

**FORMULARUL DE SOLICITARE
PENTRU
ACTUALIZAREA AUTORIZATIEI
INTEGRATE DE MEDIU NR. AB 1/2017**

S.C. KRONOSPAN SEBES S.A.

BUCURESTI
Ianuarie 2018

FORMULAR DE SOLICITARE

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

S.C. KRONOSPAN SEBES S.A.

Numele Solicitantului, adresa, numărul de înregistrare la Registrul Comerțului

S.C. KRONOSPAN SEBES S.A.

Sebes, Str. M. Kogalniceanu nr. 59, județul Alba

Cod Unic de Înregistrare la Registrul Comerțului: RO 11358544

Denumirea instalației

Instalație de producere formaldehidă, rășini lichide și pulbere pe bază de formaldehidă și plăci lemnoase MDF și PAL

„Fabricarea de furnire și a panourilor din lemn”, cod CAEN 1621;
„Fabricarea altor produse chimice organice de bază” CAEN 2014;
„Colectarea deșeurilor nepericuloase”, cod CAEN 3811,
„Tratarea și eliminarea deșeurilor nepericuloase”, cod CAEN 3821,
„Recuperarea materialelor reciclabile sortate”, cod CAEN 3832;
„Furnizarea de abur și aer condiționat”, cod CAEN 3530
și activități conexe.

Activitatea sau activitățile conform Anexei 1 din **Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale:**

6. Alte activități

6.1. Producerea în instalații industriale de:

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

4. Industria chimică

4.1. Producerea compusilor chimici organici, cum sunt:

b) hidrocarburile cu conținut de oxigen, cum sunt alcoolii, aldehidele, cetonele, acizii carboxilici, esterii și amestecurile de esteri, acetatii, eterii, peroxizii și rășinile epoxidice

1. Industrii energetice

1.1. Arderea combustibililor în instalații cu o putere termică nominală totală egală sau mai mare de 50 MW

ACTIVITATI DESFASURATE PE AMPLASAMENT CARE SE REGASESC LISTATE IN ANEXA 1 A LEGII NR. 278/2013 PRIVIND EMISIILE INDUSTRIALE (CORELARE)

«6. Alte activitati

6.1. Producerea in instalatii industriale de:

c) unul sau mai multe din urmatoarele tipuri de panouri pe baza de lemn: panouri din aschii de lemn numite "OSB" (oriented strand board), placi aglomerate sau panouri fibrolemnoase, cu o capacitate de productie mai mare de 600 mc pe zi»(Anexa 1, Legea 278/2013)

Pentru:

Sectia MDF - Linia de productie MDF: Placi MDF: **707.000 t/an**,

Sectia PAL - Linia de productie PAL: Placi PAL: **885.000 t/an**,

Linia de innobilare: **1.592.000 t/an**.

«4. Industria chimica

4.1. Producerea compusilor chimici organici, cum sunt:

b) hidrocarburile cu continut de oxigen, cum sunt alcoolii, aldehidele, cetonele, acizii carboxilici, esterii si amestecurile de esterii, acetatii, eterii, peroxizii si rasinile epoxidice» (Anexa 1, Legea 278.2013)

Pentru urmatoarele instalatii de pe amplasament:

⇒ **Sectia chimica**

Instalatia de productie formaldehida, capacitate 40000 to/an (100%) ;

Instalatia de productie a rasinilor melamino-, ureo-formaldehidice si melamino-ureo-formaldehidice lichide, capacitate 198000 + 70000 to/an;

Instalatia de productie a rasinilor melamino-, ureo-formaldehidice si melamino-ureo-formaldehidice pulbere, capacitate 7500 + 5500 to/an.

«1. Industrii energetice

1.1. Arderea combustibililor in instalatii cu o putere termica nominala totala egala sau mai mare de 50 MW» (Anexa 1, Legea 278/2013)

Pentru urmatoarele instalatii de ardere, prezentate pe sectii:

⇒ **Sectia MDF** - Linia de productie MDF

Centrala termica a liniei MDF, tip ITI – Germania, Pn = 29,2 MW/h, combustibil gaz metan si deseuri lemnoase recuperate (ramasite lemnoase, coaja, praf de lemn);

Centrala termica tip Therma, Pn = 11,6 MW/h, combustibil gaz metan, utilizata numai in conditii de avarie a centralei ITI;

Centrala termica Intec, Pn = 9,6 MW/h, combustibil gaz metan, agent termic: ulei diatermic necesar incalzirii presei continue.

⇒ **Sectia PAL** - Linia de productie PAL

Instalatia de ardere aferenta uscatorului Krono-plus, tip TT, multifuel, are o putere a arzatorului de 75 MW la arderea gazului natural, respectiv de 75 MW in cazul arderii prafului de lemn. Instalatia de ardere este dotata si cu un arzator de biomasa cu o putere de 26 MW;

Centrala termica cu ulei diatermic, tip Therma, Pn = 11,6 MW, de avarie, combustibil gaz metan ;

Centrala termica, tip Intec, Pn = 9,6 MW, gaze naturale, care deservește presa continua si utilitati.

⇒ **Sectia chimica**

Instalatia de ardere tip Konus, cu o capacitate de 5,82 MW, combustibil gaz metan;

Instalatia de ardere, cu o capacitate de 3,60 MW, combustibil gaz metan;

Instalatia de ardere, cu o capacitate 1,39 MW, combustibil gaz metan.

Alte activitati cu impact semnificativ desfasurate pe amplasament:

Pe langa activitatile care reprezinta obiectul principal de activitate al S.C. KRONOSPAN SEBES S.A, respectiv: fabricarea formalhidei, a rasinilor lichide si pulbere pe baza de formalhida si a placilor lemnoase de tip MDF si PAL, pe amplasament se desfasoara si alte activitati conexe care nu sunt listate in anexa 1 a Legii nr. 278/2013:

Asigurarea utilitatilor.

Aprovizionarea cu materii prime si materiale, gestionarea si stocarea acestora.

Decantarea apelor uzate.

Activitati de management al deeurilor generate.

Reparatii/ intretinere.

Activitati administrative.

Activitati de transport, incarcare/ descarcare din/in mijloace de transport, manipulare.

Activitati comerciale.

- Coduri CAEN pentru activitatile principale:

1621 - „Fabricarea de furnire si a panourilor din lemn”;

2014 – „Fabricarea altor produse chimice organice de baza”;

3811 - „Colectarea deeurilor nepericuloase”;

3821- „ Tratarea si eliminarea deeurilor nepericuloase”

3832 - „Recuperarea materialelor reciclabile sortate”;

3530 - „Furnizarea de abur si aer conditionat”.

- Cod SNAP conform O.M. M.A.P.M. nr. 1144/2002, privind Registrul National al Poluantilor Emisi:

Cod NOSE – P: 105.09;

Cod NOSE – P: 101.01

Cod NOSE – P: 105.07

- Cod PRTR - Anexa 1 - REGULAMENT (CE) nr. 166/2006

– 6.b - Instalatii industriale pentru producerea hartiei si a cartonului si a altor produse primare din lemn (precum placa aglomerata, placa fibrolemnoasa si foaia de furnir) - Cu o capacitate de productie de 20 t/zi

– 4.a.ii – hidrocarburi ce contin oxigen, precum alcooli, aldehide, cetone, acizi carboxilici, ester, acetati, peroxizi, rasini epoxidice

– 1.c. - Centrale termice si alte instalatii de ardere - cu o putere termica nominala de 50 Megawatt (MW)

- Cod NFR :

1.A.1.a – Producerea de energie electrica si termica

2.B.5.a – Alte procese in industria chimica

2.B.5.b – Stocare, manevrare si transportul produselor chimice

2.D.3 – Prelucrarea lemnului

Numele si prenumele proprietarului:

S.C. KRONOSPAN SEBES S.A.

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

Director OANA BODEA

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

Nr. de telefon: 0258 801100

Adresa de e-mail: office.sebes@kronospan.ro

In numele firmei mai sus mentionate, solicitam prin prezenta revizuirea autorizatiei integrate de mediu nr. AB 1/2017 conform prevederilor Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale in urma realizarii obiectivelor de investitii:

- **Modernizare linie innobilare – in cadrul Sectiei MDF;**
- **Modernizare linie pregatire material – in cadrul Sectiei PAL;**
- **Extindere structura metalica si montarea unei autoclave pentru producerea de rasini sintetice – in cadrul instalatiei Rasini lichide – Sectia Chimica;**
- **Extindere linie productie rasini pulbere – in cadrul instalatiei Rasini pulbere – Sectia Chimica.**

Titularul de activitate/operatorul instalatiei isi asuma raspunderea pentru corectitudinea si completitudinea datelor si informatiilor furnizate autoritatii competente pentru protectia mediului in vederea analizarii si demararii procedurii de autorizare.

Nume: BOTOND BANDI

Functia: DIRECTOR GENERAL

Semnatura si stampila



Data:

CUPRINS

Formular de Solicitare		
Lista de Verificare a Componentei Documentatiei de Solicitare		
1	REZUMAT FARA CARACTER TEHNIC	17
1.1	Descriere	17
1.2	Tehnici de management	25
1.3	Materii prime si materiale auxiliare	25
1.4	Principalele activitati	25
1.5	Reducerea emisiilor si a poluarii	25
1.6	Minimizarea si recuperarea deeurilor	25
1.7	Energie si utilitati	25
1.8	Accidente si consecintele lor	25
1.9	Zgomotul si vibratiile	25
1.10	Monitorizare	25
1.11	Dezafectare	25
1.12	Aspecte legate de starea amplasamentelor si instalatiei	25
1.13	Limite de emisie	25
1.14	Compararea cu cele mai bune tehnici disponibile	25
1.15	Program de masuri pentru conformarea cu BAT	25
2	TEHNICI DE MANAGEMENT	25
2.1	Organizare	25
2.2	Sistemul de management	25
3	MATERII PRIME SI MATERIALE	25
3.1	Alegerea materiilor prime	25
3.2	Stocarea materiilor prime	25
3.3	Stocarea produselor si subproduselor	25
3.4	Cerinte BAT referitoare la materii prime	25
3.5	Audit de minimizare a deeurilor (prin minimizarea consumului de materii prime)	25
3.6	Utilizarea apei	25
4	PRINCIPALELE ACTIVITATI	25
4.1	Inventarul proceselor	25
4.2	Descrierea proceselor	25
4.3	Utilitati	25
4.4	Inventarul iesirilor (produse si deseuri)	25
4.5	Diagrame de proces	25
4.6	Sistemul de operare/ exploatare	25
4.7	Studii pe termen lung considerate necesare	25
4.8	Cerinte specifice BAT	25

5	EMISII SI REDUCEREA POLUARIII	25
5.1	Reducerea emisiilor atmosferice din surse punctiforme	25
5.2	Minimizarea emisiilor atmosferice fugitive	25
5.3	Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare	25
5.4	Minimizarea pierderilor si scurgerilor in apa de suprafata, canalizare si apa subterana	25
5.5	Emisii in apa subterana	25
5.6	Miros	25
5.7	Tehnologii alternative de reducere a poluarii studiate in cursul evaluarii BAT	25
6	MINIMIZAREA SI VALORIFICAREA DESEURILOR	25
6.1	Sursele de deseuri	25
6.2	Evidente privind deseurile	25
6.3	Zonele de stocare a deseurilor	25
6.4	Cerinte speciale de depozitare	25
6.5	Recipiente de stocare a deseurilor	25
6.6	Valorificarea sau eliminarea deseurilor	25
6.7	Deseuri de ambalaje	25
7	ENERGIE	25
7.1	Cerinte de baza privind energia	25
7.2	Masuri tehnice	25
7.3	Eficienta energetica	25
7.4	Alternative de furnizare a energiei	25
8	ACCIDENTE SI CONSECINTELE LOR	25
8.1	Risc de accident major care implica substante periculoase - SEVESO	25
8.2	Plan de management al accidentelor	25
8.3	Tehnici	25
9	ZGOMOT SI VIBRATII	25
9.1	Receptori	25
9.2	Surse de zgomot	25
9.3	Studii de masurare a zgomotului in mediu	25
9.4	Intretinere	25
9.5	Limite	25
9.6	Informatii suplimentare cerute pentru instalatiile complexe si/sau cu risc ridicat	25
10	MONITORIZARE	25
10.1	Monitorizarea si raportarea emisiilor atmosferice	25
10.2	Monitorizarea emisiilor in apa/ retea municipala de canalizare	25
10.3	Monitorizarea si raportarea privind apa subterana	25
10.4	Monitorizarea si raportarea deseurilor	25
10.5	Monitorizarea solului	25
10.6	Monitorizarea variabilelor procesului	25

10.7	Monitorizare in conditii anormale	25
11	DEZAFECTARE	25
11.1	Masuri de precautie adoptate in faza de proiectare	25
11.2	Planul de inchidere al amplasamentului	25
11.3	Structuri subterane	25
11.4	Structuri supraterane	25
11.5	Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)	25
11.6	Depozite de deseuri	25
11.7	Zone in care se preleveaza probe	25
12	ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL INSTALATIEI	25
12.1	Sinergii	25
13	IMPACT	25
13.1	Pozitia receptorilor	25
13.2	Identificarea efectelor asupra mediului	25
13.2.2.	Studiu privind analiza si evaluarea dispersiilor.	25
13.3	Managementul deseurilor	25
13.4	Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului	25
13.5	Habitat	25
14	COMPARARE CU CERINTELE BAT	25
15	PROGRAM MASURI OBLIGATORII PENTRU SC KRONOSPAN SEBES SA PENTRU CONFORMAREA BAT	25

LISTA TABELE

Tabel 1	Coordonate STEREO 70	25
Tabel 2	Materii Prime si Materiale Auxiliare - Sectia Chimica	25
Tabel 3	Materii Prime si auxiliare - Sectia PAL	25
Tabel 4	Materii Prime si auxiliare - Sectia MDF	25
Tabel 5	Consumuri combustibili / 2015	25
Tabel 6	Masa lemnoasa achizitionata in anul 2015	25
Tabel 7	Consumuri estimate	25
Tabel 8	Surse punctiforme de emisie in aer	25
Tabel 9	Consum specific de energie	25
Tabel 10	Date energetice	25
Tabel 11	Monitorizare evacuare ape uzate	25
Tabel 12	Monitorizare emisii in aer	25
Tabel 13	Valori maxim admise pentru apa evacuata	25
Tabel 14	VLE Sectia Chimica	25
Tabel 15	VLE Sectia PAL	25
Tabel 16	VLE Sectia MDF	25

Tabel 17 Elemente generale privind sistemul de management de mediu al Companiei	25
Tabel 18 Descrierea sistemului de management de mediu al societatii	25
Tabel 19 Documentatia de management si evidentele	25
Tabel 20 Materii prime	25
Tabel 21 Respectarea cerintelor BAT referitoare la materii prime si materiale	25
Tabel 22 Cerinte caracteristice BAT pentru stocarea substantelor chimice	25
Tabel 23 Cerinte caracteristice BAT pentru stocarea substantelor in rezervoare	25
Tabel 24 Respectarea cerintelor BAT referitoare la minimizarea deseurilor	25
Tabel 25 Volume totale de apa	25
Tabel 26 Detalii consum apa	25
Tabel 27 Compararea cu limitele disponibile	25
Tabel 28 Respectarea cerintelor BAT referitoare la consumul de apa	25
Tabel 29 Procese	25
Tabel 30 Volume de apa potabila autorizate	25
Tabel 31 Scopul utilizarii	25
Tabel 32 Volume de apa industriala autorizate	25
Tabel 33 Scopul utilizarii	25
Tabel 34 Iesiri produse	25
Tabel 35 Sistemul de exploatare	25
Tabel 36 Studii necesare	25
Tabel 37 Emisii si reducerea poluarii – surse existente pe amplasament	25
Tabel 38 Surse de emisie monitorizate	25
Tabel 39 Cerinte BAT	25
Tabel 40 Echipamente de depoluare	25
Tabel 41 Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile in aer	25
Tabel 42 Emisii fugitive	25
Tabel 43 Emisii fugitive Cerinte BAT	25
Tabel 44 Studii de reducere a emisiilor fugitive	25
Tabel 45 Sisteme de ventilare	25
Tabel 46 Surse de emisie in apa de suprafata si canalizare	25
Tabel 47 Studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode de incadrare in valorile limita de emisie	25
Tabel 48 Compozitia efluentului (decembrie 2015)	25
Tabel 49 Epurare	25
Tabel 50 Niveluri de emisii	25
Tabel 51 Alte tehnici BAT posibile pentru gestionarea apelor uzate si atingerea limitelor de mai sus	25
Tabel 52 Potentialele surse pentru pierderi si scurgeri in ape	25
Tabel 53 Structuri subterane	25
Tabel 54 Acoperiri izolante	25

Tabel 55 Surse de poluare potentiale a solului	25
Tabel 56 Surse de poluare potentiale a solului	25
Tabel 57 Conformarea cu cerintele pentru cuve de retentie	25
Tabel 58 Alte riscuri pentru sol	25
Tabel 59 Emisii in apa subterana	25
Tabel 60 Receptori	25
Tabel 61 Surse de mirosuri	25
Tabel 62 Managementul mirosurilor	25
Tabel 63 Deseuri generate	25
Tabel 64 Evidente privind deseurile	25
Tabel 65 Zone de stocare deseuri	25
Tabel 66 Cerinte speciale de depozitare	25
Tabel 67 Cerinte caracteristice BAT pentru recipientele de stocare	25
Tabel 68 Valorificarea/Eliminarea deseurilor	25
Tabel 69 Deseuri de ambalaje	25
Tabel 70 Consumul de energie (realizat in anul 2015)	25
Tabel 71 Consum de energie general si specific pe tona de material prelucrat	25
Tabel 72 Conformarea procedurii	25
Tabel 73 Conformarea cu masurile tehnice	25
Tabel 74 Conformarea serviciilor in cladiri	25
Tabel 75 Eficienta energetica	25
Tabel 76 Cerinte suplimentare pentru eficienta energetica	25
Tabel 77 Alternative de furnizare a energiei	25
Tabel 78 Categorii de risc	25
Tabel 79 Plan de management al accidentelor	25
Tabel 80 Tehnici de prevenire	25
Tabel 81 Receptori	25
Tabel 82 Surse de zgomot	25
Tabel 83 Studii de masurare a zgomotului in mediu	25
Tabel 84 Intretinere	25
Tabel 85 Informatii suplimentare instalatii complexe si/sau cu risc ridicat	25
Tabel 86 Monitorizare Sectia Chimica	25
Tabel 88 Monitorizare Sectia MDF	25
Tabel 89 Monitorizarea emisiilor in apa	25
Tabel 90 Monitorizarea deseurilor	25
Tabel 91 Monitorizarea Impactului	25
Tabel 92 Monitorizarea variabilelor procesului	25
Tabel 93 Dezafectarea structurilor subterane	25

Tabel 94 Dezafectarea structurilor supraterane	25
Tabel 95 Lagune	25
Tabel 96 Depozite de deseuri	25
Tabel 97 Zone in care se preleveaza probe	25
Tabel 98 Detinatori de autorizatii integrate pe amplasament	25
Tabel 99 Tehnici	25
Tabel 100 Receptori	25
Tabel 101 Concentratii Formaldehida modelate pentru timpi de mediere de 30 min. si 24 ore	25
Tabel 102 Concentratiile metanolului modelate pentru timpi de mediere de 30 minute si 24 ore	25
Tabel 104 Concentatii maxime in puncte receptor	25
Tabel 105 Rezultatele monitorizarii formaldehidei in aerul inconjurator in cele patru puncte prevazute conform AIM nr. AB 1/2017 in anul 2016 si primele trei semestre din 2017	25
Tabel 106 Obiective managementul deseurilor	25
Tabel 107 Rezumatul evaluarii impactului evacuarilor de apa uzata-2016	25
Tabel 108 Rezumatul evaluarii impactului evacuarilor de apa uzata-2017	25
Tabel 109 Rezumatul evaluarii impactului evacuarilor in anul 2016-surse de emisie	25
Tabel 110 Rezumatul evaluarii impactului evacuarilor in primele trei trimestre ale anului 2017	25
Tabel 111 Cerinte Habitate	25
Tabel 112 Comparare cu cerintele privind cele mai bune tehnici disponibile din BREF-WBP	25

CUPRINS ANEXE
FORMULAR DE SOLICITARE
pentru revizuirea Autorizatiei Integrare de Mediu nr. AB 1/2017

Anexa nr. 1 - Organigrama Kronospan Sebes SA

Anexa nr. 2 - Harti si planuri

Anexa nr. 3 - Statut Legal

Anexa nr. 4 - Diagrame de flux

Anexa nr. 5 - Fise cu date de securitate

Anexa nr. 6 - Plan General de inchidere amplasament

Anexa nr. 7 - Autorizatii

Anexa nr. 8 - Contracte de utilitate si furnizori

Anexa nr. 9 - Contracte servicii de management deseuri

ABREVIERI

AIM	Autorizație integrată de mediu
Alin.	Alineat
APM	Agentia pentru Protecția Mediului
Art.	Articol
BAT	Cele mai bune tehnici disponibile (Best available techniques)
BREF	Document de Referință BAT
COV	Compus organic volatil
EWC	Catalogul European al Deșeurilor (European Waste Catalogue)
H.G.	Hotărâre a Guvernului
IPPC	Prevenirea și Controlul Integrat al Poluării (Integrated Prevention and Pollution Control)
O.U.G.	Ordonanță de Urgență a Guvernului
Sect.	Secțiune
UE/CE	Uniunea Europeană /Comisia Europeană
NACE	Nomenclatorul Activităților Comerciale
NOSE-P	Clasificarea EUROSTAT a surselor de poluare – Procese
SNAP	Nomenclatorul Inventarului Emisiilor
ONG	Organizații Non-Guvernamentale
VLEs	Valorile Limita de Emisie
BAT AEL	Niveluri de emisii asociate BAT
AGA	Autorizație de Gospodărire Apă
EGES	Emisii Gaze cu Efect de Sera

Lista de verificare a documentației

O descriere a:	Unde se regaseste in formularul de solicitare	Verificare efectuata
- instalatiei si activitatilor sale	Formularul de solicitare Sectiunea 4	da
- materiilor prime si auxiliare, altor substante si a energiei utilizate in sau generate de instalatie	Formularul de solicitare Sectiunea 3	da
- surselor de emisii din instalatii	Formularul de solicitare Sectiunea 5	da
- conditiilor de amplasament pe care se afla instalatia	Raport de amplasament si Formularul de solicitare, Sectiunea 12	da
- naturii si cantitatilor estimate de emisii din instalatie in fiecare factor de mediu, precum si identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului	Formularul de solicitare, Sectiunile 5, 10, 13	da
- tehnologiei propuse si altor tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibila prevenirea, reducerea emisiilor de la instalatie	Formularul de solicitare Sectiunile 3, 4, 5, 14	da
- acolo unde este cazul, masuri pentru prevenirea si recuperarea deseurilor generate de instalatie	Formularul de solicitare Sectiunea 6, 14	da
- masurilor suplimentare planificate in vederea conformarii cu principiile generale care decurg din obligatiile de baza ale operatorului/titularului de activitatii asa cum sunt ele stipulate in Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale:	Formularul de solicitare Sectiunea 15	da
(a) sunt luate toate masurile adecvate de prevenire a poluarii, in mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile	Formularul de solicitare Sectiunea 14,	da
(b) nu este cauzata nici o poluare semnificativa	Formularul de solicitare Sectiunea 13	da
(c) este evitata generarea de deseuri in conformitate cu legislatia nationala in vigoare privind deseurile (11); acolo unde sunt generate deseuri, acestea sunt recuperate sau, unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel incat sa se evite sau sa se reduca orice impact asupra mediului	Formularul de solicitare Sectiunea 6	da
(d) energia este utilizata eficient	Formularul de solicitare Sectiunea 7	da
(e) sunt luate masurile pentru prevenirea accidentelor si limitarea consecintelor lor	Formularul de solicitare Sectiunea 8	da
(f) sunt luate masuri necesare la incetarea definitiva a activitatilor pentru evita orice risc de poluare si de a aduce amplasamentul la o stare satisfacatoare	Formularul de solicitare Sectiunea 11	da
- masurile planificate pentru monitorizarea emisiilor de mediu	Formularul de solicitare Sectiunea 10	da
- alternative principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare Sectiunea 1.1, 5.7, 7.4	da
Solicitarea autorizarii trebuie de asemenea sa includa un rezumat netehnic al sectiunilor mentionate mai sus	Formularul de solicitare Sectiunea 1	da

LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTATIEI DE SOLICITARE

In afara prezentului document, verificati daca ati atasat documentele din tabelul de mai jos:

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de APM Alba
1	Activitatea face parte din sectoarele incluse in autorizarea integrata de mediu			
2	Dovada ca taxa pentru etapa de evaluare a documentatiei de solicitare a autorizatiei a fost achitata			
3	Formularul de solicitare a autorizatiei integrate de mediu		Da	
4	Rezumatul netehnic		Sectiunea 1	
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse in acest document, cu marcarea punctelor de emisie in toate mediile	Sectiunea 10	Da	
6	Raportul de amplasament	Sectiunea 12	Anexat la documentatie	
7	Analize cost – beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT		-	
8	O evaluare BAT completa pentru intreaga instalatie	Sectiunea 14	Da	
9	Organigrama instalatiei	Formular de solicitare Sectiunea 2.1 Anexa nr.1	Anexa nr 1	
10	Planul de situatie Indicati limitele amplasamentului	Formularul de solicitare	Raport de amplasament	
11	Suprafete construite/betonate si suprafete libere/verzi permeabile si impermeabile	Formularul de solicitare	Raport de amplasament	
12	Amplasarea instalatiei	Sectiunea 1.1, Anexa nr.2	Sectiunea 1.1 Anexa nr.2	
13	Locatiile (partile din instalatie) cu emanatii de mirosuri	Sectiunea 5.6 (Miros)	Sectiunea 5.6	
14	Receptori sensibili – ape subterane, structuri geologie, daca sunt descarcate direct sau indirect substantele periculoase din Anexele 5 si 6 ale Legii 310/2004 privind modificarea si completarea legii apelor 107/1996 in apele subterane	Formularul de solicitare, Sectiunea 13	Sectiunea 13	
15	Receptori sensibili la zgomot	Sectiunea 9	Sectiunea 9	
16	Puncte de emisii continue si fugitive	Sectiunea 5	Sectiunea 5	
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Sectiunea 10	Sectiunea 10	
18	Alti receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate si zone de interes stiintific	Sectiunea 13.5	Sectiunea 13.5	

Lista de verificare a documentației

	Element	Sectiune relevanta	Verificat de solicitant	Verificat de APM Alba
19	Planuri de amplasament (combinati si faceti trimitere la alte documente dupa caz) aratand pozitia oricaror rezervoare, conducte si canale subterane sau a altor structuri	Formularul de solicitare, Anexa nr. 2 Raportul de amplasament, Anexa 21, 22	Raport de amplasament	
20	Copii ale oricaror lucrari de modelare realizate	Sectiunea 13		
21	Harta prezentand reseaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate	Raport amplasament, Sectiunea 2.14	Raport de amplasament	
22	O copie a oricarei informatii anterioare referitoare la habitate furnizata pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop	Raport amplasament, Sectiunea 2.14		
23	Studii existente privind amplasamentul si/sau instalatia sau in legatura cu aceasta	Raport amplasament, Sectiunea 5	Raport de amplasament Formular de solicitare	
24	Acte de reglementare ale altor autoritati publice obtinute pana la data depunerii solicitarii si informatii asupra stadiului de obtinere a altor acte de reglementare deja solicitate	Raport amplasament, Sectiunea 2.9	Raport de amplasament	
25	Orice alte elemente in care furnizati copii ale propriilor informatii	Formular de solicitare - Anexe		
26	Copie a anuntului public	-	Da	

1 REZUMAT FARA CARACTER TEHNIC

Domeniul de activitate al S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. il constituie Fabricarea de produse chimice organice formaldehida si rasini pe baza de formaldehida, Fabricarea de panouri din lemn de tip PAL si MDF si innobilarea placilor lemnoase. Activitatile se desfasoara in instalatii tehnologice independente care sunt dotate cu instalatii de ardere si centrale termice. Pe amplasament se mai afla parcurile de rezervoare pentru stocare produse, platforme pentru stocarea materiei prime, instalatii de producere utilitati, rampe CF si auto de incarcare si descarcare a materiilor prime si produselor.

S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. detine urmatoarele autorizatii:

- Autorizatie Integrata de Mediu nr AB 1/2017 , valabila pana pe 09.01.2027; (*Anexa nr. 7*)
- Autorizatie de Gospodarire Apa nr. 143/30.05.2017, emisa de Administratia Nationala Apele Romane, Administratia Bazinala de Apa Mures, valabila pana la data de 09.01.2027; (*Anexa nr. 7*)
- Autorizatie nr.200/18.12.2013 privind Emisiile de Gaze cu Efect de Sera pentru perioada 2013-2020 revizuita in data de 04.05.2017, emisa de Ministerul Mediului, Apelor si Padurilor; (*Anexa nr. 7*)
- Autorizatie pentru desfasurarea de activitati in domeniul nuclear nr. VI 1687/2015 emisa de Guvernul Romaniei – Comisia Nationala pentru Controlul Activitatilor Nucleare;
- Declaratie de Locatii pentru operatiuni cu substante clasificate din categoria 3 pentru substante clasificate: acid clorhidric, acetona, toluen, acid sulfuric si operatiunile urmatoare: procurare din tara, stocare, manipulare, utilizare pentru efectuare analize de laborator.

Scopul solicitarii il reprezinta obtinerea revizuirii Autorizatiei Integrate de Mediu nr. AB 1/2017, in urma realizarii si in vederea punerii in functiune a urmatoarelor obiective de investitii:

- Modernizare linie innobilare – in cadrul Sectiei MDF;
- Modernizare linie pregatire material – in cadrul Sectiei PAL;
- Extindere structura metalica si montarea unei autoclave pentru producerea de rasini sintetice – in cadrul instalatiei Rasini lichide – Sectia Chimica;
- Extindere linie productie rasini pulbere – Sectia Chimica.

1.1 Descriere

Pe amplasament se desfasoara urmatoarele activitati:

- Producerea formalhidei, a rasinilor melamino-, ureo-formaldehydice si melamino-ureo-formaldehydice lichide si pulbere;
- Producerea placilor aglomerate lemnoase PAL;
- Producerea placilor fibro-lemnoase MDF;
- Innobilarea placilor lemnoase.

Proprietarul terenurilor și instalațiilor este S.C. **KRONOSPAN SEBES S.A.**

Societatea KRONOSPAN SEBES S.A. detine următoarele instalații tehnologice:

Sectia Chimica

Instalatia de producere formaldehida sub forma de solutie 50%: 80 000 t/an (**40 000 t/an 100%**);

Instalatia de producere rasini lichide - instalatie existenta:**198.000 t/an**;

Extindere structura metalica și montarea unei autoclave pentru producerea de rasini sintetice - in cadrul Instalatiei Rasini lichide – autoclava noua: **70.000 t/an**;

Instalatia de producere rasini pulbere: **7.500 t/an**.

Extindere linie productie rasini pulbere: **5.500 t/an**.

Sectia MDF (Medium Density Fiberboards-PFL- Placi fibro lemnoase)

Linia de Placi MDF: **707.000 to/an**

Sectia PAL (Placi aglomerate lemnoase)

Linia de Placi PAL: **885.000 t/an**.

Linia de INNOBILARE:

Placi innobilate: **1.592.000 t/an**.

⇨ PARC REZERVOARE

Rezervoare - Sectia Chimica

2 buc. rezervoare metanol 1440 mc/buc. (1.200 t/buc.); instalatie de azot pentru asigurarea pernei de gaz inert in rezervoarele de metanol.

2 buc. rezervoare de formaldehida de productie și de omogenizare 100 mc/buc. (115 t/buc.);

8 buc. rezervoare de formaldehida 780 mc/buc (4 buc sunt scoase din flux);

6 buc. rezervoare rasini lichide 450 mc/buc.;

3 buc. rezervoare rasini lichide 60 mc/buc.;

2 buc. rezervoare rasini lichide 50 mc/buc.;

2 buc. rezervoare siropuri pentru rasini pulbere 94 mc/buc.;

1 buc. rezervor siropuri pentru rasini pulbere de 60 mc;

1 buc. rezervor HCl – statie demineralizare 20 mc;

1 buc. rezervor NaOH – statie demineralizare 25 mc;

1 buc. rezervor NaOH pentru rasini lichide 60 mc;

1 buc. rezervor NaOH 3 mc;

1 buc. rezervor acid acetic 1,3 mc;

2 buc. rezervoare solutii intaritoare – instalatia rasini lichide 50 mc/buc.;

1 buc. rezervoare solutii intaritoare – instalatia rasini lichide 57 mc;

1 buc. rezervor solutie uree – instalatia rasini lichide 57 mc;

2 buc. rezervoare apa recuperata 147 mc/buc.;

1 buc. rezervor apa dedurizata 50 mc;

1 buc rezervor apa demineralizata 50 mc;

1 buc. rezervor acid formic 50 mc;

1 buc. rezervor acid formic 3 mc;

2 silozuri pentru rasini pulberi 40 mc/buc;

hala depozitare uree (2.257 mp) 10.000 t;

hala depozitare materiale auxiliare și rasini pulberi 5.000 t.

Rezervoare – Sectia PAL

2 buc. rezervoare rasini lichide 128 mc/buc.;
1 buc. rezervor emulsie parafina 112 mc;
2 buc. rezervoare Uran 9,2 mc/buc;
1 buc. rezervor apa 1 mc;
1 buc. rezervor apa 17 mc;
2 buc. rezervoare Uran 42 mc/buc.;
1 buc rezervor ulei hidraulic 5 mc;
1 buc. rezervor ulei diatermic 20 mc;
2 buc. rezervoare ulei diatermic 5 mc/buc.;
2 buc. rezervoare ulei diatermic 15 mc/buc.;
1 buc. rezervor ulei diatermic 120 mc – subteran.

Rezervoare – Sectia MDF

1 buc. rezervor emulsie parafina 138,7 mc;
1 buc. rezervor emulsie parafina 40 mc;
2 buc. rezervoare rasini 130 mc/buc.;
3 buc. rezervoare uran 70 mc/buc.;
1 buc. rezervor bisulfit de amoniu 70 mc;
2 buc. rezervoare apa 50 mc/buc.;
2 buc. rezervoare ulei diatermic 30 mc/buc;
1 buc. rezervor ulei diatermic 15 mc;
1 buc. rezervor ulei diatermic 5 mc;
2 buc. rezervoare ulei diatermic 120 mc/buc. – subteran.

Rezervoare – Motorina

1 buc. rezervor suprateran 9000 l – prevazut cu separator de hidrocarburi;
1 buc. suprateran 48000 l – prevazut cu separator de hidrocarburi;
1 buc. rezervor subteran 45500 l.

⚡ **DEPOZITUL DE MATERIE PRIMA** - comun fabricilor PAL si MDF se face pe loturi care cuprind in total o suprafata utila de 19,5 ha teren.

⚡ **SPALATORIE AUTO** - statie de spalare a autovehiculelor, autospeciialelor si agregatelor proprii utilizate in transportul si manipularea materialului lemnos.

INSTALATII DE PRODUCERE A ENERGIEI TERMICE

Sectia MDF- Linia de productie MDF

- Centrala termica a liniei MDF, tip ITI – Germania, $P_n = 29,2$ MW/h; combustibil gaz metan si deseuri lemnoase recuperate (ramasite lemnoase, coaja, praf de lemn);
- Centrala termica tip Therma, $P_n = 11,6$ MW/h, combustibil gaz metan, utilizata numai in conditii de avarie a centralei ITI;
- Centrala termica Intec, $P_n = 9,6$ MW/h, combustibil gaz metan, agent termic: ulei diatermic necesar incalzirii presei continue;

Sectia PAL - Linia de producere PAL

- Instalatia de ardere aferenta uscatorului Krono-plus, tip TT, (cu incalzire indirecta) puterea arzatorului pentru gazul natural este 75 MW si 75 MW pentru praf de lemn si arzatorul de biomasa de 26 MW;

Arzatorul de biomasa de capacitate 26 MW face parte din instalatia energetica a Uscatorului Krono-plus si a fost montat cu scopul de a reduce cheltuielile cu utilitatile, in special gazul metan prin suplinirea arzatorului pe baza de praf de lemn, atunci cand praful de lemn nu este disponibil, cu arzatorul pe baza de biomasa. Astfel costurile suplimentare corespunzatoare consumului marit de gaz metan sunt reduse. In scopul reducerii consumului, o parte din energia termica reziduala a gazelor de ardere este recuperata prin dirijarea unui flux al gazelor de ardere catre schimbatorul de caldura aferent urcatorului Krono-plus, energia termica fiind folosita la incalzirea uleiului diatermic. Toate gazele de ardere sunt trecute prin filtrul electrostatic UTWS echipament de depoluare existent. Prin racordarea arzatorului de 26 MW la instalatia energetica a uscatorului Krono-plus incarcarea globala a instalatiei, inclusiv a filtrului electrostatic nu se modifica deoarece arzatorul pe baza de biomasa se foloseste alternativ cu componenta de ardere pe baza de praf de lemn de 75 MW.

- Centrala termica cu ulei diatermic, tip Therma, Pn = 11,6 MW, de avarie;
- Centrala termica, tip Intec, Pn = 9,6 MW, combustibil gaze naturale, care deserveste presa continua si utilitati.

Sectia chimica

- Instalatia de ardere tip Konus, cu o capacitate de 5,82 MW; combustibil gaz metan
- Instalatia de ardere, cu o capacitate de 3,60 MW; combustibil gaz metan
- Instalatia de ardere, cu o capacitate de 1,39 MW; combustibil gaz metan

PROCESELE OPERATIONALE

Procesele operationale ale fabricii pot fi impartite intr-un numar de parti secventiale dupa cum urmeaza:

- A. Producerea de formaldehida
- B. Producerea de rasini lichide si pulbere
- C. Producerea de placi MDF;
- D. Producerea de placi PAL;
- E. Innobilarea placilor de tip PAL si MDF.

A. Producerea de formaldehida

- Receptia materiilor prime, aprovizionarea facandu-se cu cisterne auto si feroviare;
- Depozitarea materiilor prime in rezervoarele si spatiile de stocare existente;
- Introducerea metanolului in instalatia de productie a formaldehidei avand loc reactia de productie a formaldehidei, pe baza procedurii de oxidare catalitica;
- Absorbția formaldehidei in coloana de absorbtie;
- Depozitarea solutiei de formaldehida in rezervoarele existente.

B1. Producerea de rasini lichide

- Aprovizionare si receptie materii prime;
- Policondensare rasini lichide in autoclave, in prezenta NaOH si a acidului formic;
- Distilarea in vid. Apa in exces este extrasa si este introdusa in coloana de absorbtie a instalatiei

de formaldehida;

- Racire finala pana la 35⁰C;
- Depozitarea rasinilor lichide in rezervoarele existente.

B. 2 Producerea de rasini pulbere in instalatia de rasini pulberi

- Deshidratarea rasinilor lichide intr-un atomizor centrifugal;
- Stocarea rasinilor pulbere in buncarul si spatiile de stocare existente.

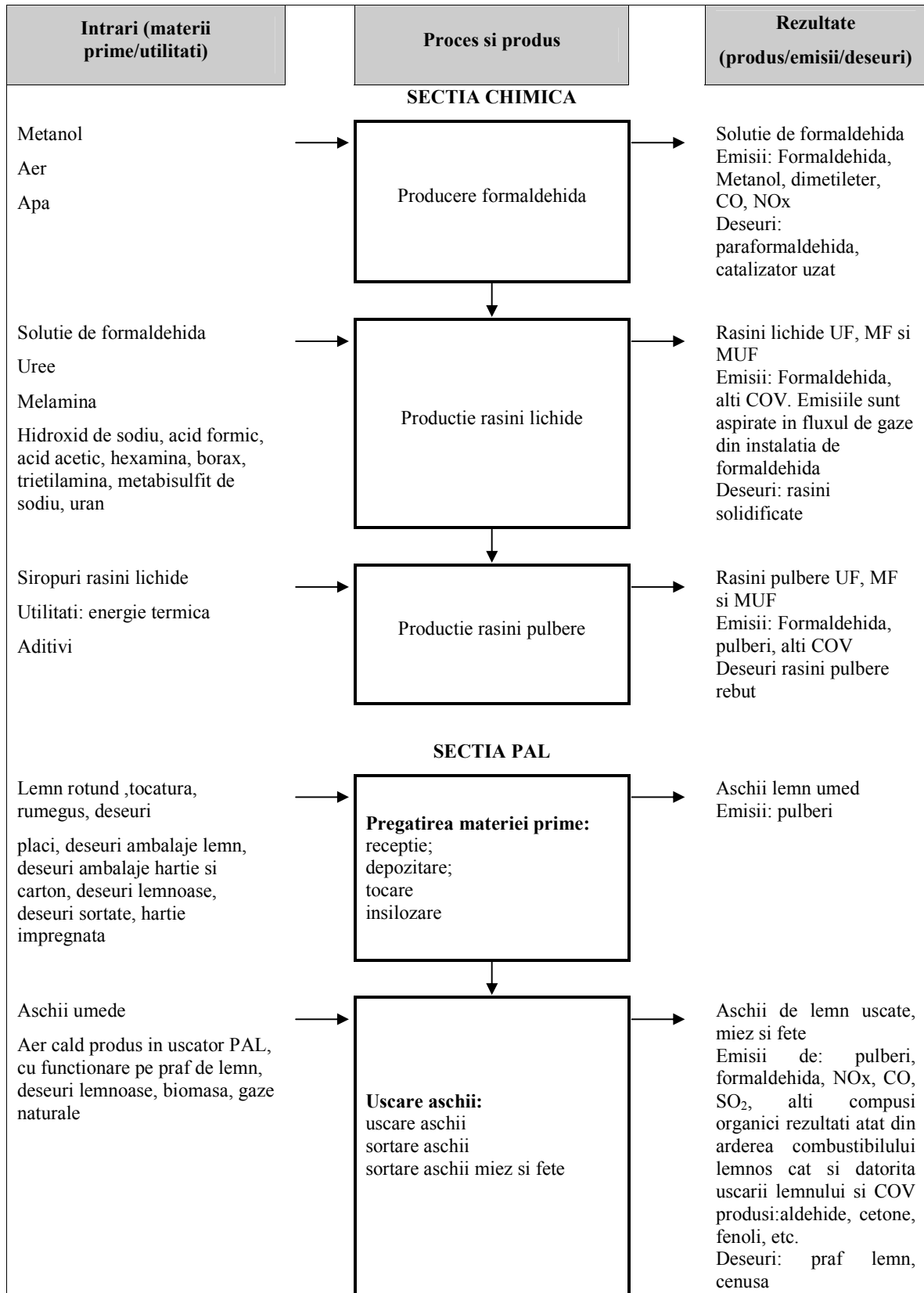
C. Producerea de placi MDF

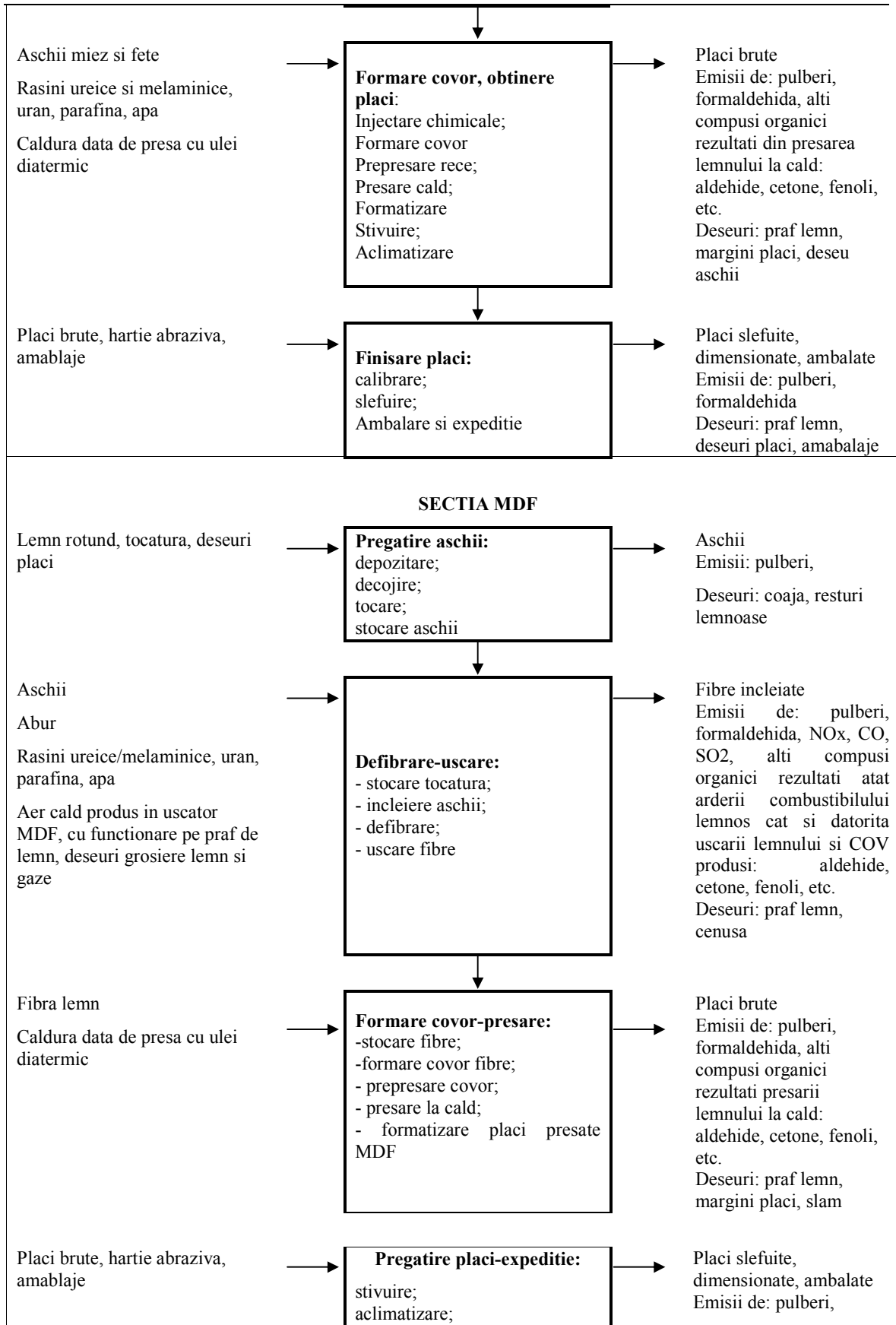
- Aprovizionare si receptie materie prima: lemn rotund, tocatura din rasinoase, tocatura diverse esente, deseuri de placi;
- Tocare material lemnos si depozitarea produselor in silozurile de aschii si pe suprafete betonate, imprejmuite cu lemn rotund sau parapeti;
- Defibrarea materialului lemnos, obtinerea de fibre lemnoase si incleierea acestora cu rasini lichide;
- Uscarea fibrelor in coloana de uscare cu ajutorul aerului cald produs in centrala termica alimentata cu gaz, deseuri lemnoase si praf de lemn;
- Formarea covorului de fibre si presarea acestuia la cald cu obtinerea placilor de MDF;
- Finisarea placilor de MDF: sectionare, slefuire;
- In functie de comenzi, innobilarea placilor de MDF cu hartie decorativa prin presarea la cald;
- ambalarea placilor de MDF in paleti.

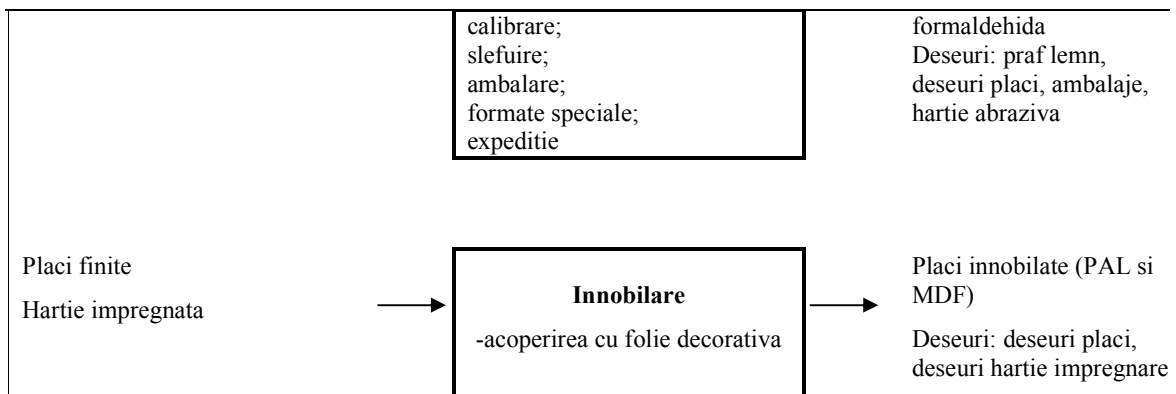
D. Producerea placilor de PAL

- Aprovizionare si receptie materie prima:
 - din interior: tocatura, rebuturi si deseuri de placi, ambalaje si deseuri de ambalaje din lemn, ambalaje si deseuri de ambalaje din hartie si carton, deseuri hartie impregnata ;
 - din exterior: lemn rotund de diferite esente, tocatura, rumegus, deseuri lemnoase, rebuturi si deseuri placi, ambalaje si deseuri de ambalaje din lemn, ambalaje si deseuri de ambalaje din hartie si carton, materiale reciclabile sortate, deseuri de lemn, tocatura, rumegus.
- Pregatirea si tocarea materiilor prime pentru obtinerea aschiilor;
- Uscarea aschiilor intr-un tambur rotativ, cu ajutorul aerului cald produs in camera de combustie, combustibil utilizat gaz si praf de lemn;
- Sortarea aschiilor in functie de dimensiuni;
- Dozarea rasinilor lichide si formarea covorului de aschii, presarea la cald a acestuia cu obtinerea de placi PAL;
- Finisarea placilor de PAL: sectionare, slefuire;
- In functie de comenzi, innobilarea placilor de PAL cu hartie decorativa prin presarea la cald;
- Ambalarea placilor de PAL in paleti.

Figura 1: Schema de flux cu evidentiarea intrarilor si iesirilor din procese;







1.1.1 Prezentarea conditiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorica

Activitatea S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. se desfasoara in localitatea Sebes, str. Mihail Kogalniceanu nr. 59, judetul Alba pe platforma industriala din partea de NV a localitatii.

Conform P.U.G. existent amplasamentul face parte din UTR 4, zona functionala a constructiilor industriale, unde functiuni complementare admise ale zonei sunt institutiile si serviciile publice de interes general, spatii verzi amenajate, accese pietonale, carosabile, parcaje, edilitare.

Municipiul Sebes este asezat in partea de Sud a judetului Alba, la o distanta aproximativ egala intre extremitatea Nordica si Sudica a Romaniei, la intersectia paralelei de 45°57' latitudine Nordica cu meridianul de 23°34' longitudine Estica, in zona de intalnire a doua depresiuni: Depresiunea Apoldului si Depresiunea Muresului, portiune de Culoar cunoscut sub numele de Sebes-Alba-Iulia.

Acest culoar este strabatut de la Sud spre Nord de raul Sebes si este situat la intersectia soselelor nationale Sibiu - Cluj-Napoca si Sibiu - Arad, la o distanta de:

- 15 km de Alba Iulia,
- 55 km de Sibiu
- 65 km de Deva.

Coordonatele geografice (STEREO 70) ale amplasamentului sunt urmatoarele:

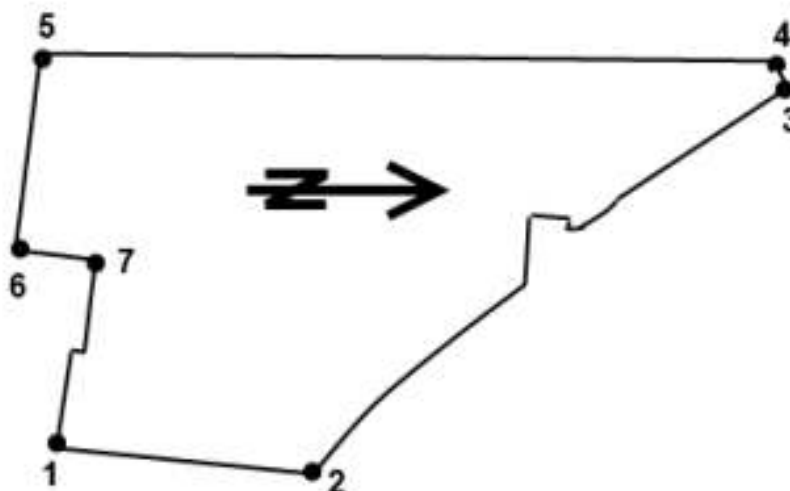


Figura 2 Amplasament

Tabel 1 Coordonate STEREO 70

Punct	Coordonate STEREO 70	
	X	Y
1	388322,625	497556,577
2	388334,096	497964,259
3	387655,734	498643,235
4	387637,495	498633,925
5	387708,167	497485,294
6	388019,331	497466,433
7	388022,596	497594,040

Vecinatatile de interes ale amplasamentului sunt: (Plan de incadrare in zona la 1 km si 5 km)

– **pe directia Sud:** S.C. MOBIS S.A., societate in dezafectare, pe o distanta de 2 km, o zona de locuinte a municipiului Sebes la cca. 490 m pe partea de vest a strazii M Kogalniceanu, iar la o distanta de 4,5 km se afla localitatea Petresti; zona de locuinte compacta a orasului Sebes este situata in partea de sud-est a amplasamentului incepand cu primele blocuri la cca. 70 m de limita amplasamentului si cca. 160 m de rezervoarele de metanol si 217 m de cele de formaldehida;

– **pe directia Est:** strada Mihail Kogalniceanu la limita incintei intre gardul societatii si strada existand o zona de parcare si DN 1 Sebes – Alba. Pe partea opusa strazii, in dreptul amplasamentului de la nord spre sud sunt amplasate: o zona cu folosinta industriala apartinand S.C. VOLTRANS S.A la o distanta de 130 m de limita amplasamentului; o zona cu folosinta industriala apartinand S.C. ALPIN 57 LUX S.R.L. la o distanta de 48 m de limita amplasamentului; zona cu 4-5 locuinte P + 1; cea mai apropiata locuinta din aceasta zona este situata la 150 m de rezervoarele de metanol si 160 m de rezervoarele de formaldehida, distanta fata de instalatia existenta de fabricare a formaldehidei fiind de cca.110 m; la 500 m este Raul Sebes, CF Vintu de Jos - Sibiu, terenuri agricole; la 2,5 km raul Secas si dealurile Podisului Secasului;

– **pe directia Vest:** strada Industriilor la limita incintei si pe partea opusa strazii S.C. HOLZINDUSTRIE SCHWEIGHOFER S.R.L.la o distanta de 46 m si in continuare terenuri

agricole pe distanța de 4 ÷ 5 km. În această zonă în partea de nord-vest a amplasamentului se află situată Stația Meteo Sebes la cca. 1.700 m și DN 7 Sebes – Orăștie;

- **pe direcția Nord:** linia ferată Vintul de Jos – Sebes în imediată apropiere a limitei incintei, autostrada A1 (tronsoanel Sibiu – Orăștie) cu nodul de legătură cu DN 1, un amplasament cu construcții aparținând SC Trans Ivinis la cca. 270 m, în continuare teren agricol și zonă de locuințe a localității Lancram la cca. 700 m de limita amplasamentului și până la 2,5 km se întinde localitatea Lancram; există și un obiectiv protejat “Mormântul poetului Lucian Blaga”;
- **pe direcția Nord-Est:** la 3,25 km se află Rapa Rosie, rezervație naturală (geologică);
- **pe direcția Sud-Vest:** la o distanță de aprox. 4,5 ÷ 5 km se întâlnește rama Munților Sebes.

Cai de acces:

- Str. Mihail Kogălniceanu – Est- în continuare DN1-Alba Iulia

- Linia CF Teiuș-Vint N-E;

Caile ferate industriale existente în incintă sunt racordate la linia curentă, Teiuș - Vint prin antestata platformei industriale.

Scurt istoric

În perioada 1960-1965, s-a construit la periferia de NV a orașului Sebes, o fabrică de mobilier și plăci PFL – Combinatul de Prelucrare al Lemnului, terenul făcând parte inițial, ca și mod de folosință, din categoria terenurilor agricole, respectiv arabile.

În anul 1995 s-a desprins din Combinat secția de PFL sub denumirea de S.C. MDF Sebes S.A.

Activitatea întreprinderii s-a redus de la an la an, ea fiind cumpărată în 1997 de către firma FRATI din Italia, care a înființat S.C. MDF Sebes Frati S.A., având ca obiect de activitate în principal fabricarea elementelor pentru mobilier.

Firma și-a desfășurat activitatea până în anul 2004.

Conform încheierii nr. 4353/2004, fosta societatea M.D.F. SEBES FRATI S.A. își schimbă denumirea în S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. urmând ca acesta să fie proprietarul și operatorul la FABRICA DE ADEZIVI și FABRICA MDF de pe platforma KRONOSPAN.

Complexul Industrial MDF SEBES FRATI S.A. a fost cea mai mare investiție străină în materie, la acel moment. Actul de constituire a societății mixte romano-italiene s-a semnat la 13 noiembrie 1997, când a început construirea a ceea ce va deveni cea mai mare fabrică de produse laminat, de rasini, adezivi și plăci pentru industria mobiliei din România.

Aceasta este întinsă pe o suprafață de aproape 500.000 mp, din care circa 136.000 mp reprezintă halele de producție.

În septembrie 2000 s-a dat în funcțiune hala de fabricație MDF și fabrica de rasini ureoformaldehidice.

În mai 2002 s-a dat în funcțiune și linia de PAL, constituită în S.C. SEPAL S.A.

Din anul 2004, S.C. SEPAL S.A. a devenit SC KRONOSPAN SEPAL S.A., iar MDF Sebes FRATI S.A. a devenit S.C. KRONOSPAN SEBES S.A.

Începând cu 01.03.2007, S.C. KRONOSPAN SEPAL S.A. a închiriat toate mijloacele fixe și de producție către S.C. KRONOSPAN SEBES S.A.

Incepand cu data de 01.10.2013, S.C. KRONOSPAN SEPAL S.A. si S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. au fuzionat, conform Sentintei nr. 69/11.11.2013 emisa de Tribunalul Alba.

La momentul actual suprafata totala a amplasamentului este de 577988 mp, din care suprafata construita 144266 mp.

Materia prima care se foloseste in procesul de productie pentru fabricarea placilor de tip PAL si MDF, provine din deseuri din industria lemnului din tara, sau din material lemnos care nu mai poate fi folosit in alte domenii (lemn rotund, cazaturi, uscaturi sau resturi industriale lemnoase, tocatura si rumegus). De asemenea se folosesc in procesul de productie deseuri de placi, deseuri de ambalaje din lemn si deseuri de hartie si carton.

Calitatea solului pe amplasament

Luand in considerare istoricul amplasamentului analizat si faptul ca intreaga platforma utilizata este betonata, nu este posibila poluarea solului si subsolului.

Evaluarea calitatii solului pe amplasament, care a fost realizat in anul 2008 prin prelevari de probe de sol in intervalul 0-30 cm si efectuarea de analize pentru indicatori relevanti activitatilor desfasurate pe amplasament, n-a pus in evidenta o poluare existenta a solului. In anul 2016 s-au realizat o etapa de evaluare a calitatii solului in aceleasi puncte in care s-a realizat evaluarea in anul 2008, conform Raport de incercare nr. 1601986/01.06.2016. Valorile inregistrate la indicatorii monitorizati se incadreaza sub valorile pragurilor de alerta pentru terenurile de folosinta mai putin sensibila conform Ordin nr. 756/1997.

Nu se cunoastea calitatea solului inainte de punerea in functiune a Combinatului de Prelucrare al Lemnului in anii 1960 ÷ 1965.

Concluzia generala este ca, desi amplasamentul analizat a avut destinatie industriala in ultimii peste 50 ani, datorita masurilor constructive, de operare si de intretinere a instalatiilor tehnologice si a celor auxiliare, nu exista contaminare a solului si subsolului.

Calitatea apelor subterane pe amplasament

Pe amplasamentul Kronospan Sebes au fost executate foraje de monitorizare a calitatii acviferului.

Pe amplasamentul platformei industriale KRONOSPAN SEBES, s-au efectuat pe parcusul anilor studii de specialitate in vederea identificarii si evaluarii corpului de apa subteran:

- sondaje efectuate de ISPIF in anul 1998, pana la adancimi de 100 m, in partea de Sud a perimetrului platformei S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. in vederea caracterizarii hidrogeologice a acviferelor din zona de amplasament;
- *Studiu hidrologic preliminar pentru alimentarea cu apa din sursa proprie* a S.C. MDF SEBES FRATI S.A. (antecesorul S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. pe actualul amplasament) – realizat in anul 1998 de S.C. PROSPECTIUNI S.A., Sectia Geofizica Aplicata;
- *Studiu geoelectric privind determinarea unor posibile surse de apa pentru S.C. KRONOSPAN SEBES S.A.* – realizat in anul 2010 de S.C. SAMI CONSULT S.R.L. Ramnicu Valcea;
- *Studiul geotehnic privind conditiile de fundare pe amplasament “Instalatie pentru producerea formaldehidei” realizat in octombrie 2006 de catre S.C. GEOSILV MAIZ S.R.L.*

Din punct de vedere hidrogeologic, rezultatele sondajelor efectuate pana la adancimi de 100 m, in partea de Sud a perimetrului platformei S.C. KRONOSPAN SEBES S.A., au evidentiat orizonturi acvifere in alternanta cu unele straturi constituite din argile si conglomerate. S-a constatat ca acviferul de adancime este puternic mineralizat si nu se poate constitui in sursa de

apa potabila. Forajele executate pana la adancimi de 10 m, au pus in evidenta un strat acvifer freatic intr-un orizont de pietris bolovanis.

Apa subterana sub forma de panza freatica captiva cu nivel liber a fost interceptata cu ocazia studiului hidrogeologic, la o adancime de $3,5 \div 4,0$ m, dispus transgresiv si discordant peste fundamentul de suprafata tertiar constituit din marni argiloase roscate, cenusii vinetii si nisipuri cimentate.

La probele de pompare, debitul de regim a fost de $0,8$ l/s, pentru o denivelare de $2,58$ m.

Curgerea subterana are directia Sud-Nord. Alimentarea straturilor se face in aceasta zona din precipitatii, din scurgerile de pe versanti si din rau, acolo unde are legatura cu stratul.

Nivelul panzei freatice este in stransa legatura cu regimul pluviometric local.

In vederea realizarii de foraje hidrologice pentru asigurarea unei surse locale de apa subterana pentru actualul amplasament al platformei industriale KRONOSPAN, au fost realizate mai multe studii de specialitate, astfel:

Studiu hidrologic preliminar pentru alimentarea cu apa din sursa proprie a S.C. MDF SEBES FRATI (antecesorul S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. pe actualul amplasament) – realizat in anul 1998 de S.C. PROSPECTIUNI S.A., Sectia Geofizica Aplicata.

Conform acestui studiu, subteranul amplasamentului actual al S.C. KRONOSPAN SEBES S.A., cum de altfel intreaga zona de lunca a Raului Sebes, nu poate asigura necesarul de apa industriala. Cercetarea acviferului s-a facut pana la adancimea de 100 m.

In consecinta, elaboratorul studiului recomanda fie captarea apei din Raul Sebes, eventual prin utilizarea prizei de captare a S.C. MOBIS S.A., fie racordarea la magistrala de apa Petresti-Alba Iulia, care trece prin apropierea amplasamentului.

Studiu geoelectric privind determinarea unor posibile surse de apa pentru S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. – realizat in anul 2010 de S.C. SAMI CONSULT S.R.L. Ramnicu Valcea.

In concluzia acestui studiu, se propune efectuarea unui foraj la limita de S-V a amplasamentului.

Forajul s-a executat in cursul anului 2011 si 2012, pana la adancimea de 200 m, fara sa fie depistate intervale poros permeabile semnificative, care sa ofere debite suficiente de apa in scopul asigurarii necesarului tehnologic.

In octombrie 2006 a fost realizat de catre S.C. GEOSILV MAIZ S.R.L. un *Studiu geotehnic privind conditiile de fundare pe amplasament "Instalatie pentru producerea formaldehidei"*, ocazie cu care au fost executate 4 foraje geotehnice, amplasate la limita perimetrului amplasamentului studiat. Adancimea de forare a fost de $3,9$ la $5,1$ m, iar nivelul apei subterane a fost intre $2,9$ si $3,1$ m. Panza de apa este cantonata in pachetul aluvionar si este cu nivel liber.

Forajele au fost efectuate prin stratul de beton de la suprafata (cu o grosime de cca. 20 cm) sub care a fost interceptat un strat de umplutura de balast partial compactat, galben cafeniu pe o grosime de $1,1$ la $1,4$ m. Sub aceasta umplutura se dezvolta pe grosimi de $0,6 \div 1$ m, stratul superficial deluvial format din argila prafoasa neagra, argila nisipoasa galbena vartoasa, nisip prafos cenusiu cu indesare mijlocie.

Sub stratul aluvionar, la adancime de peste $4,1$ m, apare stratul de baza format din nisip mare argilos roscat indesat, nisip mare argilos roscat vartos, argila nisipoasa roscata vartoasa, nisip fin mare roscat cu intercalatii de argila nisipoasa roscata indesata.

Din analiza rezultatelor analitice la apa prelevata din acviferul identificat in forajul geotehnic realizat pe platforma Kronospan Sebes in luna septembrie 2015 s-a constatat ca indicatorii analizati nu prezinta depasiri ale valorilor maxime admise conform Legii nr. 458/2002 – *“Legea privind Calitatea Apei potabile”*, republicata in 2011 si Ordinului nr. 621/2014 privind aprobarea valorilor de prag pentru apele subterane din Romania, deci activitatea desfasurata pe platforma industriala KRONOSPAN SEBES nu a indus un impact asupra panzei freatice.

1.1.2 Alternative principale studiate de Solicitant (legate de locatie, justificarea economica, orientarea spre alt domeniu)

Selectarea amplasamentului actual este justificata prin:

- pe amplasament s-au desfasurat activitati similare, existand infrastructura necesara si o buna pozitionare in cadrul infrastructurii nationale de drumuri si cai ferate;
- existenta de mana de lucru calificata;
- posibilitatea aprovizionarii cu material lemnos pornind de la reseaua de CF si drum rutier deja existenta.

1.2 Tehnici de management

Operatorul instalatiei are implementat si certificat un sistem de management integrat Calitate – Mediu – Sanatate si Securitate Ocupationala - Energetic, in conformitate cu SR EN ISO.9001:2008; SR EN ISO.14001:2005, SR OHSAS:18001:2008 si SR EN ISO 50001:2011, precum si sisteme eficiente de exploatare si de intretinere referitoare la toate fazele procesului tehnologic.

De asemenea, societatea are implementat si certificat din 19.12.2001 sistemul Chain of Custody (Lantul de custodie al materiei prime utilizata certificata FSC 100%) in conformitate cu standardul FSC-STD-40-004 V2.1 de catre CSI-SPA – certificat nr.ICILA-COC-0000-14.

Pentru conformare cu tehnicile BAT de management, organizatia a intocmit si implementat urmatoarele proceduri referitoare la:

- Achizitii - Investitii;
- Mentenanta infrastructurii.
- Receptia, manipularea, depozitarea si conservarea substantelor si preparatelor periculoase – cerinta a sistemului de management de mediu;
- Comunicarea – cerinta a sistemului de management de mediu;
- Pregatirea pentru situatii de urgenta si capacitate de raspuns – specifica managementului de mediu.

1.3 Materii prime si materiale auxiliare

1.3.1 Selectarea Materiilor prime

Sectia Chimica

Tabel 2 Materii Prime si Materiale Auxiliare - Sectia Chimica

Materie prima	Consum anual (2016)* (kg)	Mod de depozitare/Utilizare
Metanol	43.525.588	doua rezervoare 1.440 mc fiecare / Fabricare formaldehida
Uree	67.690.638	Hala depozitare inchisa-depozit de uree, capacitate de stocare 10.000 t / Fabricare rasina lichida
Formaldehida 100%	40.234.146 <i>Produsa 37.526.217</i> <i>Cumparata 2.707.929</i>	2 rezervoare de 100 mc fiecare SP (productie) si SO (omogenizare)/Stocare in rezervoarele solutie de formaldehida(SF1, SF2, SF3, SF4) 8 rezervoare de 780 mc fiecare (4 rezervoare sunt scoase din functiune si sunt izolate prin montare de blind si aplicare de sigilii) / Fabricare rasina lichida
Hidroxid de sodiu 100%	235.433	rezervor 25 mc la statie demineralizare / Fabricare rasina lichida
Acid formic 15%	40.386	Rezervor in hala / Fabricare rasina lichida
Melamina	6.138.475	Ambalajele producatorului (big-bags-uri de 1000 kg si saci de 25 kg) / Fabricare rasina lichida
Hexametilentetramina	2.565	Saci 25 kg paletizati / Fabricare rasini lichide si pulbere
Clorura de Amoniu	5.825	Saci 25 kg paletizati / Fabricare rasini pulbere
Faina de grau	0	Saci 25 kg paletizati / Fabricare rasini pulbere
Acid acetic 50%	6	Rezervor in hala / Fabricare rasini lichide
Sulfat de calciu	0	Saci 25 kg paletizati / Fabricare rasini pulbere
Amidon de porumb	0	Saci 25 kg paletizati / Fabricare rasini pulbere
Clorura de sodiu	0	Saci 25 kg paletizati / Fabricare rasini pulbere

Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Materie prima	Consum anual (2016)* (kg)	Mod de depozitare/Utilizare
Metabisulfid de sodiu	2.794	Saci 25 kg paletizat / Fabricare rasini pulbere
Stearat de zinc (Saruri de zinc ale acizilor grasi)	0	Saci 25 kg paletizati / Fabricare rasini pulbere
Fosfat disodic	0	Saci 25 kg paletizati / Fabricare rasini pulbere
Argila caolinoasa	0	Saci 25 kg paletizati / Fabricare rasini pulbere
Acid clorhidric 32%	16.210	Rezervor de 20 mc amplasat in hala de apa demineralizata / Producere apa demineralizata
Borax (borat de sodiu)	920	Saci 25 kg paletizati / Fabricare rasina lichida
Aerosil 200 (sipernat)	44	Saci 25 kg paletizati / Fabricare rasina pulbere
Uran (pe baza de azotat de amoniu)	861.400	Rezervoare in hala / Fabricare PAL si MDF
Bisulfid de amoniu	365.360	Rezervoare in hala / Fabricare PAL si MDF
Catalizator Fe-Mo	0	Este prezent doar in instalatie / Fabricare formaldehida
Alte produse auxiliare utilizate in cantitati mici		
Inwamin B2	525	Se foloseste la tratarea apei de la turnurile de racire. Containere inchise in hala
Aquatop C2147	540	Se foloseste la tratarea apei de la turnurile de racire. Containere inchise in hala
Aquatop C3649	220	Se foloseste la tratarea apei de la turnurile de racire. Containere inchise in hala
Fluxair 97/agent antispumare	360	Ambalaje originale in hala / Fabricare rasini lichide
Trietilamina	308	Butoaie metalice / Fabricare rasini lichide
Acid sulfamic	11.550	Saci 25 kg paletizati / Fabricare rasini lichide
Diciandiamida	7.200	Saci 25 kg paletizati / Fabricare rasini lichide
Acid p-toluensulfonic	231	Saci 25 kg paletizati / Fabricare rasini lichide
Saruri de racire TS 15	0	Este prezent doar in instalatie (Reactoare FA) / Fabricare formaldehida

Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Materie prima	Consum anual (2016)* (kg)	Mod de depozitare/Utilizare
Toluen	880 litri	Ambalaj original / Laborator
Sulfat de aluminiu	0	Saci 25 kg paletizati/ Fabricare rasini pulbere
Sulfat de amoniu	0	Saci polipropilena – 25 kg / Rasini pulbere
Acid citric	0	Saci hartie – 25 kg / Rasini pulbere
Resorcinol	55	Saci hartie – 25 kg / Rasini pulbere
Acetona	32 litri	Bidon plastic – 1 litru / Laborator
Carbonat de sodiu	350	Saci hartie – 25 kg / Rasini Lichide

*Consumurile se refera la anul 2016, acestea fiind strict determinate de tipul si cantitatea productiei realizate

Sectia PAL

Tabel 3 Materii Prime si auxiliare - Sectia PAL

Materie prima	Consum anual (2016)	Mod de depozitare/ Utilizare
Rasini ureoformaldehydice, melamino-formaldehydice si melamino-ureo-formaldehydice	54.129.680 kg	2 rezervoare inchise in hala / (2 x 128 mc) / Fabricare placi
PARAFINA EMULSIE	2.453.618 kg	1 rezervor inchis, in hala, prevazut cu serpentine pentru incalzire / Fabricare placi
URAN PAL	4.680.380 kg	rezervoare inchise, in hala / Fabricare placi
Agent FUSONI XT	0	Containere inchise in hala / Antiaderent
Fiberline 403x	0	Containere inchise in hala / Antiaderent
SCP 300	422 litri	bidon plastic inchise, in hala / Inscriptionare placi
JAM 3005	0	Bidoane plastic inchise, in hala./ Solvent pentru cerneala de inscriptionare placi

Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Release agent	50.000	Containere inchise in hala / Antiaderent
Toluen	461,8 litri	Recipienti original / Laborator
Acetona	16,5 litri	Recipienti original / Laborator
Lemn rotund, tocatura, deseuri lemn	799.336.734	Silozuri, sopron tocatura Silozuri exterioare si platforme exterioare / Fabricare placi (pregatire aschii)
Deseuri hartie si carton	28.870	Containere, platforme exterioare / Fabricare placi (pregatire aschii)
Deseuri placi	3.038 mc	Containere, platforme exterioare / Fabricare placi (pregatire aschii)
Uree	458.500	Saci rafie - 1000 Kg / Masini inleiere
PMDI	9.850	Cisterna plastic 1 mc hala Fabricare placi
Neokol	19.000	Cisterna plastic 1 mc hala Fabricare placi
Emulsie organica antiinghet	1.320	Butoi plastic 200 kg hala

*Consumurile se refera la anul 2016, acestea fiind strict determinate de tipul si cantitatea productiei realizate

Sectia MDF

Tabel 4 Materii Prime si auxiliare - Sectia MDF

Materie prima	Consum anual (2016) (kg)	Mod de depozitare/ Utilizare
Rasini ureo-formaldehidice, melamino-formaldehidice, ureo-melamino-formaldehidice	40.616.562	2 Rezervoare inchise, in hala (2 x 130 mc) / Fabricare placi
Emulsie de parafina	3.939.875	Rezervoare inchise, in hala, prevazute cu serpentine pentru incalzire (1 x 138,7 mc, 1 x 40 mc). / Fabricare placi
Bisulfid de amoniu solutie	150.953	1 rezervor x 70 t inchis in hala / Plastifierea aschiilor pentru obt. placi MDF
Uran	3.374.773	2 rezervoare x 70 mc inchise in hala / Inleiere aschii si fibra lemn
TABLETE SARE	25.500	saci plastic/ dedurizarea apei
Cerneala pentru inscripționare SCP -300	252 litri	Bidoane plastic inchise, in hala/ Inscripționare placi

Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

JAM3005	0	Bidoane plastic / Solvent pentru cerneala inscripționare placi
Hartie impregnata	19.014.055 mp (9.539.538 mp placi innobilate)	In hala / Innobilare placi
Lemn rotund, tocatura, deseuri lemn	592.243.440	Silozuri si sopron tocatura. Silozuri exterioare si platforme de depozitare/ Fabricare placi (pregatire aschii)
Deseuri placi	2.517,5 mc	Containere, platforme exterioare / Fabricare placi (pregatire aschii)
Alte produse utilizate pe linia tehnologica		
PUROLITE	0	Recipienti original / Centrala termica - schimbator de ioni/dedurizare apa
Motorina	1.080.296 litri	2 rezervoare suprateane: 9000 l si 48000 l – prevazute cu separator de hidrocarburi; 1 rezervor subteran: 45500 l/ Combustibil auto.
Toluen	150 litri	Recipienti originali / Laborator
Acetona	15 litri	Recipienti originali / Laborator
Uleiuri	105.650 litri	Butoaie metalice 200 l / Canistre 20 l sau 5 l
Acid clorhidric 32%	1050	Cisterne plastic 1mc/Instalatia de demineralizare
Aquatop	3600	Butoi plastic 200 kg hala
Emulsie organica antiinghet	0	Butoi plastic 200 kg hala
Protostick	1600	Clei – masina ambalare

→LINIA DE INNOBILARE

- Hartie impregnata se achizitioneaza in functie de comenzile primite de la clienti.
- Placi brute: 1.592.000 to/an.

In anii 2015 si 2016 s-au inregistrat urmatoarele consumuri de combustibili si energie:

Tabel 5 Consumuri de energie / combustibili in anii 2015 si 2016

Denumire	UM	2015	2016
Energie electrica	MWh	219.066,76	215.675,24
Gaz natural	mc	10.129.652,00	10.795.717,00
Alte tipuri... biomasa (lemn)	to	225.101,2	171.502,5

Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

In anul 2016, Societatea KRONOSPAN SEBES, a achizitionat urmatoarea cantitate de masa lemnoasa ca si materie prima pentru Sectiile PAL si MDF:

Tabel 6 Masa lemnoasa achizitionata in anul 2016

Nr. crt	SORTIMENT	PAL	MDF
		to	to
1	Lemn rotund rasinoase	27.782,119	0,00
2	Lemn rotund diverse esente tari	140.105,505	523.649,061
3	Lemn rotund diverse esente moi	37.740,162	0,00
4	Tocatura	206.021,51	68.594,38
5	Rumegus	207.406,278	0,00
6	Deseuri	180.292,99	0,00
TOTAL		799.348,564	592.243,441

Consumurile estimate pentru producerea placilor de tip MDF si PAL, Formaldehida, Rasini lichide si Rasini pulbere pentru capacitatile de productie sunt prezentate in tabelul de mai jos:

Tabel 7 Consumuri estimate

Materii prime/utilitati	MDF Capacitate 707.000 to/an	PAL Capacitate 885.000 to/an	FORMALDEHIDA Capacitate 40.000 to/an	RASINI LICHIDE Capacitate 198.000 to/an	RASINI PULBERE Capacitate 7500 to/an
Formaldehida 100%	-		-	51.500*	-
Metanol	-		56.000 to/an	-	-
Uree	-	2.136, 50 to/an	-	97.000 to/an	-
Melamina	-		-	4700 to/an	-
Aschii (t/an)	708.000 t/an	780.000 t/an	-	-	-
Fibre (t/an)	707.000 t/an		-	-	-
Fibre inceleiate si uscate (t/an)	707.000 t/an		-	-	-
Placi (t/an)	707.000 t/an	885.000 t/an	-	-	-
Rasina (kg solid)	108/ to produs	77/to produs	-	-	-
Emulsie (kg solid)	6,8/ to produs	5,4/to produs	-	-	-
Uran (kg solid)	6,8/to produs	12,3/to produs	-	1237 to/an	-
Acid formic 85%	-		-	10.252 to/an	
Hidroxid de sodiu 100%	-		-	101 to/an	
Hexametilentetramina	-		-	21 to/an	
Siropuri: rasini lichide	-		-	-	20.250 to/an
Clorura de amoniu	-		-	-	70 to/an

Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Materii prime/utilitati	MDF Capacitate 707.000 to/an	PAL Capacitate 885.000 to/an	FORMALDEHIDA Capacitate 40.000 to/an	RASINI LICHIDE Capacitate 198.000 to/an	RASINI PULBERE Capacitate 7500 to/an
Faina de grau	-		-	-	172,5 to/an
Ipsos/gips	-		-	-	20,62 to/an
Amidon de porumb	-		-	-	29 to/an
Amidor	-		-	-	20,62 to/an
Clorura de sodiu	-		-	-	9,75 to/an
Apa (mc)	0,487/mc produs	0,19/to produs	19/to produs 100%	2/to produs	-
Gaz (kWh)	35/mc produs	143/to produs	-	92/to produs	2130/to produs
Energie (kWh)	350/mc produs	169/to produs	285/to produs 100%	16/to produs	189/to produs
Deseuri - placi (kg)	18/ to produs	70,5/to produs	-	-	-
Deseuri - rasina (kg)	-	-	-	0,2/to produs	30/to produs
Mat. lemnos (mst)	0,5/ mc produs	3,84/to produs	-	-	-
Praf lemn (kg)	55/ mc produs	223/to produs	-	-	-

Nota: * diferenta de 11.500 to formaldehida se va achizitiona de pe piata

Ca materie prima la Uscatorul nr. 2 Krono-Plus tip TT, arzatorul pe biomasa Pn = 26 MW si Centrala termica a liniei MDF productie ITI-Germania, Pn = 29,2 MW, se utilizeaza si biomasa achizitionata din exterior, din categoria:

- 02 01 deseuri din agricultura, horticultura, acvacultura, silvicultura, vanatoare si pescuit, de tip: *02 01 03 deseuri de tesuturi vegetale, 02 01 07 deseuri din exploatarea forestiera;*
- 03 01 deseuri de la procesarea lemnului si producerea placilor si mobilei, de tip: *03 01 01 deseuri de scoarta si de pluta, 03 01 05 rumegus, talas, aschii, resturi de scandura si furnir, altele decat cele specificate la 03 01 04, 03 01 99 alte deseuri nespecificate, cu mentiunea ca deseurile de placi care pot prezenta urme de rasini pe baza de formaldehida nu se vor utiliza drept combustibil la arzatorul de biomasa;*
- 03 03 deseuri de la producerea si procesarea pastei de hartie, hartiei si cartonului, de tip: *03 03 01 deseuri de lemn si de scoarta, 03 03 08 deseuri de la sortarea hartiei si cartonului destinate reciclarii;*
- 15 01 ambalaje (inclusiv deseurile de ambalaje municipale colectate separat), de tip: *15 01 01 ambalaje de hartie si carton, 15 01 03 ambalaje de lemn, 15 01 06 ambalaje amestecate;*
- 17 02 lemn, sticla si materiale plastice de tip: *17 02 01 lemn;*
- 19 12 deseuri de la tratarea mecanica a deseurilor (de ex. sortare, maruntire, compactare, granulare) nespecificate in alta pozitie a catalogului de tip: *19 12 07 lemn, altul decat cel specificat la 19 12 06*;*
- 20 01 fractiuni colectate separat (cu exceptia 15 01), de tip: *20 01 01 hartie si carton, 20 01 38 lemn, altul decat cel specificat la 20 01 37*;*
- 20 02 deseuri din gradini si parcuri (incluzand deseuri din cimitire), de tip: *20 02 01 deseuri biodegradabile.*

Principalele materii prime utilizate în cadrul platformei sunt:

la secția Chimica: metanol, formaldehida, uree, melamina, acid formic, hidroxid de sodiu, uran, hexametilentetramina;

la producere plăci PAL se utilizează:

din interior: tocatura, rebuturi și deseuri plăci, ambalaje și deseuri de ambalaje din lemn, deseuri de ambalaje din hartie și carton, deseuri hartie impregnata;

din exterior: lemn rotund diverse esențe, tocatura, rumegus, deseuri lemnoase, rebuturi și deseuri plăci, ambalaje și deseuri de ambalaje din lemn, deseuri de hartie și carton, materiale reciclabile sortate: uși și ferestre din lemn de la demolări, mobilă, carcase de lemn TV și Radio (structura de lemn), etc., ce se pot încadra în următoarele categorii:

02 01 deseuri de agricultură, horticultură, acvacultură, silvicultură, vanatoare și pescuit:

02 01 03 - deseuri de țesături vegetale,

02 01 07 - deseuri din exploatare forestieră

03 01 01 - deseuri de scoarta și de pluta;

03 01 05 - rumegus, talas, aschii, resturi de scandura și furnir, altele decât cele specificate la 03 01 04*

03 01 99 - alte deseuri nespecificate

03 03 01 - deseuri de lemn și de scoarta

15 01 01 - ambalaje de hartie și carton

15 01 03 - ambalaje de lemn

17 02 01 – lemn

19 12 01 - hartie și carton

19 12 07 - lemn altul decât cel specificat la 19 12 06*

20 01 01 - hartie și carton;

20 01 38 - lemn, altul decât cel specificat la 20 01 37*

la producere plăci MDF se utilizează: lemn și deseuri de lemn, tocatura, rumegus deseuri de ambalaje lemn și hartie, deseuri plăci, ce se pot încadra în următoarele categorii:

03 01 05 - rumegus, talas, aschii, resturi de scandura și furnir, altele decât cele specificate la 03 01 04*

03 01 99 - alte deseuri nespecificate

15 01 01 - ambalaje de hartie și carton

15 01 03 - ambalaje de lemn

17 02 01 – lemn

19 12 01 - hartie și carton

19 12 07 - lemn altul decât cel specificat la 19 12 06*

20 01 01 - hartie și carton;

20 01 38 - lemn, altul decât cel specificat la 20 01 37*

Rasini preparate în secția Chimică, uran, sulfat de amoniu, bisulfid de amoniu, parafina.

Materialele aprovizionate și utilizate sunt în conformitate cu specificațiile tehnice și de calitate, cu procedurile de lucru, fiind urmarite și verificate din punct de vedere tehnico-economic. Substanțele chimice utilizate sunt însoțite de Fișele cu date de securitate.

Materiile și materialele sunt depozitate separat, în funcție de tipul substanțelor chimice și cât mai aproape de locul de utilizare, în diferite magazine sau spații de stocare, respectiv spații pentru prepararea unor soluții diluate utilizate în procesul tehnologic (dozare).

Stocarea principalelor substanțe chimice se realizează în:

Rezervoare - Sectia Chimica

- 2 buc. rezervoare metanol 1440 mc/buc. (1.200 t/buc.); instalatie de azot pentru asigurarea pernei de gaz inert in rezervoarele de metanol.
- 2 buc. rezervoare de formaldehida de productie si de omogenizare 100 mc/buc. (115 t/buc.);
- 8 buc. rezervoare de formaldehida 780 mc/buc (4 buc rezervoare SF5, F6, SF7, SF8 sunt scoase din functiune si conductele sunt blindate si sigilate conform PV de sigilare nr. 10733 din 11.08.2016);
- 6 buc. rezervoare rasini lichide 450 mc/buc.;
- 3 buc. rezervoare rasini lichide 60 mc/buc.;
- 2 buc. rezervoare rasini lichide 50 mc/buc.;
- 2 buc. rezervoare siropuri pentru rasini pulbere 94 mc/buc.;
- 1 buc. rezervor siropuri pentru rasini pulbere de 60 mc;
- 1 buc. rezervor HCl – statie demineralizare 20 mc;
- 1 buc. rezervor NaOH – statie demineralizare 25 mc.;
- 1 buc. rezervor NaOH pentru rasini lichide 60 mc.;
- 1 buc. rezervor NaOH 3 mc;
- 1 buc. rezervor acid acetic 1,3 mc;
- 2 buc. rezervoare solutii intaritoare – instalatia rasini lichide 50 mc/buc.;
- 1 buc. rezervoare solutii intaritoare – instalatia rasini lichide 57 mc;
- 1 buc. rezervor solutie uree – instalatia rasini lichide 57 mc;
- 2 buc. rezervoare apa recuperata 147 mc/buc.;
- 1 buc. rezervor apa dedurizata 50 mc;
- 1 buc rezervor apa demineralizata 50 mc;
- 1 buc. rezervor acid formic 50 mc;
- 1 buc. rezervor acid formic 3 mc;
- 2 silozuri pentru rasini pulberi 40 mc/buc.;
- hala depozitare uree (2.257 mp) 10.000 t;
- hala depozitare materiale auxiliare si rasini pulberi 5.000 t.

Rezervoare – Sectia PAL

- 2 buc. rezervoare rasini lichide 128 mc/buc.;
- 1 buc. rezervor emulsie parafina 112 mc;
- 2 buc. rezervoare Uran 9,2 mc/buc.;
- 1 buc. rezervor apa 1 mc;
- 1 buc. rezervor apa 17 mc;
- 2 buc. rezervoare Uran 42 mc/buc.;
- 1 buc rezervor ulei hideaulic 5 mc;
- 1 buc. rezervor ulei diatermic 20 mc;
- 2 buc. rezervoare ulei diatermic 5 mc/buc.;
- 2 buc. rezervoare ulei diatermic 15 mc/buc.;
- 1 buc. rezervor ulei diatermic 120 mc – subteran.

Rezervoare – Sectia MDF

- 1 buc. rezervor emulsie parafina 138,7 mc;
- 1 buc. rezervor emulsie parafina 40 mc;

- 2 buc. rezervoare rasini 130 mc/buc.;
- 3 buc. rezervoare uran 70 mc/buc.;
- 1 buc. rezervor bisulfit de amoniu 70 mc;
- 2 buc. rezervoare apa 50 mc/buc.;
- 2 buc. rezervoare ulei diatermic 30 mc/buc.;
- 1 buc. rezervor ulei diatermic 15 mc;
- 1 buc. rezervor ulei diatermic 5 mc;
- 2 buc. rezervoare ulei diatermic 120 mc/buc – subteran.

Rezervoare – Motorina

- 1 buc. rezervor suprateran 9000 l – prevazut cu separator de hidrocarburi;
- 1 buc. rezervor suprateran 48000 l – prevazut cu separator de hidrocarburi;
- 1 buc. rezervor subteran: 45500 l.

In cadrul sectiilor sunt spatii auxiliare de stocare atat pentru materialele utilizate in cantitati mai mici in containere etanse si amabalaje originale, cat si rezervoare de lucru pentru principalele materii prime.

Selectia materiilor prime se realizeaza astfel:

- Informatii (culegerea informatiilor) referitoare la produsul de aprovizionat;
- Efectuarea activitatii de aprovizionare.

☐ DATE DE INTRARE:

- Necesari de materiale;
- Note de serviciu;
- Aviz de Insotire a Marfii: de la furnizor;
- Factura Fiscala: de la furnizor;
- Certificat de Calitate/Conformitate/Garantie de la furnizor;
- Fisa cu date de securitate: de la furnizor (cand este cazul);
- Instructiuni de depozitare: de la furnizor (cand este cazul);
- Instructiuni de utilizare: de la furnizor (cand este cazul)
- Nota de Intrare Receptie (N.I.R.).

☐ DATE DE IESIRE:

- Comanda;
- Contract vanzare/cumparare;
- Nota Intrare Receptie (N.I.R.);
- Nota de receptie si constatare de diferente;
- Fisa magazie.

Documentele primite de la furnizor trebuie sa cuprinda toate elementele necesare pentru identificarea corecta si completa a produsului aprovizionat (nr. lot/serie/sarja, cantitate, calitate, etc.).

Produsele, materia prima si materialele chimice sunt insotite de Fise cu date de securitate.

In cazul in care informatiile cuprinse in “Necesarul de materiale” nu sunt suficiente pentru o identificare clara a produsului, Aprovizionarea va solicita alte documente necesare identificarii clare si complete (desene tehnice, standarde, norme ale furnizorilor, etc.).

Receptia produselor (verificarea produsului aprovizionat):

- stabileste si confirma calitatea si cantitatea produselor livrate;
- determina data trecerii produselor in patrimoniul beneficiarului;
- determina data de la care incepe sa curga termenul de garantie;
- determina data de la care furnizorul este absolvit de raspundere;

Manipulare, depozitare si conservare a materialelor aprovizionate.

Manipularea materiilor prime se face cu mijloace auto si sunt pastrate si depozitate in rezervoare. Rezervoarele sunt prevazute cu CUVE DE RETENTIE.

Funcție de tipul materialelor aprovizionate acestea se depoziteaza in rezervoare, containere metalice, recipienti de PVC, ambalaj original etc., in conditii care sa permita manipularea si conservarea lor conform instructiunilor sau normelor de depozitare specifice.

Se acorda o deosebita atentie depozitarii, manipularii si transportului materiilor chimice, precum si rezidurilor si altor marfuri periculoase pentru sanatatea populatiei si mediului inconjurator. Din acest punct de vedere se cunosc si se conformeza intocmai dispozitiilor obligatorii manipularii materiilor chimice, reziduurilor si altor marfuri periculoase.

Pentru o manipulare corespunzatoare personalul respecta cu strictete marcajele ce au fost aplicate de unitatile furnizoare de materiale.

Se acorda o atentie deosebita modului cum sunt conservate substantele si preparatele periculoase in conformitate cu procedurile specifice si fiselor cu date de securitate.

Aprovizionarea cu materie prima in vederea introducerii in procesul de productie.

Responsabilul cu aprovizionarea primeste bonurile de consum si elibereaza produsele/materialele numai in cantitatea, calitatea si sortimentele specificate in documentele de eliberare conform procedurii de calitate Aprovizionarea.

Evaluarea furnizorilor

Selectionarea furnizorilor se face in functie de urmatoarele criterii:

- Certificarea sistemului de calitate al furnizorului in conformitate cu unul din standardele din gama SR EN ISO 9000, 14000 si OHSAS 18000;
- Analiza rezultatelor anterioare in furnizarea de produse si servicii;
- Seriozitatea furnizorului in respectarea tuturor clauzelor contractuale (preturi, cantitati, calitati, termene de livrare).

Evaluarea se va face in baza “Chestionarului de evaluare furnizori de produse/servicii transmis furnizorului de catre Aprovizionare sau/si in urma auditului de evaluare la sediul furnizorului.

Anual sunt analizate informații referitoare la modul în care un anumit furnizor și-a respectat condițiile contractuale (preturi, cantități, calități, termene de livrare) și în cazurile în care se constată abateri dese, se propune conducerii societății scoaterea din “Baza de Date Furnizori” a furnizorului respectiv.

Gestionarea substanțelor și preparatelor chimice periculoase, deșeurilor periculoase se face conform procedurilor interne.

Deșeurile rezultate din procesul de producție sunt colectate și stocate temporar în vederea eliminării prin firme specializate, în conformitate cu procedura „Managementul deșeurilor” și în conformitate cu legislația de mediu în vigoare.

Identificarea aspectelor de mediu se realizează încă din faza de aprovizionare.

1.3.2 Cerințe BAT

Activitatea S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. de producție formaldehidă și rasini pe bază de formaldehidă și de producere plăci lemnoase tip PAL și MDF este inclusă în Best Available Techniques Reference Document for the Production of Wood-based Panel și Best Available Techniques Reference Document in the Large Volume Organic Chemical Industry. Comparatia cu BAT este anexată prezentului document. La nivelul unității sunt aplicate cerințele BAT-BREF pentru reducerea consumului de materii prime. Pentru reducerea consumului de materii prime, Best Available Techniques Reference Document in the Large Volume Organic Chemical Industry (Secțiunea 10.4.3) propun tehnici de îmbunătățire ce constau în:

- proiectare a reactorului (proiectare echipament de reacție, condiții de reacție);
- reducere/eliminarea coroziunii prin utilizarea de materiale rezistente la coroziune deoarece soluția de formaldehidă este corozivă pentru materialul otel carbon;
- selecția catalizatorului de oxidare: natură, ciclul de viață, activitate/selectivitate;
- optimizarea condițiilor de proces: temperatura, presiune, timp de staționare.

Toate aceste tehnici sunt aplicate la S.C. KRONOSPAN SEBES S.A.

1.3.3 Utilizarea Apei

- Alimentarea cu apă potabilă și industrială se realizează din conductă magistrală de apă potabilă aparținând S.C. APA C.T.T.A. S.A. Alba Iulia, conform Contractului nr. 21/2009 încheiat între părți. (Anexa nr.8)

Captarea se face prin două bransamente de Dn 250 mm la cele două conducte magistrale Dn = 1000 mm (Pn = 3,5 bar) și Dn = 1200 mm (Pn = 11 bar).

Volumul de apă autorizat pentru consum igienico-sanitar este de max 17520 mc/an.

Pentru scopuri tehnologice, apa este utilizată:

- ca apă de proces pentru absorbția și dizolvarea formaldehidei;
- ca apă de răcire furnizată de turnurile de răcire, pentru răcirea instalației de formaldehidă și a autoclavelor de policondensare a rasinilor lichide;
- pentru prepararea adezivilor la înclăierea fibrelor și aschiilor;
- pentru răcirea echipamentelor de la liniile MDF și PAL;

- pentru spalarea aerului la scruberele umede de la evacuare/alimentare prese;
- pentru spalarea utilajelor si pardoselilor;
- pentru stropirea materialului lemnos pe platforme deschise;
- pentru producerea aburului si apei calde;
- pentru asigurarea rezervei de incendiu;
- spalatorie auto.

Conform Autorizatiei de Gospodarire a Apelor nr. 143 din 30.05.2017, valabila pana la 09.01.2027, cantitatea autorizata de apa preluata din reseaua municipala de alimentare cu apa este de 1520,0 mii mc/an, gradul de recirculare al apei fiind de cca. 83.7% (in principal ca apa de racire pentru Sectia Chimica).

La nivelul anului 2016 consumul de apa la nivelul intregului amplasament a fost de 625.695 mc, iar la nivelul anului 2017 (pana in luna septembrie 2017) consumul de apa la nivelul intregului amplasament a fost de 650.514 mc.

Au fost analizate performantele modului de utilizare al apei cu recomandarile BAT.

De asemenea, s-a realizat un studiu privind eficientizarea consumului de apa pe amplasament, in urma caruia s-au propus masuri pentru cresterea gradului de recirculare a apelor de racire care au condus la o crestere a eficientei.

1.4 Principalele activitati

1.4.1 Sectia Chimica

Producere formaldehida

Producere rasini lichide si siropuri pentru producere rasini pulbere

Producere rasini pulbere

Ambalare si expeditie

1.4.2 Sectia PAL

Pregatire aschii

Uscare aschii

Sortare aschii

Incleiere aschii

Presare covor

Conditionare, formatizare si finisare placi

Ambalare si expeditie

1.4.3 Sectia MDF

Pregatire aschii

Pregatire fibre

Incleiere si uscare

Presarea

Conditionare, Finisarea si formatizare placilor

Ambalare si expeditie

1.4.4 Innobilarea placilor de PAL si MDF

Aplicare hartie decorativa;

Ambalare si expeditie.

1.4.5 Activitati conexe desfasurate:

producerea aburului si a uleiului diatermic incalzit in centralele termice proprii;

producerea agentului racire in instalatiile de racire;

tratarea apei brute in statia de tratare pentru obtinere apa demineralizata;

producerea aerului comprimat prin intermediul instalatiilor de aer comprimat;

dedurizarea apei utilizate la centralele termice;

atincercari de laborator pentru verificarea si asigurarea calitatii produsului.

1.5 Reducerea emisiilor si a poluarii

1.5.1 Surse punctiforme de emisie in aer

Sursele punctiforme de emisie in aer asociate activitatilor de productie din platforma KRONOSPAN SEBES sunt reprezentate de:

- Producerea formaldehidei din metanol – poluanti: formaldehida, metanol, dimetileter, monoxid de carbon, si mici cantitati de oxizi de azot. Instalatii de reducerea poluarii: oxidator catalitic.

- Producerea rasinilor pulbere prin atomizarea rasinilor lichide – poluanti: formaldehida, pulberi, COV. Instalatii de reducerea poluarii: filtru cu saci textili.

- Operatii de pregatire a aschiilor de lemn pentru sectiile PAL si MDF (depozitare, tocare, decojire, insilozare) – poluanti: pulberi. Instalatii de reducerea poluarii: cicloane si filtre.

- Operatii de uscare aschii (PAL) si fibre incleiate (MDF) - poluanti: pulberi, formaldehida, NO_x, CO, SO₂, alti compusi organici rezultati atat din arderea combustibilului lemnos (biomasa)/gazos cat si datorita uscarii lemnului si COV produși: aldehide, cetone, fenoli; Instalatii de reducerea poluarii: baterii de cicloane.

- Operatii de presare aschii incleiate (PAL) si fibre incleiate (MDF) - poluanti: pulberi, formaldehida, alti compusi organici rezultati presarii lemnului la cald: aldehide, cetone, fenoli. Instalatii de reducerea poluarii: scrubere umede.

- Operatii de slefuire si finisare placi: poluanti: pulberi, formaldehida; Instalatii de reducerea poluarii: filtre si cicloane.

- Operatii de innobilare placi cu hartie decorativa: pulberi; Instalatii de reducere a poluarii: Ciclofiltre

- Arderea combustibilului gazos in centralele termice si in instalatiile pentru incalzit ulei diatermic – poluanti: CO, NO_x. Instalatii de reducerea poluarii: nu este cazul.- Arderea combustibilului biomasa in Uscatorul nr. 2 Krono-plus tip TT, Arzatorul pe biomasa si Centrala termica a liniei MDF productie ITI-Germania– poluanti: CO, NO_x, pulberi, formaldehida, COV.

In cadrul societatii exista sisteme de ventilatie pentru ventilarea incintelor de productie si instalatii de aclimatizare pentru asigurarea microclimatului necesar.

Din evaluarea debitelor masice de poluanti emise in aer pe amplasament rezulta urmatoarele:

Principalele surse de emisie de compusi organici și pulberi de pe platforma sunt centralele termice de la secțiile Chimica, PAL și MDF, respectiv uscatoarele de aschii și arzătorul pe biomasa de la secția PAL.

Emisiile rezultate din gazele de ardere și procesele tehnologice se încadrează în valorile limita de emisie prevăzute în legislația în vigoare, conform monitorizării efectuate pe amplasament pentru indicatorii prevăzuți în Autorizația Integrată de Mediu nr. AB 1/2017.

În urma realizării proiectului de investiții „Extindere linie de fabricație rasini pulbere” a rezultat, fata de sursele de emisie existente la momentul emiterii Autorizației Integrate de Mediu nr. AB 1/2017, o noua sursa de emisie dirijata pe amplasament pentru formaldehida și pulberi. Celelalte proiecte de investiție nu au condus la apariția a noi surse de emisie în aer pe amplasament.

Aer:

Tabel 8 Surse punctiforme de emisie în aer

Faza de proces	Punct de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
CHIMICA				
Sinteza formaldehidei	Cos de evacuare (A1) 388275/497624 Cos evacuare H = 32 m; D = 0,9 m; Debit: 19.500 Nmc/h T (°C) = 90	formaldehida, dimetileter, monoxid de carbon, oxizi de azot, apa	Postcombustor catalitic HONEYCAT cu catalizator (Pt/Pd)	Existent
Producerea rasinilor lichide	Nu exista sursa de emisie. Gazele rezultate din proces sunt utilizate în procesul de fabricare formaldehida.	formaldehida, alti COV	Instalație de exhaustare. Gazele din procesul de producție sunt dirijate către absorbția ventilatorului de aer proaspăt al instalației de formaldehida.	Nu se justifica alte măsuri de reducere.
Instalație rasini pulbere	Cos de evacuare (A2) 388326/497699 Cos evacuare H = 24 m; D = 2 m; Debit: 75.800 Nmc/h T = 100°C	formaldehida, pulberi, alti COV	Cicloane cu reintroducerea aerului de combustie în atomizor și filtru cu saci la evacuarea aerului în atmosferă. Echipamente de depoluare conform BAT pentru pulberi.	Nu se justifica alte măsuri de reducere.
Ventilație hala rasini pulberi	Tubulatură exhaustare hala (A3) 388325/497686 H = 8m D = 0,3 x 0,4 m Debit = 3.000 Nmc/h	formaldehida, pulberi, alti COV	Nu exista	Nu este necesar. Nivel emisii foarte scăzut.
Combustia gazului metan în centrala termica	Cos centrala termica (A4) 388242/497724 H = 20m D = 0,7 m Debit = 13.500 Nmc/h T = 120°C	NOx, CO, CO ₂ , H ₂ O	cos dispersie gaze de ardere fara instalatie de filtrare	Nu se justifica instalatii de filtrare la arderea gazului natural în CT.

Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Faza de proces	Punct de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
Extindere linie rasini pulbere-sursa noua	Cos evacuare (A5) 388291/497783 H = 20 m D = 1,3 m Debit: 19400 Nmc/h T= 100°C	formaldehida, pulberi	Cos dispersie Filtru cu saci	Nu se justifica alte masuri de reducere.
MDF				
Pregatire aschii – tocare fibre	P8 387989/497981 H = 42 m D = 0,5 x 0,6 m Debit = 15.000 Nmc/h T = 25°C	pulberi	Ciclofiltru	Existent.
Uscare fibre	P5.1 387848/498017 P5.2 387846/498025 P5.3 387857/498019 P5.4 387855/498027 Evacuari 4 cicloane H = 50 m D = 2,30 m Debit = 765300 Nmc/h T = 65°C	pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO2, alti COV datorati atat arderii combustibilului lemnos/gazos cat si uscarii lemnului si prezentei adezivilor	4 Cicloane	Existent
Formare covor fibra	- (Nu se realizeaza schimburi de masa catre mediul exterior)	pulberi	Filtre	Existent
Presare covor fibra	Cos comun P6	pulberi, formaldehida	Scrubler cu apa. Apa este recirculata	Existent
Formatizare placi	P16 387909/498522 H = 22 m D = 1,30 m Debit = 54.000 Nmc/h T = 25°C	pulberi, formaldehida	Filtru ciclon 160 saci; suprafata filtranta 613 mp; regim de presiune filtru cu suprapresiune; sistem de decolmatare:aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Slefuire si calibrare placi	P14 387795/498318 P15 387802/498317 H = 22 m D = 2,0 x 2 m Debit = 2 x 141.000 Nmc/h T = 25°C	pulberi, formaldehida	Ciclofiltre Filtru ciclon 160 saci; suprafata filtranta 613 mp; regim de presiune filtru cu suprapresiune; sistem de decolmatare:aer comprimat; sistem de evacuare material colectat :ecluza	Existent
Siloz praf lemn	-	pulberi	Filtre	Existent

Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Faza de proces	Punct de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
Evacuare noxe alimentare si evacuare presa placi MDF	P6 387904/498148 Cos de evacuare H = 24 m D = 3 m Debit = 60.000 Nmc/h T = 35°C	pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO ₂ , alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	Scruber cu apa. Apa este recirculata	Existent
Instalatie ventilatie zona racire placi si evacuare aer hota presa	Cos comun P6	pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO ₂ , alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	- Scruber cu apa. Apa este recirculata	Existent
Innobilare placi	P34 387982/498009 H = 10,5 m D = 0,45 x 0,90 m Debit = 10330 Nmc/h T = 25°C	pulberi	Ciclofiltru	Existent.
Incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan, capacitate 9,6 MW	P7 387908/498102 Cos evacuare gae arse H = 37 m D = 1,36 m Debit = 100.000 Nmc/h T = 125°C	NOx, CO, pulberi, SO ₂ , CO ₂	cos dispersie gaze de ardere fara instalatie de filtrare	Nu se justifica instalatii de filtrare la arderea gazului natural in CT.
Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW (rezerva)	P37 387908/498102 Cos de evacuare H = 12 m D = 0,3 m Debit = 10.800 Nmc/h T = 110°C	Pulberi, CO, NOx, SO ₂ , CO ₂	Cos dispersie gaze de ardere	Este utilizata numai in conditii de avarie
PAL				
Desprafuire tocatoare	-	pulberi	instalatie filtru cyclon, suprafatafiltranta: 45 mp; regim depresiune filtru: suprapresiune sistem de decolmatare: aercomprimat; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Desprafuire grup 1 mori	P22 387592/497748 Evacuare cyclon H = 19,5 m D = 1,1 m Debit: 70 000 Nmc/h T (°C) = 25	pulberi	instalatie cyclon de decantare, suprafata filtranta: 880 mp; regim de presiune filtru: depresiune; sistem de decolmatare: inversare flux aer sistem de evacuare; material colectat: ecluza	Existent

Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Faza de proces	Punct de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
Desprafuire grup 2 mori	P23 387951/497757 Evacuare ciclon H = 19,5 m D = 1,1 m Debit: 70 000 Nmc/h T (°C) = 25	pulberi	instalatie ciclon de decantare (separator rumegus umed) suprafata filtranta: 880 mp; regim de presiune filtru: depresiu ; sistem de decolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Uscare aschii in uscator Krono-plus + arzator biomasa (incalzire indirecta)	P17 387958/497691 Evacuare cicloane H = 65 m D = 3 m Debit: 465 500 Nmc/h T (°C) = 120	pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO ₂ , alti COV datorati atat arderii combustibilului lemnos/gazos cat si uscarii lemnului si prezentei adezivilor	instalatie de separare a pulberilor multiciclon cu 18 cicloane si filtru UTWS - ESP	Existent
Desprafuire site	-	pulberi	instalatie filtru ciclon, suprafata filtranta: 45 mp; regim de presiune filtru: depresiu ; sistem de decolmatare: aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Desprafuire mori (zona seco)	P24 387918/497640 Evacuare ciclon H = 7,5 m D = 0,5 m Debit: 31 000 Nmc/h T (°C) = 25	pulberi	instalatie ciclon de decantare, suprafata filtranta: 390 m ; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem de decolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Desprafuire moara 2 si statie filtre formare covor	-	pulberi	instalatie ciclon de decantare, suprafata filtranta: 390 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem de decolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare; material colectat: ecluza	Existent
Desprafuire sortator aschii uscate si si colectare de la filtru formare covor	-	pulberi, formaldehida	filtru ciclon, suprafata filtranta : 390 mp; regim de presiune filtru;	Existent

Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Faza de proces	Punct de emisie	Poluant	Echipment de depoluare identificat	Propus sau existent
			suprapresiune; sistem de decolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare material colectat: ecluza	
Colectare aschii de la formare, prepresare tivire covor	-	pulberi, formaldehida	statie filtre cu 2.250 saci, suprafata filtranta: 2.500 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem de decolmatare: aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: transportor longitudinal si ecluza	Existent
Colectare covor recirculat	-	pulberi, formaldehida	filtru ciclon, suprafata filtranta: 250 mp; regim de presiune filtru: depresiune; sistem de decolmatare: aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Exhaustare noxe presa din zona de evacuare	P19 387883/497728 Evacuare ciclon H = 27 m D = 1 m Debit: 63 000 Nmc/h T (°C) = 35	pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO ₂ , alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	filtru ciclon umed, sistem filtrant: spalare cu ap; regim de presiune filtru: depresiune; sistem de recirculare a apei de spalare; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Evacuare aer hala zona presa		pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO ₂ , alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	filtru ciclon umed, sistem filtrant: spalare cu apa; regim de presiune filtru: depresiune; sistem de recirculare a apei de spalare; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Exhaustare praf de la sectionare longitudinala placi	-	pulberi, formaldehida	filtru ciclon, suprafata filtranta: 390 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem dedecolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare materialcolectat: ecluza	Existent
Exhaustare praf masina calibrat si slefuit	-	pulberi, formaldehida	statie filtre cu 2.700 saci, suprafata filtranta: 3.000 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem de decolmatare: aer comprimat; sistem de evacuare material	Existent

Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Faza de proces	Punct de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
			colectat: transportor longitudinal și ecluza	
Exhaustare formatizat plăci și circulare diagonale	P35 387939/497762 Evacuare filtru H = 20 m D = 0,8 m Debit = 38.000Nmc/h T (°C) = 25	pulberi, formaldehida	filtru ciclon, suprafața filtrantă: 370 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem dedecolmatar: aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Colectare și stocare praf de la filtru site și filtru calibrare	-	pulberi, formaldehida	filtru siloz, suprafața filtrantă: 174 mp; regim de presiune filtru: suprapresiun; sistem dedecolmatate: aer comprimat; sistem de evacuare materialcolecta: transportor și ecluza (stocare 190 mc)	Existent
Incalzire ulei diatermic PAL prin combustia gazului metan 9,6 MW	P20 387909/497695 Cos dispersie H = 30 m D = 1 m Debit = 25.000Nmc/h T (°C) = 130	NO _x , CO, pulberi, SO ₂ , CO ₂	cos dispersie gaze de ardere fără instalație de filtrare	Nu se justifică instalatii de filtrarela arderea gazului natural în CT.
Centrala termică gaz metan, capacitate 11,6 MW (rezerva)	P36 387896/497692 Cos evacuare gaze arse H = 12 m D = 0,3 m Debit = 10.800 Nmc/h T (°C) = 110 Utilizată numai în condiții de	Pulberi , CO, NO _x , SO ₂ , CO ₂	Cos dispersie gaze	Existent Este utilizată numai în condiții de avarie

Au fost inventariate toate sursele majore de emisii în aer și a fost realizată o analiză BAT cu identificarea principalelor modalități BAT de reducere a emisiilor și modul de aplicare a acestora în unitate.

1.5.2 Emisii din surse punctiforme în apa de suprafață și în canalizare

Apele uzate fecaloid-menajere provenite din cadrul grupurilor sanitare ce deservește: corpul administrativ, tocare MDF, birou SILVA LOGISTIC SERVICES S.R.L., sector defibrilare, sector innobilare, sector Sepal 1, sector Sepal 2, birou tehnic și poarta II sunt colectate în rețeaua internă de canalizare și direcționate în 10 bazine betonate, vidanjabile (2 bazine de capacitate 6 mc și 8 bazine de capacitate 2 mc). Apele uzate sunt vidanjate prin comandă către

SC Apa C.T.T.A. S.A. conform contractului nr. 3994/19.11.2009 încheiat cu SC Apa C.T.T.A. S.A. Alba Iulia - Sucursala Sebes și a actului aditional nr. 120/18.01.2011.

Apele uzate fecaloid-menajere provenite din cadrul grupurilor sanitare ce deservește: vestiar MDF, birou aprovizionare, presa MDF, Sectia Chimica, atelier mecanic, atelier electric și atelier auto, sunt colectate în rețeaua de canalizare menajera cu racord la canalizarea Orasului Sebes printr-un racord propriu cu $D_n = 30$ cm. S-a încheiat contractul nr. 186/06.11.2008 cu S.C. Apa C.T.T.A. S.A. Alba Iulia - Sucursala Sebes și actul aditional nr. 2/19.02.2013.

Apele pluviale și apele tehnologice conventional curate sunt colectate în rețeaua interioara de canalizare pluviala și conduse spre 2 bazine de retenție și decantare având volumele $V_1 = 1.600$ mc și $V_2 = 1.300$ mc.

Fiecare bazin deservește câte una din cele două zone distincte ale platformei astfel:

- bazinul de retenție/decantare $V_1 = 1.600$ mc este amplasat subteran, în partea de nord-est a platformei, și colectează apele pluviale de pe platforma secției MDF; bazinul este echipat cu sistem de filtrare și stație de pompare (2 pompe, fiecare de capacitate $Q = 70$ mc/h).

Apele sunt pompate în raul Sebes prin gura de deversare GV1 (comuna cu apele evacuate din supraplinul bazinului de capacitate $V = 2.000$ mc).

Materialul grosier deshidratat (resturi de masă lemnoasă) va fi folosit ca și combustibil la centrala termică.

- bazinul de retenție / decantare $V_2 = 1.300$ mc este amplasat subteran, în apropierea rezervorului PSI ($V = 2.000$ mc) și colectează apele pluviale de pe platforma secției chimice și secția PAL; bazinul este echipat cu sistem de filtrare și stație de pompare (2 pompe, fiecare de capacitate $Q = 50$ mc/h).

Apele sunt pompate în raul Sebes prin gura de deversare GV1 (comuna cu apele evacuate din supraplinul rezervorului PSI de capacitate $V = 2.000$ mc și din $V_1 = 1.600$ mc).

Materialul grosier deshidratat (resturi de masă lemnoasă) va fi folosit ca și combustibil la centrala termică.

Apele tehnologice conventional curate (ape de racire de la Sectia Chimica) sunt folosite pentru completarea rezervei de incendiu din rezervorul având $V = 2.000$ mc. Supraplinul rezervorului se descarca în rezervorul $V_2 = 1.300$ mc.

Apele uzate tehnologice rezultate de la spalarea masinilor: din parcul auto propriu al S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. sunt colectate prin rigola deschisa acoperita cu gratare de unde sunt conduse spre un deznisipator tip Vortex și apoi într-un separator de produse petroliere tip Hauraton, cu filtru coalescent, de $Q = 1,3$ l/s. Apa uzata preepurata este evacuata în canalizarea menajera a platformei industriale de unde este preluata în canalizarea orasului Sebes. $Q_{uzat\ zi\ mediu} = 1,00$ mc/zi.

Separatorul și deznisipatorul sunt periodic vidanjate/curatate de firme autorizate pe baza de comanda, conform contractului de prestari servicii încheiat între parti.

Produse petroliere separate sunt colectate și predate unitatilor specializate în vederea colectarii / neutralizarii acestora.

In urma realizarii celor patru proiecte de investitii care fac obiectul prezentei revizurii a Autorizatiei Integrate de Mediu nu au rezultat surse suplimentare de ape uzate, fata de cele existente la momentul emiterii Autorizatiei Integrate de Mediu nr. AB 1/2017.

1.5.3 Emisii fugitive in aer

In categoria surselor difuze intra instalatiile tehnologice, zona de depozitare materii prime, produs finit si autovehiculele ce deserve scunitatea (surse mobile), autovehicule utilizate la transportul deseurilor, materiilor prime si produselor finite.

Sursele nedirijate de emisie in aer aferente activitatilor din cadrul platformei KRONOSPAN SEBES sunt:

- Stocarea si manipularea substantelor chimice;
- Diverse scapari pe la flanse, supape etc;
- Operatiile de intretinere ale instalatiilor;
- Emisii nedirijate ce apar in conditii de functionare anormala
- Emisii de pulberi datorate stocarii materialelor lemnoase pe amplasament;
- Emisii datorate circulatiei autovehiculor proprii pe amplasament.

Sunt implemente procedurile specifice sistemului managementului de mediu privind:

- Monitorizarea si masurarea emisiilor evacuate in aer si de control a sistemului de calitate a aerului pe fazele proceselor tehnologice;
- Activitatea Controlul Instalatiilor;
- Controlul Aspectelor de mediu semnificative - au fost aplicate procedurile specifice sistemului de management de mediu, pentru identificarea surselor de emisii fugitive in aer.

In instructiunile de lucru la instalatiile tehnologice sunt stabilite conditiile de pornire si oprire ale proceselor de productie.

Este implementat un Program de management de mediu pentru atingerea obiectivelor de mediu si tintelor si sunt stabilite aspectele semnificative de mediu (functionare normala si anormala).

Instalatiile tehnologice sunt prevazute cu sisteme de alarma in cazul in care se constata depasirea parametrilor tehnologici de lucru sau aparitia unor avarii.

Anual se intocmeste un plan de revizii tehnice si reparatii pentru instalatiile existente pe platforma si pentru care se asigura mentenanta.

In cadrul auditurilor interne si externe ce se realizeaza se analizeaza respectarea cerintelor referitoare la emisiile fugitive in aer, prin mentinerea certificarii sistemului de management de mediu.

In cadrul auditurilor interne si inspectiile de mediu se evalueaza aspectele ce tin de aparitia unor emisii fugitive pe instalatia de obtinere formaldehida si la celelalte instalatii tehnologice din amplasament, in anul 2011 fiind implementat programul LDAR (Leak Detection And Repairs).

1.5.4 Emisii fugitive in apa de suprafata, in canalizare si in ape subterane

In cadrul platformei industriale se realizeaza activitati de intretinere a retelelor de canalizare, bazinelor de retentie si rigolelor de colectare a apelor pluviale asigurate firme specializate si se executa operatii de decolmatare, curatarea, intretinerea rigolelor de colectare a apelor pluviale.

Exista un Regulament de exploatare si functionare a sistemului de alimentare si canalizare.

Nu s-au identificat aspectele de mediu datorate aparitiei emisiilor fugitive din instalatia de canalizare a societatii in sol sau in apele subterane.

Exista Planul de prevenire si combatere a poluarilor accidentale la folosintele de apa potential poluante in care sunt stabilite masuri tehnice si compartimentele responsabile in acest sens.

In Planul de prevenire si combatere a poluarilor accidentale la folosintele de apa potential poluante sunt identificate punctele critice in care pot surveni poluari accidentale si sunt stabilite masurile de interventie.

Se inspecteaza integritatea retelelor de canalizare, a structurilor subterane si supraterane.

1.5.5 Emisii in sol si ape subterane

In cadrul societatii nu exista foraje de exploatare a apei freatică in vederea asigurării sursei de alimentare cu apa si nu sunt executate foraje de monitorizare in vederea stabilirii calitatii acviferului.

Terenul de amplasament a instalatiilor tehnologice este un teren care nu prezinta fenomene de alunecare si eroziune.

Pentru prevenirea poluarii apei subterane s-au luat o serie de masuri:

- caile de acces sunt betonate;
- transportul apelor pluviale potential impurificate si apelor menajere se realizeaza prin trasee de retele izolate, verificate sistematic in timpul exploatarei de S.C. KRONOSPAN SEBES S.A.;
- toate suprafetele pe care se executa operatiile de incarcare – descarcare, activitati de productie, zonele de stocare temporara a deseurilor colectate, materii prime, zonele de depozitare deseuri sunt betonate;
- materiile prime si deseurile lichide ce ar putea pune probleme de infiltratii sunt stocate in rezervoare/recipienti prevazute cu cuve de retentie.
- nu se fac descarcari de ape uzate in apa subterana.

Instalatia de productie a formaldehidei este o instalatie in aer liber, montata pe structuri metalice de rezistenta.

Instalatia de productie formaldehida dispune de:

- instalatii de automatizare asistata de calculator;
- sisteme de blocaje conform procesului tehnologic;
- semnalizare acustica si optica a defectiunilor;
- oprirea automata a alimentarii cu metanol, prin inchiderea automata a ventilului;
- continuarea functionarii instalatiei de racire a produselor aflate in instalatie.

Caile de acces sunt betonate. Exista zone de spatiu verde intretinute corespunzator care reprezinta mai mult de 15% din suprafata totala a platformei analizate.

Procedura Mentenanta infrastructurii urmareste prin inspectiile planificate:

- rezervoarele de depozitare si facilitatile de incarcare/descarcare astfel incat sa previna scurgerile si sa se evite poluarea solului si apei cauzata prin scurgeri;
- sistemele de detectare a pierderilor prin scurgeri (in special la rezervoarele subterane);
- sistemele de detectare a supraincarcarii (de ex. alarme performante si inchidere automata);
- utilizarea materialelor impermeabile in zonele procesului;
- descarcare neintentionata in apa subterana;
- etansarea vaselor;

- facilitate de colectare acolo unde pot apărea scurgeri (de ex. tava pentru captarea picăturilor, bazin de decantare);
- proceduri de intretinere care necesita ca echipamentul sa fie total drenat inainte de deschidere;
- echipament si proceduri de prevenire a pierderilor in timpul deschiderii/inchiderii rezervoarelor;
- un program de inspectie si intretinere pentru rezervoare.

Rezultatele monitorizarii efectuate in 2016, in doua puncte, in amonte si in aval de amplasament, vor fi considerate valori de referinta pentru apa subterana.

1.6 Minimizarea si recuperarea deseurilor

Din activitatile care se desfasoara in cadrul unitatii sunt generate diferite categorii de deseuri periculoase si nepericuloase care sunt colectate separat in zone special amenajate.

Principalele tipuri de deseuri generate constau in:

- deseuri de rasini lichide solidificate si deseuri de rasini pulbere. Sunt fie reutilizate in proces fie predate spre incinerare la agenti autorizati;
- deseuri de la catalizatori de la instalatia de formaldehida, se genereaza doar cu ocazia epuizarii acestora, se returneaza la producator pentru valorificare (ciclul de viata al catalizatorului este de cca. 18 luni)
- cenusa de la arderea deseurilor lemnoase in centrala termica, se valorifica/elimina prin firme autorizate;
- praf de lemn, se valorifica prin utilizare ca si combustibil in arzatoare pe amplasament;
- deseuri grosiere de lemn, se valorifica ca si combustibil in arzatorul pe biomasa si centrala termica de la MDF;
- rebuturi si deseuri de placi lemnoase, se reutilizeaza ca si materie prima secundara - ambalaje din lemn se valorifica, ca materie prima secundara prin reintroducere in fluxul tehnologic;
- slam de la scruberul umed MDF, se elimina prin agenti autorizati;
- namol de la decantare, este vidanajat si transportat la statia de epurare Sebes
- ambalaje de hartie si carton se valorifica, ca materie prima secundara pe amplasament;
- ambalaje de plastic se valorifica prin agenti autorizati;
- uleiuri uzate, se colecteaza in butoaie/containere inchise si se valorifica prin agenti autorizati;
- deseuri menajere se elimina prin firme autorizate;
- deseuri de echipamente electronice se valorifica prin agenti autorizati.

Pe amplasament este detinuta evidenta deseurilor conform legislatiei in vigoare. Exista deasemenea spatii amenajate pentru stocarea temporara a deseurilor, conditiile de depozitare fiind conforme fiecarui tip de dese.

Au fost analizate performantele modului de gestionare al deseurilor in functie de recomandarile BAT. In anii 2011, 2012, 2013, 2014, 2015, 2016 si 2017 societatea a efectuat auditul privind minimizarea deseurilor pe platforma Kronospan Sebes, care contine inclusiv masuri concrete de minimizare. La nivel de amplasament este elaborat si implementat Programul de prevenire si reducere a cantitatii de deseuri generate, conform Legii nr. 211/2011 privind regimul deseurilor.

1.7 Energie si utilitati

Consumul de energie electrica in 2016 este de 215.675,24 MWh/an.

Consumul de gaze naturale este de 10.795.717,00 mc/an.

De asemenea platforma isi asigura o mare parte din energie prin valorificare materiilor lemnoase: 171.502,05 to/an.

Energie specifica

Tabel 9 Consum specific de energie anul 2016

Activitati	Consum specific de energie	Compararea cu limitele BAT
Fabricarea formaldehidei*	225 kWh/tona de produs 100%	200 – 225 kWh/tona de produs 100% (BREF in the Large Volume Organic Chemical Industry)
Fabricarea formaldehidei	0,394 t abur furnizat/ tona de produs 100%	2 t abur furnizat/tona de produs 100% (BREF in the Large Volume Organic Chemical Industry)
Fabricare rasini lichide si pulbere	0,4 GJ/t produs (fara abur)	2 – 3,5 GJ/t produs (BREF in the Large Volume Organic Chemical Industry)
Fabricare rasini pulbere	4,7484 GJ /tprodus (fara abur)	2 – 3,5 GJ/t produs (BREF in the Large Volume Organic Chemical Industry)

Nota: *Fabrica de formaldehida produce 1.4 t abur/t FA100%, o parte din aburul produs se foloseste la vaporizarea ME, surplusul de abur este livrat/ EXPORT in retea de abur a platformei Chimice, care este de 0.4 t/FA100%

Justificare: Consumul specific de energie de la fabricarea formaldehidei este folosit o parte pentru fabricarea formaldehidei, dar si pentru producere de abur, care se reutilizeaza pentru incalzirea celor 4 rezervoare de stocare formaldehida pentru mentinerea la temperatura de 55-57⁰C, pentru instalatia de fabricare rasini lichide si pulbere, precum si pentru incalzirea cladirii administrative si alte spatii.

Pentru eficientizarea consumului energetic la instalatia de productie formaldehida s-au realizat urmatoarele:

- montarea a 2 contoare de energie electrica pe cele 2 intrari de proces, pentru contorizarea consumului real actual necesar productiei de formaldehida;
- un bilant energetic pentru Sectia Chimica in vederea identificarii clare a consumului specific de energie pentru productia de formaldehida si evidentierea altor consumatori adiacenti din Sectia Chimica. Rezultatele bilantului energetic vor diferentia consumurile energetice pentru productia de formaldehida, ceilalti consumatori ai sectiei chimice, precum si fluxurile energetice dintre acestea.

In perioada 2012 - 2017, au fost realizate urmatoarele lucrari referitoare la eficienta energetica:

Raport de evaluare a eficientei energetice cazan 29,5 MW – Fabrica de placi MDF - 2012;

Bilant termoenergetic – 2013;

Bilant electroenergetic – 2014;

Bilant energetic – 2015;

Audit energetic – 2017.

Concluziile lucrarilor mentionate au fost implementate.

Statie proprie de transformare 110/20 KV, racordata la reseaua nationala LEA 110 KV.

Tabel 10 Date energetice

Nr. crt.	Date energetice	UM	Total
1	Putere instalata in receptoare	MW	26,50
2	Putere max. simultan absorbita	MW	21,70
3	Factorul de putere mediu	cosφ	0,92
4	Consum max. anual de energie electrica	mii MW	143,30

1.8 Accidente si consecintele lor

S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. a elaborat si implementat urmatoarele:

- Plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale
- Raport de securitate;
- Planul de urgenta interna;
- Instructiunile de utilizare si manipulare;
- Instructiuni ambientale;
- Planul de interventie pentru apararea impotriva incendiilor.

Se mentioneaza ca instalatia se incadreaza in categoria de amplasament de nivel superior conform prevederilor Legii nr. 59/2016 ce transpune Directiva SEVESO.

In ultimii 4 ani S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. nu s-a confruntat cu accidente de mediu, dar au avut loc evenimente de natura tehnica care au fost remediate imediat si care au avut impact nesemnificativ asupra mediului, fara a afecta sanatatea salariatilor sau a locuitorilor din zonele invecinate.

In cadrul Raportului de securitate Editia Septembrie 2016 elaborat de S.C. GLOBAL INNOVATION S.R.L., actualizat in ianuarie 2018 prin mentionarea celor patru proiecte noi, au fost identificate principalele scenarii care pot avea ca si consecinte accidente majore:

- incendiu/explozie in Instalatia de fabricare formaldehida de 40.000 to/an;
- explozie la reactoarele de oxidare a metanolului in Instalatia de fabricare formaldehida de 40.000 to/an si si dispersia gazelor rezultate (explozie mecanica fara aprindere);
- incendiu/explozie la rezervoarele de metanol
- scurgere de formaldehida din rezervoarele de formaldehida - dispersie toxica

Nota: Pentru acest scenariu s-a luat in considerare numai o cuva in care sunt amplasate cate 2 rezervoare de formaldehida de 780 mc din cele 2 cuve localizate in zona de est amplasamentului, si anume, cuva cu suprafata de retentie cea mai mare si in care sunt amplasate rezervoare aflate in flux.

- scurgeri de metanol din conducte care prin evaporare din balta duc la dispersii toxice;
- scurgere de formaldehida din conducta de formaldehida de la instalatie fabricare formaldehida de 40.000 to/an la rezervoarele de formaldehida - dispersie toxica;

- scurgere din conducta de formaldehida de la rezervoare la instalatia de fabricare rasini lichide - dispersie toxica;
- scurgere din conducta de metanol care alimenteaza instalatia de formaldehida de 40.000 to/an – dispersie toxica si incendiu;
- scurgere din conducta de metanol care alimenteaza instalatia de formaldehida apartinand S.C. KRONOCHEM SEBES S.R.L. – dispersie toxica si incendiu;
- scurgere de formaldehida din conducta de formaldehida de la instalatie fabricare formaldehida apartinand S.C. KRONOCHEM SEBES S.R.L. la rezervoarele de formaldehida - dispersie toxica;
- incendiu la rezervorul de motorina;
- Incendiu la o cisterna CF cu metanol aflata in zona de parcare;
- In plus fata de acestea, a fost analizat cantitativ scenariu de emisie de gaze neepurate din instalatia de fabricare a formalhidei ca urmare a avariei/nefunctionarii reactorului de epurare gaze (post combustie).

In Tabel 79 Plan de management al accidentelor sunt cuprinse toate scenariile de accidente identificate pe amplasament, cu masuri de prevenire si de reducere a efectelor acestora.

1.9 Zgomotul si vibratiile

S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. monitorizeaza nivelul de zgomot si vibratii produs de activitatile proprii.

De-a lungul timpului s-au elaborat Studii privind sursele de zgomot si impactul acestora asupra zonelor limitrofe platformei industriale. Ultimul studiu a fost realizat in anul 2017 de catre S.C. Acoustic Expert S.R.L. Selimbar, jud. Sibiu.

In cadrul KRONOSPAN SEBES S.A. exista urmatoarele surse generatoare de zgomot:

- Instalatiile tehnologice;
- ventilatoare;
- traficul rutier din incinta unitatii si din vecinatatea acesteia.

Sursele de zgomot pot fi clasificate dupa modul de manifestare, in:

- surse cu caracter continuu: utilaje aflate in functiune;
- surse cu caracter discontinuu: traficul rutier.

Durata operatiilor/utilajelor generatoare de zgomot coincide cu perioada de functionare a acestora.

Instalatia de obtinere a formalhidei este dotata cu echipamente silentioase care asigura reducerea emisiilor de zgomot la nivele acceptabile.

Contributia activitatilor din cadrul unitatii la poluarea fonica in zonele cu receptori sensibili (populatia din vecinatatea amplasamentului) este redusa.

Nivelul maxim al zgomotului produs si propagat la limita incintei obiectivului se incadreaza in valoarea admisa de STAS 10009/88, conform tabel nr. 3, punctul 5, incinte industriale, la limita zonei functionale care sunt: 65 dB(A) pe curba Cz 60.

Monitorizarea efectuată în cadrul Studiului de zgomot din 2017 s-a realizat în data de 16.10.2017 pe timp de zi (orele 12:40 – 13:30) și în data de 20.10.2017 pe timp de noapte (orele 23:30 – 0:00), atât la limita incintei cât și la limita zonelor vulnerabile (clădiri de locuințe). În urma monitorizării a rezultat că nu se înregistrează depășiri semnificative ale nivelului admis al zgomotului la limita platformei industriale. În urma monitorizării nivelului de zgomot la limita locuințelor au rezultat depășiri ale nivelului de zgomot în condiții de trafic rutier intens, ceea ce indică o contribuție semnificativă a traficului rutier de pe strada Mihail Kogălniceanu asupra nivelului de zgomot la limita locuințelor.

În instrucțiunile de lucru la echipamente/utilaje/linia tehnologică se specifică modul de reparații și întreținere, în vederea urmăririi, prevenirii, minimizării zgomotului și vibrațiilor la utilajele în funcțiune.

Toate echipamentele sunt fiabile, montate pe suporturi sau prevăzute cu materiale izolatoare în vederea reducerii nivelului de zgomot.

Prin procedura de mentenanță a infrastructurii se urmărește prevenirea și minimizarea zgomotului și vibrațiilor, prin verificarea periodică a zgomotului și vibrațiilor și în funcție de rezultatele obținute se iau următoarele măsuri:

- selectarea echipamentului cu nivele scăzute de zgomot și vibrație;
- instalarea antivibrației pentru echipamentul industrial;
- decuplarea surselor și imprejurișilor vibrației;
- absorbiri de sunet sau ecranarea surselor de zgomot.

1.10 Monitorizare

În prezent, se monitorizează emisiile în aer de pe platforma KRONOSPAN SEBES astfel:

- Secția Chimică, la instalația de producere formaldehidă, indicatorul formaldehidă se măsoară continuu on-line;
- Secția PAL și MDF, la uscătoare, indicatorul pulberi se măsoară continuu
- celelalte surse de emisie în aer de pe platformă sunt monitorizate discontinuu lunar, trimestrial, semestrial și anual, de către laboratorul propriu, iar anual se realizează o intercalibrare cu laboratoare externe acreditate.

Calitatea aerului este monitorizată de către laboratoarele APM, urmărindu-se inclusiv indicatorul formaldehidă în două puncte.

Automonitorizarea din punct de vedere al calității aerului se realizează continuu privind concentrația de formaldehidă de către S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. cu afișaj electronic la limita amplasamentului către str. M. Kogălniceanu.

Monitorizarea calității aerului pentru poluanții formaldehidă, metanol, pulberi, se realizează în 4 puncte de monitorizare:

P1-Limita Cartier M. Kogălniceanu

P2-Lancram (primele case)

P3-Rapa Rosie

P4-DN1/DN7

Emisiile în apă se monitorizează astfel: la două luni - apele uzate convențional curate evacuate în receptor natural Raul Sebes, iar substanțele prioritare periculoase se monitorizează anual.

Calitatea solului se va monitoriza o dată la 10 ani, raportarea valorilor realizându-se la valorile identificate în probele de sol prelevate în anul 2016 în 8 puncte din spațiul nebetonat al societății (SP1, SP2, VP1, VP2, NP1, NP2, EP1, EP2) și un punct în afara platformei societății (vis-à-vis cartier M. Kogalniceanu).

Evidența gestiunii deșeurilor colectate, transportate, depozitate temporar, valorificate și eliminate se realizează conform prevederilor H.G. nr. 856/2002 și se raportează autorităților competente la cererea acestora.

Monitorizarea tehnologică constă în:

- verificarea calității materiilor prime și a produselor obținute;
- monitorizarea parametrilor tehnologici pe fluxul de fabricație (temperaturi, presiuni, debite) în special în ceea ce privește funcționarea continuă a unității de epurare catalitică;
- evidența consumurilor de materii prime și energetice (curent electric, apă răcită, etc.), inclusiv determinarea eficienței procesului de conversie a metanolului în formaldehidă;
- controlul periodic al echipamentelor de protecție și intervenție (supape de siguranță, instalații antiincendiu, etc.).

Există plan anual de revizii pentru instalațiile tehnologice, rezervoare, cuve de retenție și rețeaua de ape menajere și pluviale.

Procesul de mentenanță pentru menținerea parametrilor și/sau condițiilor de funcționare pentru elementele de infrastructură se face în baza procedurii de mentenanță infrastructurii.

Pentru intervenții în cazul poluarilor accidentale există Programul de prevenire și combatere a poluarilor accidentale la folosințele de apă potențial poluante și pentru situațiile de urgență se intervine conform procedurilor din Planul de urgență internă.

Pentru situațiile anormale pe fluxul de producție sunt stabilite instrucțiuni proprii de lucru și sunt stabilite măsurile de intervenție.

Titularul autorizației trebuie să asigure accesul organelor de control abilitate în punctele de monitorizare stabilite

Tabel 11 Monitorizare evacuare ape uzate

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Frecvența de prelevare a probelor și analiza			Metoda de încercare	
			Existent	BAT	Frecv. propusă	AIM	BAT
1. Ape uzate fecaloid – menajere evacuate în rețeaua de canalizare orășenească							
Punctul de evacuare a apelor uzate de pe platforma SC KRONOSPAN SEBEȘ SA în canalizarea orășenească		Substanțe prioritare / prioritare periculoase					
		Cloroform	anual		anual	Metoda Gaz Cromatografică cu detector FID (GC-FID) sau orice altă metodă utilizată de laboratoarele naționale acreditate	
2. Ape tehnologice convențional curate (ape de răcire + pluvial) evacuate la Rau							
Punctul de deversare a		temperatura	O dată la	NS	O dată la 2	-	

Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Frecventa de prelevare a probelor si analiza			Metoda de incercare			
			Existent	BAT	Frecv propusa	AIM	BAT		
apelor uzate de pe platforma SC KRONOSPAN SEBEȘ SA în Râul Sebeș		pH	două luni (6 probe/an)	NS	luni	SR EN ISO 10523			
		suspensii		saptamanal		saptamanl	EN 872		
		CBO5		NS	O data la 2 luni	SR EN 1899-1			
		CCO-Cr		saptamanal	sapatamanl	Metoda utiliz cu lab acreditat			
		Subst. extractibile		NS	O data la 2 luni	SR 7587			
		reziduu fix		NS		STAS 9187			
		NH ₄		NS		SR ISO 7150-1			
		Substanțe prioritare / prioritare periculoase							
					Cloroform	anual	-	anual	Metoda Gaz Cromatografica cu detector FID (GC-FID) sau orice alta metoda utilizata de laboratoarele nationale acreditate

Tabel 12 Monitorizare emisii in aer

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Frecventa monitorizarii		Metoda BAT
			AIM	BAT-BREF	
MONITORIZARE EMISII AER					
1	A1/Instalatia de producere formaldehida	COT	trimestrial		EN 12619
		formaldehida	continuu		EPA 42
		DME	anual		Metoda Gaz Cromatografica cu detector FID (GC-FID), sau orice alta metoda utilizata de laboratoarele nationale acreditate
		metanol	anual		EPA 308/SR EN 13649
2	A2/Instalatia de producere rasini pulbere	formaldehida	semestrial		EPA 42
		pulberi			EN 13284-1
3	A3/Exhaustare generala hala rasini pulbere	formaldehida	semestrial		EPA 42
		pulberi			EN 13284-1

Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Frecventa monitorizarii				
4	A4/Centrala termica	CO	anual	SR ISO 10396
		pulberi		EN 13284-1
		SO ₂		EN 14791
		NO _x		EN 14792
5	A5/Instalatia noua de producere rasini pulbere – Sursa noua	Formaldehida	semestrial	EPA 42
		Pulberi		EN 13284-1
Sectia PAL				
1	P22/Desprafuire grup 1 mori	pulberi	semestrial	EN 13284-1
2	P23/Desprafuire grup 1 mori	pulberi	semestrial	EN 13284-1
3	P17/Uscare aschii in uscator Krono-plus + arzator biomasa	COV	trimestrial	EN 12619
		formaldehida	lunar	EPA 42
		pulberi	continuu	EN 13284-1
		CO	trimestrial	SR ISO 10396
		NO _x	trimestrial	EN 14792
		SO _x	trimestrial	EN 14791
4	P24/Desprafuire mori (zona seco)	CO ₂	anual	Regulament 601/2012
		pulberi	semestrial	EN 13284-1
5	P19/Exhaustare noxe presa din zona de evacuare	COV	trimestrial	EN 12619
		formaldehida		EPA 42
		pulberi		EN 13284-1
6	P35/Exhaustare formatizat placi si circulare diagonale	pulberi	semestrial	EN 13284-1
7	P20/Incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan 9,6 MW	pulberi	anual	EN 13284-1
		CO		SR ISO 10396
		NO _x		EN 14792
		SO ₂		EN 14791
8	P36/Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW	CO ₂	Este utilizata in conditii de avarie	Regulament 601/2012
		pulberi		EN 13284-1
		CO		SR ISO 10396
		NO _x		EN 14792
		SO ₂		EN 14791
		CO ₂		Regulament 601/2012

Frecventa monitorizarii				
Sectia MDF				
1	P8/Pregatire aschii – tocare fibre	pulberi	semestrial	EN 13284-1
2	P5.1- P5.4/Uscare fibre	COV	trimestrial	EN 12619
		formaldehida	trimestrial	EPA 42
		pulberi	continuu	EN 13284-1
		NOx	trimestrial	EN 14792
		SOx	trimestrial	EN 14791
		CO ₂	anual	Regulament 601/2012
3	P16/Formatizare placi	pulberi	semestrial	EN 13284-1
4	P14, P15/Slefuire si calibrare placi	pulberi	semestrial	EN 13284-1
5	P6/Evacuare noxe alimentare si evacuare presa placi MDF	COV	trimestrial	EN 12619
		pulberi		EN 13284-1
		formaldehida		EPA 42
6	P7/Incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan 9,6 MW	pulberi	anual	EN 13284-1
		CO		SR ISO 10396
		NOx		EN 14792
		SO ₂		EN 14791
		CO ₂		Regulament 601/2012
7	P37/Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW	pulberi	Este utilizata in conditii de avarie	EN 13284-1
		CO		SR ISO 10396
		NOx		EN 14792
		SO ₂		EN 14791
		CO ₂		Regulament 601/2012

1.11 Dezafectare

Este disponibil un plan de inchidere al obiectivului analizat sau de dezafectare a unora dintre instalatiile existente.

Acest plan a fost elaborat si transmis autoritatii responsabile de emiterea autorizatiei integrate de mediu.

Inainte de incetarea activitati si de predarea utilajelor, masinilor, instalatiei se vor lua toate masurile pentru evitarea accidentelor specifice tehnologiilor respective pe baza permisului de lucru respectand urmatoarele:

- utilajele vor fi racite, aduse la presiune atmosferică, golite, curățate în interior de orice urmă de substanță toxică și corozivă, iritantă, inflamabilă lundu-se măsuri pentru determinarea poluanților, acolo unde este cazul;
- se vor deconecta și izola toate legăturile tehnologice;
- se vor bloca prin blindare, toate conductele utilajelor, după ce au fost spălate și curățate;
- sursa de energie va fi întreruptă prin scoaterea siguranțelor și punerea de plăcuțe avertizoare;
- toate conductele ce sunt în conservare se vor asigura cu blinde prevăzute cu coada confecționate din materiale corespunzătoare, numerotate și inscripționate cu parametrii de utilizare;
- colectarea și eliminarea tuturor substanțelor chimice existente pe amplasament;
- golirea reactoarelor, bazinelor, conductelor și spălarea acestora;
- colectarea selectivă a tuturor deșeurilor rezultate din demolare și valorificarea sau eliminarea lor prin firme specializate și autorizate

La închiderea amplasamentului este necesară realizarea unui studiu în vederea evaluării unei posibile poluări, pentru a preveni efectele negative pe termen lung asupra mediului, conform legislației în vigoare.

În cazul închiderii instalației tehnologice, elementele fundamentale obligatoriu de luat în considerare sunt:

- reconstituirea condițiilor naturale ale ariei înconjurătoare;
- adoptarea de măsuri preventive, astfel încât să se evite probleme viitoare cauzate de activitățile închise.

1.12 Aspecte legate de starea amplasamentelor și instalației

Vecinătățile de interes ale amplasamentului sunt:

- **pe direcția Sud:** S.C. MOBIS S.A., societate în dezafectare, pe o distanță de 2 km, o zonă de locuințe a municipiului Sebes la cca. 490 m pe partea de vest a străzii M Kogalniceanu, iar la o distanță de 4,5 km se află localitatea Petrești; zonă de locuințe compactă a orașului Sebes este situată în partea de sud-est a amplasamentului începând cu primele blocuri la cca. 70 m de limita amplasamentului și cca. 160 m de rezervoarele de metanol și 217 m de cele de formaldehidă;
- **pe direcția Est:** strada Mihail Kogalniceanu la limita incintei între gardul societății și strada existând o zonă de parcare și DN 1 Sebes – Alba. Pe partea opusă străzii, în dreptul amplasamentului de la nord spre sud sunt amplasate: o zonă cu folosință industrială aparținând S.C. VOLTRANS S.A la 130 m.; o zonă cu folosință industrială aparținând S.C. ALPIN 57 LUX S.R.L. la o distanță de 48 m, zonă cu 4-5 locuințe P + 1; cea mai apropiată locuință din această zonă este situată la 150 m de rezervoarele de metanol și 160 m de rezervoarele de formaldehidă, distanță față de instalația existentă de fabricare a formaldehidei fiind de cca. 110 m, la 500 m este râul Sebes, CF Vintu de Jos - Sibiu, terenuri agricole; la 2,5 km râul Secas și dealurile Podisului Secasului;
- **pe direcția Vest:** strada Industriilor la limita incintei și pe partea opusă străzii S.C. HOLZINDUSTRIE SCHWEIGHOFER S.R.L. la o distanță de 46 m și în continuare terenuri

agricole pe distanța mare 4 ÷ 5 km. În această zonă în partea de nord-vest a amplasamentului se afla situată Stația Meteo Sebes la cca. 1.700 m și DN 7 Sebes – Orastie;

- pe direcția **Nord - Vest**: CF Sibiu - Vintu de Jos, în imediată apropiere a limitei incintei, autostrada A1 (tronsonul Sibiu – Orastie) cu nodul de legătură cu DN 1, în continuare teren agricol și zonă de locuințe a localității Lancram la cca. 700 m de limita incintei și Stația Meteo Sebes;
- **pe direcția Nord**: linia ferată Vintu de Jos –Sebes în imediată apropiere a limitei incintei, autostrada A1 (tronsonul Sibiu – Orastie) cu nodul de legătură cu DN 1, un amplasament cu construcții aparținând SC Trans Ivinis la cca.270 m, în continuare teren agricol și zonă de locuințe a localității Lancram la cca. 700 m de limita incintei și până la 2,5 km se întinde localitatea Lancram; există și un obiectiv protejat “Mormantul poetului Lucian Blaga”;
- **pe direcția Nord-Est**: la 3,25 km se află Rapa Rosie, rezervatie naturală (geologică);
- **pe direcția Sud-Vest**: la o distanță de aprox. 4,5 ÷ 5 km se întâlnește rama Munților Sebes.

În vecinătatea amplasamentului se desfășoară următoarele activități ce pot produce efecte cumulative cu cele deja analizate:

- S.C. HOLZINDUSTRIE SCHWEIGHOFER S.R.L., pe direcția vestică, la o distanță de 46 m, ce desfășoară următoarele activități: prelucrarea primară a lemnului, fabricare de cherestea rasinoasă, producție de peleti din lemn, fabricarea altor elemente de dulgherie și tamplarie, producție, transport, distribuție și comercializare de energie electrică, furnizare de abur și aer condiționat, colectare de deseuri nepericuloase, tratare și eliminare deseuri, comerț cu ridicata a deșeurilor;
- S.C. SAVINI DUE S.R.L., pe direcția sud-vestică, la o distanță de 845 m, ce desfășoară activități specifice de fabricare mobilier;
- S.C. HIDROCONSTRUCTIA S.A., pe direcția sudică, la o distanță de 480 m, ce desfășoară activități specifice de fabricare beton, mortar și mixturi asfaltice;
- S.C. TRANS IVINS S.R.L., pe direcția nord-estică, la o distanță de 270 m, ce desfășoară activități specifice de comerț cu amănuntul al carburanților pentru autovehicule și deține și o spalatorie auto;
- S.C. DROKER S.R.L., pe direcția sud-vestică, la o distanță de 710 m, ce desfășoară activități specifice de fabricare încălțăminte;
- S.C. STAR TRASMISSION S.R.L., pe direcția sud-vestică, la o distanță de 1 km, ce desfășoară activități de fabricare piese și accesorii pentru autovehicule și motoare de autovehicule;
- S.C. ALPIN 57 LUX S.R.L., pe direcția estică, la o distanță de 48 m, ce desfășoară activități de fabricare înghețată și deține un service mecanic.

Trafic rutier de pe DN1 – emisii de pulberi și gaze de ardere din surse mobile

1.13 Limite de emisie

- Limitele de emisie pentru apă evacuată sunt conform Autorizației de Gospodărire Apă nr. 143/30.05.2017, valabilă până la data de 09.01.2027.

Calitatea apelor uzate evacuate de pe platformă, se încadrează în limitele admise pentru evacuarea acestor ape în conformitate cu prevederile autorizației de gospodărire a apelor și BAT AEL.

Pentru aplicarea tehnicilor BAT au fost luate în considerare valorile limita de emisie pentru indicatorii de calitate analizați.

Apele tehnologice (ape de racire, tehnologice epurate, pluvial epurate) înainte de evacuare în raul Sebes au prevazute următoarele valori maxim admisibile pentru indicatorii de calitate analizați:

Tabel 13 Valori maxim admise pentru apa evacuată

Emisar/categoria de ape uzate evacuate	Indicatori de calitate	CMA AGA nr. 143/2017 [mg/l]	BAT AEL (Decizie nr.2015/2119) [mg/l]	CMA propuse [mg/l]
Raul Sebes/ Ape tehnologice conventional curate	Temperatura	35°	-	35°
	pH	6,5 – 8,5	Nu este prevazut	6,5 – 8,5
	Materii in suspensie (TSS)	60	35 (5-35)	35 (incepand cu data de 24.11.2019)
	CBO5	25	Nu este prevazut	25
	CCOCr	125	125 (20-200)	125
	Substante extractibile	20 mg/l	Nu este prevazut	20 mg/l
	Reziduu fix	2000 mg/l	Nu este prevazut	2000 mg/l
	Azot amoniacal	3 mg/l	Nu este prevazut	3 mg/l
Substante prioritar periculoase Cloroform	0	-	0	

- **Emisii in AER:** In cursul anului 2017, toti indicatorii monitorizati la sursele existente pe amplasamentul KRONOSPAN SEBES s-au incadrat in limitele admise conform autorizatiei integrate de mediu.

Nivelul emisiilor dirijate de la sectia Chimica se situeaza mult sub limitele admise.

De asemenea nivelul emisiilor pentru celelalte surse dirijate de pe platforma KRONOSPAN SEBES sectiile PAL si MDF s-au incadrat in limitele admise conform autorizatiei integrate de mediu.

Pentru incadrarea in BAT AEL conform Deciziei 2015/2119 se propun valori limita ce pot fi realizate prin aplicarea tehnicilor BAT in domeniu, tehnici care vor contribui la reducerea emisiilor si al impactului activitatilor din punct de vedere al emisiilor in aer pe amplasament.

Tabel 14 VLE Sectia Chimica

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	VLE AIM (mg/Nmc)	BAT AEL (mg/Nmc)	Frecventa	Metoda
MONITORIZARE EMISII AER						
1	A1/Instalatia de producere formaldehida	COT	50	-	trimestrial	EN 12619
		formaldehida	5	5	continuu	EPA 320
		DME	50	<50	anual	-
		metanol	5	<15	anual	EPA 308 SR EN 13649

Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

2	A2/Instalatia de producere rasini pulbere	formaldehida	5	5 ⁽¹⁾	semestrial	EPA 320
		pulberi	5	50 ⁽¹⁾	semestrial	EN 13284-1
3	A3/Exhaustare generala hala rasini pulbere	formaldehida	5	5 ⁽¹⁾	semestrial	EPA 320
		pulberi	5	50 ⁽¹⁾	semestrial	EN 13284-1
4	A4/Centrala termica	CO	100	100 ⁽¹⁾	anual	SR ISO 10396
		pulberi	5	5 ⁽¹⁾	anual	EN 13284-1
		SO ₂	35	35 ⁽¹⁾	anual	EN 14791
		NO _x	350	350 ⁽¹⁾	anual	EN 14792
5	A5/Instalatia noua de producere rasini pulbere – Sursa noua	formaldehida	5	5 ⁽¹⁾	semestrial	EPA 320
		pulberi	5	50 ⁽¹⁾	semestrial	EN 13284-1

Nota:

* Pentru punctul de emisie A1, VLE conform BREF LVOC

** Pentru punctele de emisie A2 si A3, VLE conform Decizie UE 2015/2119 BATC pentru BREF WBP

*** Pentru punctul de emisie A4, la stabilirea valorilor limita de emisie pentru CO, pulberi SO₂ si NO_x s-au luat in considerare VLE din Anexa 5 la Legea nr. 278/2013, Partea 1, punct 6: pentru NO_x se propune atingerea valorii limita de emisie de 100 mg/Nmc prin aplicarea unei tehnici de reducere a emisiilor in termen de 4 ani de la data emiterii AIM nr. AB 1/09.01.2017 (pana la data de 24.11.2019).

⁽¹⁾ VLE sunt precizate conform Ord. MAPPM nr. 462/1993 – Conditii tehnice privind protectia atmosferei.

Tabel 15 VLE Sectia PAL

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Valori limita la emisie (mg/Nmc)		Frecventa monitorizarii		Metoda
			A.I.M	BREF/BAT	AIM	BREF/BAT	
Monitorizare emisii in aer							
1	P22/Desprafuire grup 1 mori	pulberi	5	<3-5	semestrial	EN 13284-1	
2	P23/Desprafuire grup 1 mori	pulberi	5	<3-5	semestrial	EN 13284-1	
3	P17/Uscare aschii in uscator Krono-plus + arzator biomasa (incalzire indirecta)	COV	100 ⁽¹⁾	<20-200	trimestrial	EN 12619	
		formaldehida	8	<5-15	lunar	EPA 320	
		pulberi	10	3-10	continuu	EN 13284-1	
		CO	250	250	trimestrial	SR ISO 10396	
		NO _x	500 ⁽¹⁾	Nu este prevazut	trimestrial	EN 14792	
		SO _x	200	200	trimestrial	EN 14791	
4	P24/Desprafuire mori (zona seco)	pulberi	5	<3-5	semestrial	EN 13284-1	
5	P19/Exhaustare noxe presa din zona de evacuare	COV	100	10-100	trimestrial	EN 12619	
		formaldehida	5	2-15		EPA 320	
		pulberi	5	3-15		EN 13284-1	
6	P35/Exhaustare formatizat placi si circulare diagonale	pulberi	5	<3-5	semestrial	EN 13284-1	
7	P20/Incalzire ulei	pulberi	5	5 ⁽²⁾	anual	EN 13284-1	

Secțiunea 1 – Rezumat netehnic

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Valori limita la emisie (mg/Nmc)		Frecventa monitorizarii		Metoda
			A.I.M	BREF/BAT	AIM	BREF/BAT	
8	diatermic prin combustia gazului metan 9,6 MW	CO	100	100 ⁽²⁾			EN 14792
		NO _x	350	350 ⁽²⁾			EN 14791
		SO ₂	35	35 ⁽²⁾			
	P36/Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW	pulberi	5	5 ⁽²⁾	Este utilizata in conditii de avarie		EN 13284-1
		CO	100	100 ⁽²⁾			SR ISO 10396
		NO _x	350	350 ⁽²⁾			EN 14792
		SO ₂	35	35 ⁽²⁾			EN 14791

Nota: BAT AEL-se refera la VLE existente in BAT.

⁽¹⁾ VLE provizorii, cu perioada de conformare pana la data de 24.11.2019. Dupa data de 24.11.2019 se va respecta VLE ce va fi stabilita dupa identificarea solutiei pentru reducerea emisiilor de COV, respectiv NO_x, conform pct. 13.2.1 din Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 1/2017.

⁽²⁾ VLE conform Ord. MAPPM nr. 462/1993 – Conditii tehnice privind protectia atmosferei.

Tabel 16 VLE Sectia MDF

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Valori limita la emisie (mg/Nmc)		Frecventa monitorizarii		Metoda
			A.I.M.	BREF/BAT	A.I.M.	BREF/BAT	
MONITORIZARE EMISII AER							
1	P8/Pregatire aschii – tocare fibre	pulberi	5	3-20	semestrial		EN 13284-1
2	P5.1-P5.4/Uscare fibre	COV	100	<20-120	trimestrial		EN 12619
		formaldehida	8	<5-15	trimestrial		EPA 320
		pulberi	50 ⁽¹⁾	3-20	continuu		EN 13284-1
		NO _x	250	30-250	trimestrial		EN 14792
		SO _x	200	Nu este normat	trimestrial		EN 14791
3	P16/Formatizare placi	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
4	P14, P15/ Slefuire si calibrare placi	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
5	P6/Evacuare noxe alimentare si evacuare presa placi MDF	COV	100	10-100	trimestrial		EN 12619
		pulberi	5	3-15		EN 13284-1	
		formaldehida	5	2-15		EPA 320	
6	P7/Incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan 9,6 MW	pulberi	5	5 ⁽²⁾	anual		EN 13284-1
		CO	100	100 ⁽²⁾		SR ISO 10396	
		NO _x	350	350 ⁽²⁾		EN 14792	
		SO ₂	35	35 ⁽²⁾		EN 14791	
7	P37/Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW	pulberi	5	5 ⁽²⁾	Este utilizata in conditii de avarie		EN 13284-1
		CO	100	100 ⁽²⁾		SR ISO 10396	
		NO _x	350	350 ⁽²⁾		EN 14792	
		SO ₂	35	35 ⁽²⁾		EN 14791	

Nota: BAT AEL-se refera la VLE existente in BAT.

⁽¹⁾ VLE provizorie, cu perioada de conformare pana la data de 24.11.2019. Dupa data de 24.11.2019 se va respecta VLE ce va fi stabilita dupa identificarea solutiei pentru reducerea emisiilor de pulberi, conform pct. 13.2.1 din Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 1/2017.

⁽²⁾ VLE conform Ord. MAPPM nr. 462/1993 – Conditii tehnice privind protectia atmosferei.

1.14 Compararea cu cele mai bune tehnici disponibile

Procesele de referinta aplicabile se regasesc in:

- **Documentul de referinta privind cele mai bune tehnici pentru producerea de panouri pe baza de lemn, aprobat in noiembrie 2015 (BREF - WBP) ;**
- **Documentul de referinta privind cele mai bune tehnici pentru Industria Chimica Organica(Large Volume Organic Chemical Industry).**

La aceste documente de referinta (BREF) se adauga asa numitele documente de referinta orizontale privind:

- Emisii de la stocare;
- Eficienta energetica;
- Principiile generale ale monitorizarii.

Compararea cu cerintele BAT-WBP pentru producerea de panouri pe baza de lemn este prezentata in **Tabel 112 Comparare cu cerintele privind cele mai bune tehnici disponibile din BREF-WBP** din sectiunea 14 **COMPARARE CU CERINTELE BAT.**

1.15 Program de masuri pentru conformarea cu BAT

Luandu-se in considerare noile valori limita admise pentru emisiile in aer prevazute pentru poluantii pulberi, COV, formaldehida si NOx provenite de la uscator si presa pentru sectoarele de fabricare panouri lemnoase de tip PAL si MDF si ca urmare a nivelelor de emisie inregistrate pentru unii poluanti, se propune urmatorul Program de masuri pentru reducerea emisiilor rezultate din activitatile proprii:

Nr. crt	Masuri pentru conformarea cu BAT	Data implementare	Efectul masurii
1.	Reducerea continutului de pulberi in emisiile in aer provenite de la uscatorul de fibre din sectia MDF, pentru conformarea cu BAT	30.11.2019	Protectia atmosferei, respectarea valorilor limita de emisie BAT
2.	Realizarea unei analize tehnice privind performantele Instalatiei de uscare Krono-plus, in scopul reducerii continutului oxizi de azot si compusi organici volatili in gazele reziduale emise la cos	30.11.2019	Protectia atmosferei, respectarea valorilor limita de emisie BAT
3.	Reducerea emisiilor de NOx in aer, provenite de la centrala termica din sectia Chimica si MDF, pentru conformarea cu Legea nr. 278/2013.	30.11.2019	Protectia atmosferei, respectarea valorilor limita de emisie Legea nr. 278/2013

2 TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 Organizare

Personal

Numar total de angajati este de 446 persoane. (conform Raport Anual de Mediu al SC Kronospan Sebes SA 2016)

Regim de lucru:

- 8 ÷ 24 ore/zi in 1 - 3 schimburi;
- 5 ÷ 7 zile/saptamana;
- 270 ÷ 365 zile/an din care 15 zile/an revizie generala
- Numar de ore de functionare in 2016: 8400

2.2 Sistemul de management

Tabel 17 Elemente generale privind sistemul de management de mediu al Companiei

<p>Sunteți certificați conform ISO 14001 sau înregistrați conform EMAS (sau ambele) – dacă da indicați aici numerele de certificare/ înregistrare</p>	<p>DA UNITATEA ESTE CERTIFICATA IN URMATOARELE DOMENII: <u>MEDIU</u> Certificat ISO 14001:2005 nr.1346, valabil pana la 15.09.2018 <u>CALITATE</u> Certificat ISO 9001:2001 nr. 3453, valabil pana la 15.09.2018 <u>CERTIFICARE FSC</u> FSC-STD-40-004 - Forest Stewardship Council (certificari privind managementul responsabil al lemnului si produselor din lemn pentru protectia resurselor forestiere) Certificat ICILA – COC -00014, valabil pana la 18.12.2019. <u>SANATATE SI SECURITATE OCUPATIONALA</u> Certificat OHSAS 18001 nr. 2332, valabil pana la data de 15.09.2018. <u>ENERGETIC</u> Certificat ISO 50001 /2011, nr 18, valabil 15.01.2018 Unitatea are implementat si certificat sistemul integrat Calitate –Mediu - Sanatate si securitate Ocupationala - Energetic</p>
<p>Furnizati o organigrama de management <u>in documentatia dumneavoastra de solicitare a autorizatiei integrate de mediu</u> (indicati posturi si nu nume). Faceti aici referire la documentul pe care il veti atasa</p>	<p>(v. Anexa nr.1)</p>

Tabel 18 Descrierea sistemului de management de mediu al societatii

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	2.2.1.1.1 Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	2.2.1.1.24
1	Aveti o politica de mediu recunoscuta oficial?	Da	Declaratia conducerii SC KRONOSPAN SEBES SA cu privire la politica in	Conducerea la varf

Secțiunea 2 – Tehnici de management

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	2.2.1.1.1 Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	2.2.1.1.24
			domeniul Calitatii – Mediului – Sanatatii si Securitatii Ocupationale-Energetic P 5.1 Angajamentul managementului	
2	Aveti programe preventive de intretinere pentru instalatiile si echipamentele relevante?	Da	P 6.3.1 – Intretinerea echipamentelor pentru procese IL 6.3.3 – Intretinerea echipamentelor auto IL 6.3.2 – Intretinerea echipamentelor Hardware si Software IL 6.3.3 – Schimbarea catalizatorului la instalatia de formaldehida IL 6.3.4 – Interventii la instalatia de ulei diatermic IL 6.3.5 – Schimbare filtru sau pompa la instalatia de ulei diatermic IL 6.3.6 – Verificare serpentina de ulei diatermic IL 6.3.7 – Utilizare si intretinere pompe Diesel si Pompa electrica cu dispozitiv de control IL 6.3.8 Permis de lucru cu foc IL 6.3.9 – Intretinerea si revizia macarelelor IL 6.3.10 – Intretinerea si revizia stivuitoarelor IL 6.3.11 – Receptia in magazia tehnica piese schimb motoare electrice si subansamble reparate in atelierele proprii IL 6.3.12 – Verificarea si reparatia lanturilor transportoare IL 6.3.113 – Verificarea si curatarea senzorului de masurare pulberi (PCME) IL 6.3.114 – Curatarea si indepartarea cenusii IL 6.3.115 – Curatare tehnologica a masinii pentru maturat pardoseli IL 6.3.116 – Verificare sistem Encoder, circulare transversale MDF si PAL IL 6.3.217- Verificare stare tehnica masina de slefuit STATOS K KK NN	Responsabil Productie, Intretinere (Mecanica, Electrica, Hidraulica), Intretinere Auto, IT - planificare Responsabili proces, linie, instalatie – urmarire si control Mecanici, electricieni, personal IT – efectuare Operatori – inregistrare Dep. Managementul Integrat–audituri verificare
3	Aveti o metoda de inregistrare a necesitatilor de	Da	Definire necesitati de intretinere	Responsabil Productie, Tehnic,

Secțiunea 2 – Tehnici de management

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	2.2.1.1.1 Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	2.2.1.1.24
	intretinere si revizie?		Planificare lucrari de intretinere periodice si programate Efectuare lucrari intretinere F.6.3.2, F 6.3.101.01, F6.3.201.01 – Planificarea lucrarilor de intretinere periodica F 6.3.103.02, F 6.3.203.02. - Planificarea lucrarilor de intretinere auto F.6.3.10 – Planificarea lucrarilor de intretinere periodica IT F 6.3.3, F 6.3.101.03, F 6.3.201.03- Fisele lucrarilor de intretinere si reparatii F 6.3.103.03, F6.3.203.03 – Fisa de intretinere si reparatii auto F.6.3.11 – Fisa de intretinere si reparatii IT F 6.3.103.03, F6.3.203.03, F6.3.103.02/F6.3.203.02 – Fise de intretinere si reparatii auto, confirmare F 6.3.4 – Evidenta ore functionare F 6.3.8, F 6.3.201.04 – Lista piese de schimb critice necesare pe stoc F.6.3.12- Lista pieselor necesare pe stoc echipamente hardware F.6.3.13 – Registru de sesizari IT	Intretinere, Intretinere Auto, IT Responsabili proces, linie, instalatie Mecanici, electricieni, personal IT Operatori Dep. Managementul Integrat
4	Performanta/acuratetea de monitorizare si masurare	Da	PMI_QMS_L 5.5 - Echipament FL 5.5.1.1 – Lista echipamentului FL 5.5.5.1 – Fisa echipamentului FL 5.5.5.2 – Fisa de calibrare FL 5.5.2.1 - Planificarea verificarii periodice a echipamentelor FL 5.5.8.1 – Eticheta de verificare FL 5.5.12.1 – Verificarea softului ITL 5.4.1.21 Etalonarea balantei ITL 5.4.1.23 – Calibrare pH-metru ITL 5.4.1.24 – Etalonarea vascozimetruului	Responsabil Managementul Integrat, Responsabil instalatie, Responsabil Laborator

Secțiunea 2 – Tehnici de management

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	2.2.1.1.1 Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	2.2.1.1.24
			ITL 5.4.1.25 – Calibrare pH-metru-Diviziunea Chimica ITL 5.4.1.26 – Calibrare titrator automat - Buletine de verificare metrologica pentru analizoarele de gaze arse din dotare - Certificat de etalonare pentru instalatia de masurare COT de la Diviziunea Chimica	
5	Aveti un sistem prin care identificati principalii indicatori de performanta in domeniul mediului?	Da	PMM 4.3.1 - Aspecte de mediu - Aspecte de mediu si evaluarea impacturilor – FM 4.3.1.1 - Grila de evaluare a impacturilor - FM 4.3.1.2 PMI _MSE 4.3.2 - Cerinte legale si alte cerinte PMI_QMS 4.5.1 – Masurarea si monitorizarea performantelor F 7.5.1.101/201 – Formulare incercari F 7.5.2.1 – Raport validare proces - Diagram flux de monitorizare si masurare proces - Buletine de analiza si rapoarte de incercare calitate ape uzate, emisii aer, sol si zgomot, monitorizare continua COT la instalatie formaldehida	Responsabili proces si linie, Responsabil Managementul Integrat, Resp Prot. Mediului, PSI, PM
6	Aveti un sistem prin care stabiliti si mentineti un program de masurare si monitorizare a indicatorilor care sa permita revizuirea si imbunatatirea performantei/acuratetei?	Da	PMI_QMS 4.5.1 – Masurarea si monitorizarea performantelor FM 4.5.1.1 – Program de masurare si monitorizare mediu FM 4.5.1.2 – Consum de energie electrica FM 4.5.1.3 – Contorizare apa; FM 4.5.1.4 – Connsun gaz metan; FM 4.5.1.5 – Consumuri lunare FM 4.5.4.6 – Consum apa; FL 5.10.5 – Raport incercare emisii	Responsabil Protectia Mediului – coordonare Director General – analizare rezultate si alocare resurse Responsabil laborator, responsabili linie, Responsabil intren Protectia Muncii, Responsabil managementul

Secțiunea 2 – Tehnici de management

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	2.2.1.1.1 Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	2.2.1.1.24
			FL 5.10.6 – Raport de incercare gaze FL 5.10.7 – Continut de Carbon Organic Total FM 4.4.6.2.7 – Evidenta gestiunii deeurilor FM 4.5.1.1.1 – Ape uzate – Indicatori de calitate Alte proceduri si instructiuni PMM 4.3.1 – Aspecte de mediu PMI_QMSE_4.5.3 – Neconformitate, actiune corectiva si preventiva PMI_QMSE 4.6- Analiza efectuata de management PMM 4.4.6.2 – Managementul deeurilor IL_M 4.5.11 – Determinarea continutului de materii in suspensie a apelor uzate IL 8.2.4.2 – Determinare PH ITL 5.4.1.11 – Determinarea concentratiei de pulberi la punctele de emisie ITL 5.4.1.12 – Determinarea concentratiei de formaldehida la punctele de emisie ITL 5.4.1.13 – Determinarea concentratiei de gaze la cosurile de evacuare ITL 5.4.1.14 – Determinarea carbonului organic total (COT) prin metoda FID IL 7.5.5.300 Depozitarea produselor chimice	deeurilor – executie si sesizari Responsabil Managementul Integrat – identificare aspecte mediu, verificare, auditare
7	Daca raspunsul de mai sus este DA listati indicatorii dumneavoastra principali	Da	<ul style="list-style-type: none"> - Plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale - Raport de securitate fabrica de rasini - Planul de urgenta interna; - Planul de urgenta externa; - Instructiunile de utilizare si manipulare; - Instructiuni ambientale; 	Responsabili liniei, sefi intretinere, Responsabil Productie Diviziunea Chimica

Secțiunea 2 – Tehnici de management

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	2.2.1.1.1 Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	2.2.1.1.24
			- Planul de interventie pentru apararea impotriva incendiilor.	
8	<p>Instruire Confirmati ca sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate si vor incepe in interval de 2 luni de la emiterea autorizatiei) pentru intreg personalul relevant, inclusiv contractantii si cei care achizitioneaza echipament si materiale, si care cuprinde urmatoarele elemente: constientizarea implicatiilor reglementarii data de Autorizatie pentru activitatea companiei si pentru sarcinile de lucru; constientizarea tuturor efectelor potentiale asupra mediului rezultate din functionarea in conditii normale si exceptionale; constientizarea necesitatii de a raporta abaterea de la conditiile de autorizare; prevenirea emisiilor accidentale si luarea de masuri atunci cand apar emisii accidentale; constientizarea necesitatii de implementare si mentinere a evidentelor de instruire</p>	Da	Indicatorii relevanti monitorizati in apa uzata evacuata in canalizarea pluviala Monitorizarea integritatii rezervoarelor, a nivelului, temperaturii si presiunii substantelor chimice stocate Indicatori relevanti pentru monitorizarea calitatii aerului	Responsabili linii, sefi intretinere, Responsabil Productie Diviziunea Chimica
9	Exista o declaratie clara a abilitatilor si competentelor necesare pentru posturile cheie?	Da	<u>Actual</u> PMI_QMSE 4.4.2 - Competenta, instruire si constientizare Program de instruire - FI_QMSE 4.4.2.1 Plan de instruire - FI_QMSE 4.4.2.2 Raport de instruire - FI_QMSE 4.4.2.3 Evaluarea performantei- Z-006 Fisa cu propuneri de instruire - FI_QMSE 4.4.2.6	Responsabil Managementul Integrat Responsabili departamente

Secțiunea 2 – Tehnici de management

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	2.2.1.1.1 Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	2.2.1.1.24
			Chestionar de feed back - FI_QMSE 4.4.2.7 Plan de instruire cu tematica: Particularitati Standard de Mediu Aspecte de Mediu cod PMM 4.3.1 Cerinte legale si alte cerinte cod PMI_MSE4.3.2; Managementul deseurilor cod PMM 4.4.6.2 PMI_QMS 4.5.1 – Masurarea si monitorizarea performantelor Confirmam ca vom completa tematica de instruire conform cerintelor din coloana stanga, in 2 luni de la emiterea AIM	
10	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (daca exista) si in ce masura va conformati lor?	Da	PMI_QMSE 4.4.2 - Competenta, instruire si constientizare Fisele postului care se regasesc la Departamentul Resurse Umane al societatii - FI_QMSE 4.4.1.1 Decizii de numire: reprezentant al sistemului SMI, responsabili substante precursorare, responsabili comunicare externa aspecte de mediu, responsabili managementul deseurilor, responsabili sisteme de management de mediu pe departamente	Conducere la varf Dept.Resurse Umane
11	Aveti o procedura scrisa pentru manevrare, investigare, comunicare si raportare a incidentelor de neconformare actuala sau potentiala, incluzand luarea de masuri pentru reducerea oricarui impact produs si pentru initierea si aplicarea de masuri preventive si corective?	Da	Nu exista standarde specifice de instruire pentru acest sector. Se utilizeaza NGPM 2002 si NSSM pentru industria Chimica IPSSM 21/2007	Responsabil Protectia Mediului, PSI si Protectie Muncii
12	Aveti o procedura scrisa pentru evidenta, investigarea, comunicarea si raportarea sesizarilor privind protectia mediului incluzand luarea de masuri corective si de prevenire a repetarii?	Da	PMI_QMSE 4.4.3 – Comunicare Formulare: FI_QMSE 4.4.3.2 – Imputernicire autorizatie semnatura PMI_QMSE_4.5.3 – Neconformitate, actiune corectiva si preventiva Formulare: Raport de neconformitate/actiune corectiva/actiune preventiva; Analiza cauzelor neconformitatilor	Conducere nivel inalt Dept. Resurse Umane Responsabil Protectia Mediului Responsabil SMI Responsabili Linii

Secțiunea 2 – Tehnici de management

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	2.2.1.1.1 Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	2.2.1.1.24
			Instructiuni ambientale; Diagrama flux a raportarii incidentelor de mediu Raport schimb presa Raport productie slefuire; Raport schimb melaminare Diagrama flux a procesului de tratare a neconformitatilor, actiunilor corective si preventive Diagrama flux a raportarii incidentelor de mediu Plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale	Responsabil Magazie Produse Finite Responsabil SMI Responsabil Protectia Mediului Responsabil Managementul Integrat Responsabil Managementul de Mediu Responsabili interni Protectia Muncii
13	Aveti in mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica daca toate activitatile sunt realizate in conformitate cu cerintele de mai sus? (Denumiti organismul de auditare)	Da - SRA C, IQN et	PMM 4.4.6.4 – Tratarea sesizarilor / reclamatiiilor privind protectia mediului Diagrama flux a tratarii sesizarilor/reclamatiiilor privind protectia mediului FM 4.4.6.4.1 Evidenta sesizarilor / reclamatiiilor de mediu PMI_QMSE_4.5.3 – Neconformitate, actiune corectiva si preventiva Formulare: Raport de neconformitate/actiune corectiva/actiune preventiva; Analiza cauzelor neconformitatilor Instructiuni ambientale; DF_M 4.4.3.1 Diagrama flux a raportarii incidentelor de mediu Raport schimb presa Raport productie slefuire; Raport schimb melaminare Diagrama flux a procesului de tratare a neconformitatilor, actiunilor corective si preventive Plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale	Conducere nivel inalt Dept. Resurse Umane Responsabil Protectia Mediului Responsabil SMI Responsabili Linii Responsabil Magazie Produse Finite Responsabil SMI Responsabil Protectia Mediului Responsabil Managementul Integrat Responsabili interni Protectia

Secțiunea 2 – Tehnici de management

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	2.2.1.1.1 Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	2.2.1.1.24
				Muncii
14	Frecventa acestora este de cel putin o data pe an?	Da	SRAC, IQNet CSI-SPA	Conducere la varf Responsabil SMI
15	Revizuirea si raportarea performantelor de mediu Este demonstrat in mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf al companiei analizeaza performanta de mediu si asigura luarea masurilor corespunzatoare atunci cand este necesar sa se garanteze ca sunt indeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu si ca aceasta politica ramane relevanta? Denumiti postul cel mai important care are in sarcina analiza performantei de mediu	Da	Rapoarte de audit	Conducere la varf Responsabil SMI Responsabili departamente
16	Este demonstrat in mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf analizeaza progresul programelor de imbunatatire a calitatii mediului cel putin o data pe an?	Da	PMI_QMSE 4.6 - Analiza efectuata de Management PMI_QMS 4.5.1 - Masurarea si monitorizarea performantelor	Conducere la varf Responsabil SMI Responsabil Protectia Mediului
17	Exista o evidenta demonstrabila ca aspectele de mediu sunt incluse in urmatoarele domenii, asa cum sunt cerute de IPPC:	Da	Procese verbale analize de management;	Conducere la varf Responsabil SMI
	controlul schimbarii procesului in instalatie;	Da	P 7.3 - Proiectare si dezvoltare F 7.3.01 - Planificarea proiectarii sidezvoltarii F 7.3.02 - Tema de proiectare sidezvoltare F 7.3.03- Nota de analiza a stadiului Proiectarii	Conducerea la varf Director Productie Responsabil Dep. Tehnic Responsabil SMI

Secțiunea 2 – Tehnici de management

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	2.2.1.1.1 Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	2.2.1.1.24
			F 7.3.04 - Nota de verificare adocumentatiei de proiectare F 7.3.05 - Proces verbal de validare F 7.3.06 - Cerere de modificare proiect	
	proiectarea si inspectarea noilor instalatii, echipamente sau altor proiecte importante;	Da	P 7.3 - Proiectare si dezvoltare F 7.3.01 - Planificarea proiectarii sidezvoltarii F 7.3.02 - Tema de proiectare sidezvoltare F 7.3.03- Nota de analiza a stadiului Proiectarii F 7.3.04 - Nota de verificare adocumentatiei de proiectare F 7.3.05 - Proces verbal de validare F 7.3.06 - Cerere de modificare proiect	Conducerea la varf Director Productie Responsabil Dep. Tehnic Responsabil SMI
	aprobarea de capital;	Da	PMI_QMSE 4.6 - Analiza efectuata de Management Plan de afaceri Plan strategic Plan de investitii Plan de resurse - umane	Conducere la varf
	alocarea de resurse;	Da	PMI_QMSE 4.6 - Analiza efectuata de Management Plan de afaceri Plan strategic Plan de investitii Plan de resurse - umane	Conducerea la varf

Secțiunea 2 – Tehnici de management

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	2.2.1.1.1 Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	2.2.1.1.24
	planificarea si programarea;	Da	PMI_QMSE 4.6 - Analiza efectuata de Management Plan de afaceri Plan strategic Plan de investitii Plan de resurse - umane	Conducerea la varf Compartiment tehnic
	includerea aspectelor de mediu in procedurile normale de functionare;	Da	PMM 4.3.1 - Aspecte de mediu FM 4.3.1.1 - Aspecte de mediu si evaluarea impacturilor PMM 4.4.6.1-Tinere sub control a substantelor si amestecurilor PMM 4.4.6.2 - Managementul deseurilor IL_M 4.4.6.2.1 – Managementul deseului reciclat (Carton, Lemn) Instructiuni de utilizare si manipulare specifice produselor chimice Proceduri/instructiuni de lucru legate de asigurarea si intretinerea infrastructurii	Conducerea la varf Responsabil SMI Responsabili productie Responsabili sectii/linii
	politica de achizitii;	Da	P 7.4.1.2 - Procesul de aprovizionare FI_QMS 4.4.6.1 - Chestionar de autoevaluare furnizor Ksoft/ FI_QMS 4.4.6.2 - Lista furnizorilor acceptati FI_QMS 4.4.6.3 - Fisa de evaluare si selectie furnizor de materii prime si materiale FI_QMS 4.4.6.4 - Fisa de evaluare si selectie furnizor de service P 7.4.3.2 - Verificarea produsului aprovizionat	Responsabil aprovizionare

Secțiunea 2 – Tehnici de management

	Cerinta caracteristica a BAT	Da sau Nu	Documentul de referinta sau data pana la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	2.2.1.1.1 Responsabilitati Prezentati ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerinta
0	1	2	3	2.2.1.1.24
	evidente contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate si nu cu cheltuielile (de regie).	Da	Raportari trimestriale si RAM inaintat autoritatilor	Conducerea la varf Departament financiar\ Responsabil Protectia Mediului
18	Face compania rapoarte privind performantele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru:			
	informatii solicitate de Autoritatea de Reglementare;	Da	Da, anual si la solicitare	Conducerea la varf Responsabil Protectia Mediului
	eficienta sistemului de management fata de obiectivele si scopurile companiei si imbunatatirile viitoare planificate.	Da	Rapoarte de audit intern si extern si Rapoarte de Analiza ale managementului	Conducerea la varf
19	Se fac raportari externe, preferabil prin declaratii publice privind mediul?	Da	Daca este cazul, prin postare pe site si prin presa.	Conducerea la varf, Director PR

Informatii suplimentare

Toate documentele mentionate in tabelul de mai sus sunt disponibile in cadrul sistemului de management integrat al S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. si pot fi consultate la sediul companiei.

Este posibil ca referintele legate de numarul editiei si/sau al reviziei la aceste documente sa sufere anumite modificari.

Tabel 19 Documentatia de management si evidentele

2.2.1.1.3 Cerinta caracteristica a BAT	Unde este pastrata	Cum se identifica	Cine este responsabil
Documentatia de management si evidentele Pentru fiecare dintre urmatoarele elemente ale sistemului dumneavoastra de management dati informatiile solicitate.			
Politici	Departament Management Integrat	Declaratia conducerii SC KRONOSPAN SEBES SA cu privire la politica in domeniul Calitatii – Mediului – Sanatatii si Securitatii Ocupationale-Energiei	Director General Responsabil SMI
Responsabilitati	Responsabil Protectia Mediului	Strategia de dezvoltare durabila a SC Kronospan Sebes SA in perioada 2011 - 2021	Conducerea de varf
Tinte	Resurse umane	FI_QMS 4.4.1.1 Decizii	Dept. resurse umane
Evidentele de intretinere	Departament Management Integrat	FM 4.3.3.1	Director General
Proceduri	Departament Management Integrat	Cod, Editie, Revizie	Responsabil Management Integrat
Registrelle de monitorizare	Protectia Mediului	Numar registru	Responsabil Protectia Mediului
Rezultatele auditurilor	Departament Management Integrat	FI_QMSE 4.5.5.3.- Audit intern Rapoarte audit extern	Responsabil Management Integrat
Rezultatele revizuirilor	Departament Management Integrat	Pagina de garda	Responsabil Management Integrat
Evidentele privind sesizarile si incidentele	Protectia Mediului	FM 4.4.6.4.1- Evidenta Sesizarilor Rapoarte incidente	Responsabil Protectia Mediului

Secțiunea 2 – Tehnici de management

2.2.1.1.3 Cerinta caracteristica a BAT	Unde este pastrata	Cum se identifica	Cine este responsabil
Evidentele privind instruirile	Departament Management Integrat Resurse Umane Protectia Muncii	FI_QME 4.6.2.3 Fise individuale de PM Fise individuale instructaj in domeniul situatiilor de urgenta	Responsabil Management Integrat Resp. Resurse Umane Responsabili procese

3 MATERII PRIME SI MATERIALE

3.1 Alegerea materiilor prime

Materialele de intrare sunt in conformitate cu tehnologia de fabricatie, fiind urmarite si verificate din punct de vedere tehnico-economic.

In tabelul de mai jos sunt prezentate consumurile, natura si modul de stocare a materiilor prime si a materialelor auxiliare utilizate in procesul de productie pe platforma Kronospan.

Tabel 20 Materii prime

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
INSTALATIA DE FORMALDEHIDA (80.000 to/an 50%, 40 000 t/an 100%)						
Metanol	CH ₃ OH GHS02,GHS06, GHS08 H225,H301, H311,H331, H370	43.525,588 to/an	99,9995% produs 0,0005 % aer	Autodegradabilitate usoara Nu se bioacumuleaza in organisme Peste LD50 15400 mg/l (96 ore) Dafnie EC50 > 1.0000 mg/l	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat. Constitutie materia prima de baza.	A, B, C, D – doua rezervoare x 1440 mc vol util Inflamabil si toxic. Se aprinde la 65°C; formeaza amestecuri explozive cu aerul; limita de explozie in aer vol% 6-36; reactioneaza violent cu substante oxidante prezentand risc de incendiu si

¹A Există o zonă de depozitare acoperită (i) sau complet îngrădită (ii) inundațiilor sau de pătrundere a apei de la stingerea incendiilor

B Există un sistem de evacuare a aerului

C Sunt incluse sisteme de drenare și tratare a lichidelor înainte de evacuare

D Există protecție împotriva

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
				(48 ore) Alge EC50 ca. 22000mg/l (96 ore)		explozie.
Catalizator fero-molibdenic	Fe si Mo GHS07, GHS08, H319, H351, H335	5 to stoc in instalatie	100% in deseuri la epuizare	Clasificat ca nepericulos pentru mediu Criteriile de bioacumulare nu se aplica in cazul metalelor esentiale Alge EC50 100mg/l (72 ore) Dafnie EC50 150mg/l (48 ore) Microorganism EC50 820 mg/l apa dulce (3 ore) Peste LC50 130 mg/l (96 ore)	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat. Reprezinta patul de catalizare	A - epuizare Se gaseste in instalatie.
Deseu paraformaldehida	Polioximetilena, paraformaldehida H350, H341, H301, H311, H331, H335, H314, H317, H228	Max. 0,12 to stoc in instalatie	100 % recirculare in proces	Toxicitate peste: Onchorhynchus mykiss LC50: 46-78 mg/l /96 h (Baza de date ECOTOX). Toxicitate Dafnie: Daphnia magna EC50: 42 mg/l /24 h (Formaldehida) (MSDS extern).	Nu este cazul – se recupereaza in procesul tehnologic	In coloana de absorbtie formaldehida si in rezervoarele de formaldehida.

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
				Toxicitate alge: Sc.quadricauda IC5: 2.5 mg/l /8 d (Formaldehida) (IUCLID). Toxicitate bacteriala: Photobacterium phosphoreum		
Saruri de racire TS 15	Nitrit de sodiu/nitrat de potasiu/nitrat de sodiuH301	30 to stoc in instalatie	100% in deseuri la epuizare	Toxicitate acvatica pesti LC50 10-100 mg/l timp de 96 ore; crustacee EC50 40 mg/l timp de 48 ore. Se impune tratarea deseurilor inaintea trimiterii acestora catre tratarea biologica.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	Este prezent doar in instalatie (reactoare FA) / Fabricare formaldehida
INSTALATIA DE RASINI LICHIDE (198.000to/an rasini si siropuri pentru producere rasini pulbere)						
Nota: fractia % in produs reprezinta si cantitatea de produse deseuri – cca 0,0088% din cantitatea de produs finit conform						
Formaldehida exprimat 100%	Formaldehida Carc. 1B, Muta. 2 GHS 08 , GHS 06, GHS 05 H350, H341, H301, H311, H331, H314, H317, H335	40.234,146 to/an	99,9999% produs 0,0001% aer	Datorita proprietatilor de biodegradare produsul prezinta un potential foarte scazut de bioacumulare. Se elimina rapid in namol anaerob. Nu are potential de bioconcentrare in peste. Pestele Zebra LC50 > 41	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat. Reprezinta materia prima de baza	A, B, C, D – 8 rezervoare stocare x 780 mc, (din care 4 nu sunt functionale – sigilate –PV sigilare 10733 din 11.08.2016), 2 rez x 100 mc productie Toxic prin inhalare, in contact cu pielea si prin inghitire provoaca arsuri; poate avea efect cancerigen si susceptibil mutagen.

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
				mg/l t = 96 ore Crustacee EC 2 mg/l t = 2 ore A se evita deversarea.		
Uree	(NH ₂) ₂ CO Nu este clasificat ca periculoasa	67.690,638 to/an	100% produs	Biodegradabil moderat. Nu este bioacumulabil Degradare abiotica. Usor biodegradabil in apa si sol. Nu are potential de bioacumulare Prag toxicitate, Entosiphon sulcatum, 29 mg/l, 72 ore Prag toxicitate, Pseudomonas putidawas > 1.0000 mg/l, 16 ore	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat. Reprezinta materia prima de baza	A, B, D – Hala depozitare inchisa-depozit de uree-capacitate de stocare 10.000 t si 1 buc. x 57 mc rezervor solutie uree Poate provoca reactii grave la inhalare si ingerare in cantitati mari ; este miscibil in apa. La ardere se pot elibera substante iritante.
Melamina	Melamina (1,3,5 Triazine – 2,4,6 Triamine) Nu este clasificat ca periculoasa -	6.138,475 to/an	100% produs	Greu biodegradabil in apa si sol. Nu este bioacumulabil. Degradare abiotica. Nu este bioacumulabila in apa. Peste LC50 > 500 mg/l (48 ore) Daphnia magna EC50/LC50	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat. Reprezinta materia prima de baza	A, B, D – hala depozitare inchisa Se descompune la incalzire, iar arderea duce la formarea de compusi iritanti si toxici. La ingerare poate provoca dureri abdominale si diaree

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
				200 mg/L (48 ore) Alge apa dulce EC50/LC50 325 mg/L		
Acid formic 15%	HCOOH GHS05, GHS06 H314, 331, 302	40,386 to	100% produs	Exista o mare probabilitate ca produsul sa nu aiba nocivitate acuta pentru organismele acvatice. Usor biodegradabil Nu sunt de asteptat acumulari in organisme Brachdania renio LC50 130mg/l Leuciscus idus LC50 68mg/l (96 ore) Daphnia magna EC50 365 mg/l (48 ore) Selenastrum capricomutum EC50 1.240 mg/l (72 ore)	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului ca si tehnologic practicat. Utilizat ca agent de blocaj si catalizator	A, B, D – Rezervor polstif 50 mc. Este o substanta puternic coroziva si inflamabila ; peste 69°C poate forma amestecuri explozive cu aerul ; arde la 69°C Toxic in caz de inhalare, nociv in caz de inghitire, provoaca arsuri grave ale pielii si lezarea ochilor.
Hidroxid de sodiu (30%)	NaOH GHS 05 H314, H290	235,433 to/an	100% produs	A se evita deversarea in mediu. Degradare abiotica: - in aer: neutralizare datorita caracterului alcalin - in apa: ionizare si neutralizare	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat – preparare apa demineralizata, reglare pH	A, B, D – rezervor inox 60 mc + 25 mc. Este un agent puternic corosiv, solubil in apa; contactul cu apa este exoterm putand genera caldura suficienta pentru ardere. La contactul cu pielea, mucoasele, inhalare si ingestie produce reactii grave organismului uman.

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
				- in sol: ionizare si neutralizare Peste LC50 35 - 189 mg/l (96 ore) Ceriodaphnia - crustaceans EC50 40,4 mg/l (48 ore)		
Uran	Amestec de: CO(NH ₂) ₂ NH ₄ NO ₃ H ₂ O	861,4 to/an	100% produs	Ingrasamant azotos, poate contamina freaticul si produce incarcarea excesiva cu nutrienti a apelor.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – Containere etanse, in hala depozitare inchisa si un rezervor solutie uran Se descompune la incalzire, iar arderea duce la formarea de compusi iritanti si toxici ca NO _x si NH ₄ .
Hexametilentetra mina	(CH ₂) ₆ N ₄ GHS 02, GHS07 H228, H317	2,565 t/an	100% produs	Hidrolizeaza. Dificil biodegradabil. Nu se bioacumuleaza.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – Saci paletizati in hala depozitare inchisa Poate provoca o reactie alergica a pielii. Este usor inflamabila - arde in conditii normale de temperatura si presiune, gazele de ardere sunt toxice. Vaporii si praful antrenati de aer sunt inflamabili sau pot forma amestecuri explozive. Produsul sublimeaza la incalzire. Din descompunere rezulta produse periculoase ca: vapori de amoniac, formaldehida, acid cianhidric si oxizi de azot.

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Pondereea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
Metabisulfid de sodiu	Na ₂ S ₂ O ₅ GHS 05, GHS 07 H302, H318	2,794 to/an	100% produs	Toxicitate pentru Dafnia si alte nevertebrate acvatice: 89 mg/l. Metodele de determinare a biodegradabilitatii nu sunt aplicabile la substantele anorganice. Nu se bioacumuleaza. Lepomis macrochirus LC50 32 mg/l (96 ore) Oncorhynchus mykiss LC50 150-330 mg/l (96 ore) Daphnia magna EC50 89 mg/l (48 ore) Desmodesmus subspicatus EC50 48 mg/l (72 ore) Pseudomonas putida EC10 31 mg/l (17 ore)	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – Saci paletizati, in hala depozitare inchisa Este un produs nociv in caz de inghitire. Provoaca leziuni oculare grave. La contact cu acizii elibereaza gaze toxice.
Borax	B ₄ O ₇ Na ₂ ·5H ₂ O GHS 07, GHS 08 H319, H360fd	0,92 to/an	100% produs	Toxicitate pentru dafnia si alte nevertebrate acvatice: 1.085 - 1.400 mg/l. Metodele de determinare a biodegradabilitatii nu sunt aplicabile la substantele anorganice. Nu exista informatii disponibile despre bioacumulare.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – saci etansi 25kg paletizati, in hala. Solubil in apa. Poate dauna fertilitatii, fatului, provoaca o iritare grava a ochilor.

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
				Oncorhynchus mykiss LC50 74 mg/l (96 ore) Daphnia magna EC50 1085-1400 mg/l (48 ore) Desmodesmus subspicatus EC50 158 mg/l (96 ore) Pseudomonas putida EC10 35,4mg/l (16 ore)		
Instalatia de rasini pulbere – 7500 to/an						
Nota: fractia % in produs reprezinta si cantitatea de produse deseuri – cca 3,3% din cantitatea de produs finit conform						
Siropuri ureo-formaldehydice, melamino-formaldehydice si melamini-ureo-formaldehydice	siropurile (rasinile lichide cu continut de formaldehida libera <0.1%) sunt produse intermediare care se utilizeaza pe flux, in circuit inchis. Nu se scot pe piata.	Capacitate de stocare: 3 rezervoare 1 x 60 mc 2 x 94 mc	100% produs	Nu se acumuleaza in lantul trofic.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului practic.	A, B, D Rezervoare siropuri pentru rasini pulbere (2 x 94 mc si 1 x 60 mc). In caz de inghitire accidentala poate provoca greata, varsaturi, dureri abdominale, diaree.
Clorura de amoniu	NH ₄ Cl GHS 07 H302, H319	5,825 t/an	100% produs	Puternic daunator pentru organismele acvatice. Nu este de asteptat o acumulare in organisme. Este posibila absorbtia in faza solida de sol. Oncorhynchus mykiss LC50 42,91 mg/l (96 ore)	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului practic.	A, B, D – Saci paletizati, in hala depozitare inchisa Provoaca o iritare grava a ochilor, nociv in caz de inghitire.

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
				Prosopium williamsoni LC50 46,27 mg/l (96 ore) Ceriodaphnia dubia EC50 98,5 mg/l (48 ore) Daphnia magna EC50 136,6 mg/l (48 ore) Chlorella vulgaris EC50 2700 mg/l (18 zile)		
Sulfat de Calciu Ipsos/gips	CaSO ₄ ·1/2H ₂ O CaSO ₄ ·2 H ₂ O	0	100% produs	Nu este cazul. Se va evita depozitarea deschisa.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului practic	A, B, D – Ambalajul producatorului in hala de depozitare materiale auxiliare Pulberea poate conduce la iritari ale ochilor sau a pielii, praful poate irita sistemul respirator. Prezinta pericol la dispersia particulelor fine in aerul atmosferic.
Amidon de porumb	Amidon porumb	0	100% produs	Biodegradabil	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului practic	A, B, D – saci hartie in hala
Pregeflo M	Amidon porumb	0	100% produs	Biodegradabil. Produsul nu contine substante care sunt considerate a fi PBT sau vPvB.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului practic	A, B, D – saci la 25 kg paletizati. Capacitatea de stocare 3000 kg.
Clorura de sodiu	NaCl	0	100% produs	Metodele de determinare a biodegradabilitatii nu sunt	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului	A, B, D – saci in hala

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Pondereea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
				<p>aplicabile la substante anorganice</p> <p>Nu este de asteptat o concentrare in organisme</p> <p>Pimephales promelas LC50 7.650 mg/l (96 ore)</p> <p>Daphnia magna EC50 1000mg/l (48 ore)</p> <p>Pericol redus pentur apa</p> <p>Nu permiteti ca produsul sa ajunga in apele freaticice, in apa sau in sistemul de canalizare</p>	practicat	
Argila caolinoasa	H ₂ Al ₂ Si ₂ O ₈	0	100% produs	Degradabilitate si potential bioacumulare nerelevant	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	A, B, D – Ambalajul producatorului in hala de depozitare materiale. Se va evita inhalarea si ingestia. Este iritant pentru tractul respiratoriu si irita ochii. La expunere de lunga durata poate aparea fibroza. Prezinta pericol la dispersia particulelor fine in aerul atmosferic.
Acid citric	C ₆ H ₈ O ₇ GHS 07 H319	0	100% produs	Toxicitate pentru Dafnia si alte nevertebrate acvatice: 120 mg/l. Biodegradare: 98%. Complet solubil. Nu se bioacumuleaza. Produsul este mobil in mediul acvatic.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – Saci paletizati, in hala de depozitare materiale auxiliare Provoaca o iritare grava a ochilor. Praful poate provoca un amestec exploziv.

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
Aerosil 200 (Sipernat)	SiO ₂	0,044 to/an	100% produs	Nu este periculos pentru mediul inconjurator. Brachydanio rerio LC50 > 1.0000 mg/l (96 ore) Daphnia magna EC50 > 1.0000 mg/l (24 ore)	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	A, B, D – ambalaje originale in hala.
Faina de grau	amidon	0	100% produs	Nu este cazul	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – siloz etans in hala. Iritant pentru aparatul respirator si ochi.
Acid clorhidric solutie 32%	HCl GHS 07, GHS05 H290, H335, H314	16,21 to/an	100% produs	Toxicitate pentru Daphnia si alte nevertebrate acvatice : 0,45 mg/l. Substanta nu corespunde criteriilor care definesc substantele persistente, bioacumulative si otravitoare (PBT) sau substantele foarte persistente si foarte acumulative (vPvB).	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - Rezervor polstif de 20 mc amplasat in hala de apa demineralizata. Poate fi coroziv pentru metale, provoaca arsuri grave ale pielii si lezarea ochilor, poate provoca iritarea cailor respiratorii.
Acid acetic 50%	C ₂ H ₄ O ₂ GHS02, GHS05 H226, H314	0,006	100% produs	Periculos pentru pesti, pentru pastrav la 50 mg/l, pentru Daphnia la 150 mg/l. Este biodegradabil. Nu este bioacumulativ. Nu are proprietati PBT, vPvB.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	Rezervor inox 1,3 mc. Este puternic corosiv si inflamabil arde la 16,7°C; punct de aprindere 39°C. Peste aceasta temperatura formeaza amestecuri explozive cu aerul; limita de explozie in aer vol% 5,4-16. Provoaca arsuri grave ale pielii si lezarea ochilor.

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Pondereea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
Trietilamina	C6H15N GHS 02, 05, 06 H225, H302, H311, H314, H318, H332, H335	0,308/an	100% produs	Toxicitate pentru Daphnia si alte nevertebrate acvatice : 17 mg/l. Usor biodegradabila. Nu se bioacumuleaza. Produsul este mobil in mediul acvatic si nu este considerat PBT sau vPvB.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	Butoi metalic 150 kg. Lichid si vapori foarte inflamabili. Nociv prin inhalare, in contact cu pielea si prin inghitire. Provoaca arsuri grave ale pielii si lezarea ochilor. Poate provoca iritarea cailor respiratorii.
Acid sulfamic	H ₃ NSO ₃ GHS 07 H315, H319, H412	11,55 to/an	100% produs	Toxicitate acuta pentru peste: 70,3 mg/l. Nu exista date privind persistenta. Metodele de determinare a biodegradabilitatii nu sunt aplicabile la substantele anorganice. Nu se bioacumuleaza.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	Saci 25 kg. Iritant pentru ochi si piele. Nociv pentru organismele acvatice.
Bisulfid de amoniu	(NH ₄)HSO ₃ GHS 07 H319	365,36 to/an	100% produs	Nu exista date.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	Rezervor polstif 50 mc. Provoaca o iritare grava a ochilor. In contact cu acizii degaja un gaz toxic.
Diciandiamida	C ₂ H ₄ N ₄ Fara fraze de risc.	7,2 to/an	100% produs	Dificil biodegradabil.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat	Produsul se pastreaza intr-un loc racoros, bine ventilat, departe de sursele de caldura, flacari deschise si scantei si alte surse de aprindere.

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
						Pulberea de produs poate provoca iritatii mecanice ale ochilor.
Alte produse chimice auxiliare utilizate in cantitati mici in sectia Chimica						
Acid p-toluensulfonic	GHS 07 H315, H319, H335	0,231 t/an	100% produs	Biodegradabil. A nu se descarca in ape.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – Saci 25kg. Provoaca o grava iritare a ochilor, provoaca iritarea pielii, poate provoca iritarea cailor respiratorii.
Sulfat de aluminiu	Trisulfat aluminiu GHS 05 H318	0	100% produs	Toxicitate pentru Daphnia si alte organisme acvatice: 160 mg/l. Dificil biodegradabil. Nu este persistent sau bioacumulabil. Nu este clasificat ca fiind periculos pentru mediu.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – ambalaje originale (saci) in hala. La descompunere duce la formarea de compusi periculosi. Provoaca leziuni oculare grave.
Intaritor Kronoadd HS (E20, E30, E45, U76)	Amestec pe baza de clorura de amoniu, uree si hexametilentetramina H317, H319, H302	-	100% produs	Datorita continutului de clorura de amoniu si hexametilentetramina nu se poate elimina din apa prin metode de epurare biologica. Poate fi oxidat sau azotat sau poate fi redus la azot de catre microorganisme. Nu este de asteptat o bioacumulare in organisme. Este posibila absorbita in faza solida de sol.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D, - Saci de hartie si polietilena de 25 kg/saci Big-bag dublii de polipropilena si polietilena (1.000 Kg, 250 Kg), dupa care sunt asezati pe paleti de lemn. Produsul se pastreaza in spatii inchise, bine ventilate, departe de sursele de caldura / Fabricare rasini pulbere

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
Sulfat de amoniu	(NH ₄) ₂ SO ₄ substanta nu este clasificata	0	100 % produs	Posibil efect fertilizant. Toxicitate peste: Br. rerio LC 50: 420 mg/l timp de 96 ore (IUCLID), Toxicitate Daphnie: Daphnia magna EC 50 129 mg/l timp de 48 ore (IUCLID). A nu se permite infiltrarea in ape, ape reziduale sau sol.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – saci polipropilena 25 kg / rasini pulbere
Resorcinol	GHS05, GHS 08, GHS09 H302, H315, H317, H318, H370, H371, H400	0,055 to/an	100% produs	Toxicitate pentru peste Primephales promelas LC 50 26,8 mg/l timp de 96 ore; Daphnia magna toxicitate acuta EC 50 -1mg/l timp de 48 de ore, toxicitate cronica Daphnia pulex 172 µg/l timp de 21 de zile. Usor biodegradabil.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D, - saci de hartie 25 kg / Rasini pulbere
Inwamin B2	contine: 2-amino-etanol, ciclohexilamina, 2-dimetilaminoetanol (Z) -N-9-octadecenilpropan-1,3-diamina N,N,N-Polioxietilena (10) – N – tallow/oleo	0,525 to/an	100% produs	Toxicitate 2-amino-etanol: toxicitate acvatica acuta pentru pesti (Oncorhynchus mykiss) LC50 150 mg/l timp de 96 ore; toxicitate pentru Daphnia magna EC50 65 mg/l timp de 48 ore Toxicitate ciclohexilamina: alge ErC50 20 mg/l timp de 96 ore	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D, - saci de rafie 25 kg / Rasini pulbere

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
	- 1,3 - diaminopropan H314, H335, H361F, H373, H412			Toxicitate 2-dimetilaminoetanol: pesti Leuciscus idus LC50 > 100 – 220 mg/l timp de 96 ore; daphnia magna EC 50 83,6 mg/l timp de 48 ore Toxicitate (Z) -N-9-octadecenilpropan-1,3-diamina: pesti Brachydanio rerio LC50 0,9 mg/l timp de 96 ore; Daphnia magna EC 50 0,9 mg/l timp de 48 ore. Toxicitate N,N,N-Polioxietilena (10) – N – tallow/oleo – 1,3 – diaminopropan: pesti (Oncorhynchus mykiss) LC50 0,79 mg/l timp de 96 ore; toxicitate pentru Daphnia magna EC50 0,56 mg/l timp de 48 ore		
Aquatop C3649	N/A -H ₂ O ₂ H318	0,22 to/an	100% produs	Toxicitate pentru pesti (Pimephales promelas) LC 50 16, 4 mg/l timp de 96 ore. Toxicitate pentru Chlorella vulgaris ErC50 0,88 mg/l timp de 72 ore	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D, - recipienti originali / Tratare apa demineralizata

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Pondereea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
Aquatop C2147	Fosforic 2-fosfonobutan-1,2,4tricarboxilic H290, H319	0,54 to/an	100% produs	Fosforic Toxicitate acuta pentru pesti (Gambusia affinis) LC 50 138 mg/l timp de 96 ore. 2-fosfonobutan-1,2,4-tricarboxilic (PBTC) Toxicitate acuta pentru pesti (Leuciscus idus) LC 50 > 250 mg/l timp de 96 ore. Toxicitate acuta pentru crustacee: CE50>250 mg/l timp de 48 h.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D, - recipienti originali / Tratare apa demineralizata
Producere placi PAL						
Rasini ureoformaldehyde, melamino-formaldehydice si melamino-ureo-formaldehydice	< 0,1% CH ₂ O, produsul (amestec) nu este clasificat	54.129,68 to/an t/an	100% in placile PAL	Nu se acumuleaza in lantul trofic.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – 2 buc. x 128 mc rezervoare etanse, in hala In caz de inghitire accidentala poate provoca greata, varsaturi, dureri abdominale, diaree.

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
Rasini ureoformaldehydice, melaminoformaldehydice si melamino-ureoformaldehydice	> 0.1% CH ₂ O Rasina este clasificata periculoasa cu fraza de pericol H350, ² La concentratie >1% CH ₂ O, rasina este clasificata periculoasa cu fraza de pericol H341 ³ Celelalte fraze se mentioneaza in FDS functie de concentratie ⁴	destinate comercializarii	100% in produs	Nu se acumuleaza in lantul trofic.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D, - rezervor 1 buc. x 60 mc, sectia Chimica In caz de inghitire accidentala poate provoca greata, varsaturi, dureri abdominale, diaree.
Uran	Amestec de: CO(NH ₂) ₂ NH ₄ NO ₃ H ₂ O	4.680,38 to/an	100% produs	Ingrasamant azotos, poate contamina freaticul si produce incarcarea excesiva cu nutrienti a apelor.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – 2 buc. x 9.2 mc rezervoare etanse hala si 2 buc x 42 mc rezervoare etanse hala.. La ardere duce la formarea de compusi toxici si iritanti.
Emulsie de parafina	parafina, surfactant, apa	2.453,618 to/an	100% in placile PAL	Se va evita contaminarea canalizarilor si cursurilor de apa. Deseurile nu vor fi	Nu este cazul – se utilizeaza conform	A, B, D – 1 buc. x 112 mc rezervor etans, in hala, prevazut cu serpentine

² Tabel 3.6.2 din Regulament 1272/2008 actualizat (Regulament 605/5 iunie 2014 si Regulament 1297/5.12.2014)

³ Tabel 3.5.2 din Regulament 1272/2008 actualizat (Regulament 605/5 iunie 2014 si Regulament 1297/5.12.2014)

⁴ Tabel 3.1 din Anexa 1 la Regulamentul 1272/2008 actualizat (Regulament 605/5 iunie 2014 si Regulament 1297/5.12.2014)

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
				eliminate in mediu.	procesului tehnologic practicat.	pentru incalzire Se descompune la incalzire, iar arderea duce la formarea de compusi iritanti si toxici.
Additek Moulex	Poli(oxy-1,2-ethanediyl), hydro-hydroxy-C10-12-alky ethers, phosphates 2-Metylpropane-1-OL Isotridecanol H318	Capacitate de stocare 1 to in sectie + 7 to in magazie	100% in placile PAL	Toxicitate 2-Metylpropane-1-OL: Toxicitate pentru peste: LC50 1.430 mg/l timp de 96 ore. Toxicitate pentru daphnia: EC50 1100 mg/l timp de 48 de ore. Toxicitate Isotridecanol: Toxicitate pentru peste LC50 1-10 mg/l timp de 96 ore. Toxicitate pentru daphnia: EC50 1-10 mg/l timp de 48 de ore. Toxicitate pentru alge: EC50 1-10mg/l timp de 72 ore. Toxicitate 2-aminoetanol: Toxicitate pentru peste: LC50 349 mg/l timp de 96 ore. Toxicitate pentru daphnia: EC50 65 mg/l timp de 48 de ore. Toxicitate	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - containere inchise in hala/antiaderent

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
				<p>pentru alge: EC50 1 mg/l timp de 72 ore.</p> <p>Toxicitate Chlorure de didecyldimethylammonium</p> <p>Toxicitate pentru daphnia : EC50 0,055 mg/l timp de 48 de ore.</p>		
Lemn rotund, tocatura, deseuri lemn	-	799.336,734 to/an	100% in placile PAL	Nu este cazul	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – silozuri etanse si sopron tocatura, silozuri exterioare si platforme exterioare/fabricare placi (pregatire aschii) Risc de incendiu, prin ardere se produc emisii semnificative de pulberi, NOx, SOx, COV, COx
Deseuri lemnoase, hartie si carton	-	28,87 to/an	100% in placile PAL	Nu este cazul.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - containere, platforme exterioare / Fabricare placi, pregatire aschii
Deseuri placi	-	3038 mc/an	100% in placile PAL	Nu este cazul.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D, - containere, platforme exterioare / Fabricare placi, pregatire aschii
Uree	(NH ₂) ₂ CO Nu este clasificata	458,5 to/an	100% in placile PAL	Biodegradabil moderat. Nu este bioacumulabil	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic	A, B, D – saci de rafie 1000 kg / masini incleiere

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
Neokol	Amestec de substante: Acetat; acetat de dimetilamoniu[4-[alfa- [4-(dimetilamino) fenil] benzitiden] cidohexa-2,5-dien- 1-iliden] Acid acetic Dietilenglicol Acid clorhidric Apa Vanadiu H314, H318, H400, H410, H302, H317	19,00 to/an	100% produs	Toxicitate pentru alge: EC50 3,6 mg/l. Toxicitate pentru peste: LC50 cca. 0,12 mg/l	practicat. Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D- depozitare in cisterne plastic 1mc/Masini incleiere
Polimer MDI	H315, H317, H319, H332, H334, H335, H351, H373	9,85 to/an	100% produs	ND	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D, - cisterne plastic 1mc
Emulsie organica anti-inghet	Compusi carbohidrati maxim 35%, saruri anorganice solutie maxim 14%, inhibitori de	1,32 to/an	100% produs	Produsul este stabil la incalzire.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - Butoi metalic de 200 kg / Dezghetat transportoare

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
	coroziune maxim 1%					
Fusoni XT	GHS 05, GHS 07 H315, 317, 318	0	100% in placile PAL	Nu exista date experimentale disponibile ale amestecului privind proprietatile ecotoxicologice.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – containere etanse, in hala Provoaca leziuni oculare grave. Provoaca iritarea pielii. Poate provoca o reactie alergica a pielii.
Apa	H ₂ O	4.222 mc/an	100% in placile PAL	Nu este cazul.	-	In solutii injectare
LINIA MDF						
Rasina ureoformaldehydica, melamino-formaldehydica si melamino-ureo-formaldehydica	<0.1% CH ₂ O Rasina nu este clasificata periculoasa	40.616,562 t/an	100% in placile MDF	Nu se acumuleaza in lantul trofic.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – rezervoare etanse, in hala (2 rezervoare x 130 mc) In caz de inghitire accidentala poate provoca greata, varsaturi, dureri abdominale, diaree.
Emulsie de parafina	parafina, surfactant, apa	3.939,875 to/an	100% in placile MDF	Se va evita contaminarea canalizarilor si cursurilor de apa. Deseurile nu vor fi eliminate in mediu.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – rezervoare etanse, in hala, prevazute cu serpentine pentru incalzire (1 x 138,7 mc, 1 x 40 mc) Se descompune la incalzire, iar arderea duce la formarea de compusi iritanti si toxici.
Uran	Solutie apoasa de	3.374,773 to/an	100% produs	Ingrasamant azotos, poate contamina freaticul si	Nu este cazul – se utilizeaza conform	A, B, D – 3 rezervoare x 70 t etans hala

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
	uree si azotat de amoniu H ₂ O			produce incarcarea excesiva cu nutrienti a apelor.	procesului tehnologic practicat.	La ardere duce la formarea de compusi toxici si iritanti.
Bisulfid de amoniu solutie	NH ₄ HSO ₃ GHS 07 H319	150,953 to/an	100% produs	Nu exista date.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – 1 rezervor x 70 mc etans hala Iritant, in caz de contact cu acizii sau de ardere elibereaza oxizi de sulf
Tablete de sare	NaCl	25,5 to/an	100% in deseuri	Din cauza solubilitatii in apa nu este asteptata o concentrare in organisme. Toxicitate peste Pimephales promelas LC50 7650 mg/l timp de 96 ore. Daphnia magna EC50 1000 mg/l timp de 48 ore.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - Saci de plastic / Dedurizarea apei
Lemn rotund, tocatura, deseuri de lemn	-	592.243,44 to/an	100% in placile MDF	Nu este cazul	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – silozuri etanse si sopron tocatura, silozuri exterioare si platforme exterioare/fabricare placi (pregatire aschii) Risc de incendiu, prin ardere se produc emisii semnificative de pulberi, NOx, SOx, COV, COx
Deseuri de placi	-	2517,5 mc/an	100% in placile MDF	Nu este cazul.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D, - containere, platforme exterioare / Fabricare placi, pregatire aschii
Ulei	ulei mineral de baza, inalt rafinat	105.650 l/an	100% in deseuri	Toxicitate Agip OSO (ISO 46) pentru peste LC50 >	Nu este cazul – se utilizeaza conform	A, B, D - Butoaie metalice de 200 l / Sistem incalzire presa

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
	zinc, bis[O, O – bis (2-etilhexil) fosforditionat-S, S']-(T-4)-(4259-15-18) benzenamina, N-fenil-, produse de reactie cu stiren si 2,4,4-trimetilpentena izomeri C7-C9-alchil 3-(3,5-di-trans-butil-4-hidroxi-feni) propionat (125643-61-0)			100mg/l (calculat pe baza compozitiei) LC50 alte organisme acvatice > 100 mg/l (calculat pe baza compozitiei). EC50 Daphnia > 100 mg/l (calculat pe baza compozitiei) Toxicitate ulei mineral de baza, inalt rafinat. Pesti LC50 > 100 mg/l (LL50). Daphnia EC50 > 10 000 mg/l WAF timp de 48 ore (OECD 202). Toxicitate zinc, bis[O, O – bis (2-etilhexil) fosforditionat-S, S']-(T-4)-(4259-15-18) Pesti LC50 1-10 mg/l; Daphnia EC50 1-10 mg/ l Toxicitate benzenamina, N-fenil-, produse de reactie cu stiren si 2,4,4-trimetilpentena (68921-45-9) Pesti LC50 920 mg/l timp de 96 de ore. Alge Scenedesmus capricornutum ErC50 600 mg/l timp de 96 ore. Toxicitate izomeri C7-C9-	procesului tehnologic practicat.	

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
				alchil 3-(3,5-di-trans-butyl-4-hidroxi-feni) propionat (125643-61-0) Pesti LC50 Brachidanio rerio > 74 mg/l timp de 96 ore. Daphnia EC50 > 100 mg/l timp de 24 ore. Alge Scenedesmus capricornurum ErC50 > 3 mg/l timp de 72 ore.		
Acid clorhidric 32%	HCl GHS 07, 05 H290, H335, H314	1,05 to/an	100% produs	Toxicitate pentru Daphnia si alte nevertebrate acvatice : 0,45 mg/l. Substanta nu corespunde criteriilor care definesc substantele persistente, bioacumulative si otravitoare (PBT) sau substantele foarte persistente si foarte acumulative (vPvB).	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – cisterne plastic 1 mc / Instalatia de demineralizare
Inwapro B-412	Ciclohexilamina < 5% H315, H319	Capacitate de stocare 0.8 t	100% produs	Toxicitate pentru alge Desmodesmus subspicatus Er50 20 mg/l timp de 72 ore. Produsul nu prezinta potential de bioacumulare. Utilizarea produsului nu conduce la dezechilibre ale namolurilor de epurare.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D - Butoi de polipropilena – 200 l/centrala termica MDF
PUROLITE	Copolimer stiren – divinil-benzen	0	100% produs	Ecotoxicitate scazuta. Bioacumulare	Contine rasini	Recipienti originali

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Pondereea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
	sulfonat			nesemnificativa. Nu este biodegradabil.	schimbatoare de ioni puternic acide; se utiliz la obt. placi tip MDF	Iritant pentru ochi si piele. A se evita contactul cu acidul azotic si alti compusi oxidanti
Apa	-	296.358 mc/an	100% produs	Nu este cazul.		
Innobilare						
Hartie impregnata	-	19.014.055 mp/an	100% in produs	Nu este cazul.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – hala. Risc de incendiu, prin ardere se produc emisii semnificative de pulberi, NOx, SOx, COV, COx
Placi brute	-	9.539.538 mp/an	100% in produs	Nu este cazul.	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – hala. Risc de incendiu, prin ardere se produc emisii semnificative de pulberi, NOx, SOx, COV, COx
Alte produse utilizate la liniile PAL si MDF						
SCP – 300	Amestec de metil etil cetona, propanol, alcool isopropilic GHS 08 H334, H317	422l/an	100% produs	Produsul nu este testat pentru ecotoxicitate.	Cerneala placi Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – ambalaje etanse, in hala finisare Poate cauza o reactie alergica a pielii. Poate cauza simptome alergice sau astmatice si dificultati in respirare in cazul inhalarii.
JAM 3005	Glutaraldehida H225, H226, H319, H336	0	100% produs	LE (C) 50 0,1>L (E) C 50 ≤ 1 Alge pseudokirchnerella subcapitata timp de 96 ore; Factor M (acut) 1 Daphnie = Daphnia magna timp de 48 ore;	Nu este cazul – se utilizeaza conform procesului tehnologic practicat.	A, B, D – bidoane plastic Produsul se pastreaza in spatii inchise, bine ventilate, departe de sursele de caldura

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Pondereea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D)¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
				Acut LC50 2993 mg/l apa dulce, Peste – Pimephales promelas timp de 96 ore		
Alte produse chimice pe amplasament						
Motorina	GHS 08, GHS 09 H351, H226, H304, H315, H332, H373, H411	1.080.296 l/an	100% aer	Pe baza proprietatilor cunoscute sau prevazute ale constituentilor, nu sunt prognozati sa fie usor biodegradabili. Unele fractii de hidrocarburi din motorine sunt prognozate sa indeplineasca criteriile de persistenta. Unele componente pot fi degradate de catre microorganisme in conditii aerobe cu usurinta. Toxic pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung.	Nu este cazul	- 2 rezervoare supraterane: 1 x 9 tone 1 x 48 tone. - 1 rezervor subteran de 45,5 tone. Inflamabil. Daunator, susceptibil de a provoca cancer. Provoaca iritarea pielii. Nociv prin inhalare. Poate provoca leziuni ale organelor in caz de expunere prelungita sau repetata.
Toluen	GHS 02, 08, 07 H225, H304, H315, H336, H361d, H373	150 l/an	100% produs	A nu se permite infiltrarea in ape, sol. Biodegradabil, nu se bioacumuleaza.	Utilizat laborator	Recipienti originali Lichidul si vaporii sunt foarte inflamabili. Iritant. Nociv prin inhalare. Poate dauna fetusului.
Acetona	GHS 02, 07 H225, H319, H336	15 l/an	100% produs	Clasa de pericol pentru ape: 1. putin periculos. Se poate infiltra in apele freatice, in retea de apa si in canalizare numai daca a fost	Utilizat laborator	Recipienti originali, departe de sursele de incendiu. Lichidul si vaporii sunt foarte inflamabili. Poate provoca iritarea grava a ochilor, somnolenta, ametala.

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Principalele materii prime/ utilizari	Natura chimica/ compozitie (Fraze H)	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ) (anul 2016)	Pondereea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deseuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata (daca nu, explicati de ce)?	Cum sunt stocate? (A-D) ¹ Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Capitolul 8
				diluata.		Se evita deversarea in reseaua de apa si canalizare.

3.2 Stocarea materiilor prime

Stocarea materiilor prime a fost descrisa detaliat in **Tabel 20 Materii prime**.

3.3 Stocarea produselor si subproduselor

Sectia Chimica

Formaldehida sub forma de solutie 50%: - se depoziteaza in 4 rezervoare (SF1, SF2, SF3, SF4) fabricate din otel inox, cu o capacitate de 780 mc fiecare, situate in cuva de retentie betonata, impermeabila, rezistenta la actiunea substantelor corozive si care nu este conectata direct la sistemul de canalizare. Celelalte 4 rezervoare (SF5, SF6, SF7, SF8) sunt scoase din flux, traseele sunt blindate si s-au aplicat sigilii (PV sigilare nr. 10733 din 11.08.2016). Alte 2 rezervoare SP si SO de 100 mc fiecare reprezinta rezervor de productie si de omogenizare unde se asigura concentratia tehnica stabilita de solutie de formaldehida inainte de transvazarea in rezervoarele de stocare SF1, SF2, SF3, SF4.

Rasini lichide: - se depoziteaza in 6 rezervoare fabricate din otel carbon, cu o capacitate de 450 mc fiecare, situate in halele de lucru (acestea sunt construite din materiale usoare si sunt ventilate corespunzator) si in 2 rezervoare a cate 50 mc si 3 rezervoare a cate 60 mc fabricate din otel inox si situate in halele de lucru

Rasini pulbere: - se depoziteaza in silozuri, in saci de rafie si hartie impermeabilizati cu polipropilena la interior. Acestia sunt paletizati si depozitati intr-o hala demontabila avand dimensiunile in plan orizontal de 20 x 8,5 m, cu o capacitate de stocare de 300 to.

Sectia MDF

Placi MDF: - se depoziteaza sub forma de pachete, in functie de solicitarea beneficiarului, intr-o hala de depozitare.

Sectia PAL

Placi PAL: - se depoziteaza sub forma de pachete, in functie de solicitarea beneficiarului, intr-o hala de depozitare.

3.4 Cerinte BAT referitoare la materii prime

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Utilizati tabelul urmator pentru a raspunde altor cerinte caracteristice BAT, care nu au fost analizate

Tabel 21 Respectarea cerintelor BAT referitoare la materii prime si materiale

Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsabilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
Exista studii pe termen lung care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile in mediu si impactul materiilor prime si materialelor utilizate? Daca da, faceti o lista a acestora si indicati data la care acestea vor fi finalizate	Nu. In produsul finit (placi PAL si MDF) se regaseste formaldehida in procent de maxim 0,02%	
Listati orice substituire identificata si indicati data la care acestea vor fi finalizate instalatiile noi vor avea si ele program de imbunatatire,	-	
Confirmati faptul ca veti mentine un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament? ⁵	Da	Responsabil Aprovizionare
Confirmati faptul ca veti mentine proceduri pentru revizuirea sistematica in concordanta cu noile progrese referitor la materiile prime si utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	Da – in masura justificarii economice si a celor mai bune tehnici utilizate in domeniu.	Conducere la varf Responsabil Aprovizionare MI-QM

⁵ Pentru intrebarile de mai jos:

Daca “Da, ne conformam pe deplin” – faceti referinte la documentatia care poate fi verificata pe amplasament

Daca “Nu, nu ne conformam (sau doar in parte)” – indicati data la care va fi realizata pe deplin conformarea

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsabilitate
Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
<p>Confirmati faptul ca aveti proceduri de asigurare a calitatii pentru controlul materiilor prime?</p> <p>Aceste proceduri includ specificatii pentru evaluarea oricaror modificari ale impactului asupra mediului cauzate de impuritatile continute de materiile prime si care modifica structura si nivelul emisiilor.</p>	<p>Da, ne conformam pe deplin P.7.4.3.2 - Verificarea produsului aprovizionat IL 7.4.3.101 - Verificarea masei lemnoase aprovizionate</p> <p>Da, ne conformam pe deplin- Exista instructiuni specifice pentru fiecare materie prima aprovizionata, specificatii tehnice ale materiilor prime care prevad limitele parametrilor tehnici, inclusiv impuritati. ex. IL 7.4.3.403 – Determinarea aspectului melaminei</p>	<p>Conducere la varf Sef Departament Controlul Calitate</p> <p>Responsabil Laborator</p>

Pentru intrebarile de mai jos:

Daca “Da, ne conformam pe deplin” – faceti referinte la documentatia care poate fi verificata pe amplasament

Daca “Nu, nu ne conformam (sau doar in parte)” – indicati data la care va fi realizata pe deplin conformarea

Tabel 22 Cerinte caracteristice BAT pentru stocarea substantelor chimice

Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage		
Siguranta si managementul riscului – general – se mentioneaza ca unitatea intra sub incidenta Legii nr. 59/2016		
<p>Unitatile ce cad sub incidenta Directivei Seveso III trebuie sa ia toate masurile necesare pentru prevenire si limitarea consecintelor privind accidentele majore:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Trebuie sa aiba o politica de prevenire a accidentelor majore (PPAM) - un sistem de management al securitatii pentru implementarea PPAM; - o declaratie a sarcinilor si responsabilitatilor; 	<p>Unitatea a elaborat Raportul de securitate si toate celelalte documente.</p>	<p><i>Conform cu BAT</i></p>

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
<ul style="list-style-type: none"> - o evaluare a riscurilor majore de accidente - o evaluare a procedurilor si declaratiilor de lucru; - planuri de raspuns si urgenta • monitorizarea sistemului de securitate • evaluarea periodica a politicii adoptate; - un raport de securitate - un plan de urgenta interna si updatarea continua a listelor substantelor chimice 		
Cerinte caracteristice BAT pentru stocarea substantelor chimice ambalate		
Training and responsibility		
BAT este desemnarea unei persoane responsabile cu instruirea si reinstruirea pentru situatii de urgenta.	Au fost nominalizati responsabilii cu instruirea pentru situatii de urgenta	<i>Conform cu BAT</i>
Arii de depozitare		
Cladiri si suprafete de depozitare, celule de depozitare - Podeaua cladirilor este realizata din material-necombustibil, este impermeabila si rezistenta la materialele depozitate. Nu are legaturi directe la sistemele de canalizare sau apele de suprafata.	Podeaua zonelor de lucru este impermeabila, rezistenta la actiunea substentelor corozive si nu este conectata direct la sistemul de canalizare	<i>Conform cu BAT</i>
Cladirile de stocare au de obicei un acoperis construit din materiale usoare, pentru a actiona ca supapa de explozie, sau locuri slabe. Spatiile trebuie sa fie adecvate pentru prevenire concentratii vaporilor inflamabili sau toxici. Podeaua, peretii si peretii de compartimentare sunt realizati din materiale necombustibile	Halele de lucru de pe amplasament sunt construite din materiale usoare si sunt ventilate corespunzator. Materialele utilizate au fost alese in functie de destinatia spatiului, tinand cont de reglemetarile privind protectia la foc	<i>Conform cu BAT</i>
Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	<i>Comentarii privind conformarea cu BAT</i>
Separare si segregare		
BAT este sa separi aria de depozitare sau cladirile de depozitare substante periculoase, de	Spatiile de depozitare motorinei sunt amenajate in exteriorul	<i>Conform cu BAT</i>

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
sursele de aprindere si alte cladiri, la distante suficiente, uneori in combinatie cu pereti rezistenti la foc.	cladirilor sunt separate de alte zone de stocare a substantelor periculoase sau de surse potentiale de incendiu. In general s-a urmarit separarea substantelor pe baza recomandarilor din fisele cu date de securitate si amplasarea la distanta suficienta fata de surse sau receptori.	
Colectarea scurgerilor si materialelor de stingere contaminate		
BAT este instalarea de rezervoare de colectare a eventualelor scurgeri din zonele de stocare.	Zonele de depozitare nu sunt conectate direct la rețeaua de canalizare.	<i>Conform BAT</i>
Echipamente de stingerea incendiilor		
BAT este aplicarea unui nivel satisfactor de protectie pentru prevenirea incendiilor si luarea de masuri de lupta contra incendiilor	Unitatea detine echipe de actiune la producerea incendiilor, sisteme de alarmare, remize PSI si sisteme de sprinklere si hidranti in zonele de depozitare si manipulare substante chimice. Pentru stingerea incendiilor din depozit si la rampa de descarcare si livrare de metanol, se utilizeaza spuma chimica.	<i>Conform BAT</i>
Prevenirea aprinderii		
BAT este prevenirea aprinderii la surse	Sunt identificate zonele unde substantele pot provoca amestecuri explosive (vapori sau pulberi), fiind ventilate si monitorizate corespunzator	<i>Conform BAT</i>

Tabel 23 Cerințe caracteristice BAT pentru stocarea substanțelor în rezervoare

Cerința caracteristică BAT	Tehnici aplicate în cadrul unității	Comentarii privind conformarea cu BAT
Proiectare		
<p>BAT pentru un design corespunzător este luarea în considerare a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - proprietăților fizico-chimice ale substanței depozitate; - modul de operare al depozitului, ce nivel de instrumentație este necesar, câți operatori vor lucra și câți vor fi informați despre devierile de la condițiile normale de proces. - modelului în care depozitul este protejat de deviațiile de la condițiile normale de operare (instrucțiuni, echipamente de eliberarea presiunii, echipamente de detectie a scurgerilor, retenție - ce echipamente trebuie instalate, luând în considerare experiența trecută a produsului - ce plan de întreținere și inspecție trebuie implementate și cum funcționează aceasta (acces) - cum să se abordeze situațiile de urgență 	<p>Rezervoarele au fost proiectate pentru depozitarea substanțelor chimice stocate.</p>	<p><i>Conformare cu BAT</i></p>
<p>Minimalizarea numărului de flanșe și de stuturi montate sub nivelul lichidului, pentru a minimaliza sursele posibile de scurgeri</p>	<p>Numărul de flanșe și stuturi este minimalizat la necesarul pentru asigurarea operării și întreținerii corecte.</p>	<p><i>Conformare cu BAT</i></p>
Inspecție și întreținere		
<p>Elaborarea și implementarea unui sistem de inspecție internă (inspecție periodică de rutină și inspecție detaliată care să aibă în vedere întreaga structură a rezervorului; ambele tipuri de inspecție trebuie să ia în considerare atât construcția rezervorului și riscul scurgerilor, cât și construcția cuvei de retenție)</p>	<p>Inspecția internă, periodică și de rutină, se realizează periodic și are în vedere construcția rezervoarelor și riscul scurgerilor accidentale.</p>	<p><i>Conformare cu BAT</i></p>

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Cerinta caracteristica BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
Elaborarea si implementarea unui sistem de inspectie de catre experti recunoscuti oficial (partii terte independente).	Exista elaborat si implementat un sistem de inspectie pentru stocarea substantelor in rezervoare de catre experti externi	<i>Conformare cu BAT</i>
Elaborarea si implementarea unui plan si a unor proceduri de intretinere a rezervoarelor	Exista un plan de intretinere periodica a rezervoarelor de stocare si instructiuni de lucru care trateaza activitatea de intretinere si exploatare a acestora.	<i>Conformare cu BAT</i>
Elaborarea si implementarea unui program pentru asigurarea calitatii, pentru inspectie si intretinere a suprafetelor impermeabile si a bordurilor de protectie care sa ia in considerare: capacitati, grosime, precipitatii, material, permeabilitate, stabilitate/consolidare, rezistenta la atac chimic, proceduri de inspectie si de intretinere, asigurarea calitatii constructiei.	Este elaborat si implementat un program pentru inspectie si intretinere a suprafetelor impermeabile si a bordurilor de protectie, care sa ia in considerare: capacitati, grosimea stratului izolator, material de constructie, permeabilitate si rezistenta la atac chimic.	<i>Conformare cu BAT</i>
Culoarea rezervoarelor		
BAT este aplicarea unei culori cu o reflexivitate a radiatiilor termice sau solare de cel putin 70%	S-a tinut cont la proiectarea rezervoarelor aflate in exterior, aplicandu-se corespunzator	<i>Conformare cu BAT</i>
Prevenirea coroziunii si/sau eroziunii prin: - selectarea materialelor de constructie rezistente la produsele stocate; - aplicarea unor metode de constructie adecvate; - prevenirea patrunderii apei de ploaie sau a apei subterane in rezervor; - aplicarea programelor de intretinere preventiva.	Rezervoarele de stocare a substantelor sunt confectionate din materiale rezistente la actiunea substantelor depozitate (otel inoxidabil, materiale plastice etc) material rezistent la coroziune, si au fost aplicate metode de constructie adecvate (montate pe suporti si sunt prevazute cu cuva de retentie, cu sistem de drenaj etans, pentru cele exterioare). Se aplica programe de intretinere preventiva a recipientilor / rezervoarelor / tancurilor de stocare.	<i>Conformare cu BAT</i>
Proceduri operationale si instrumente pentru prevenirea supraumplerii	Prevenirea supraumplerii este asigurata prin instructiuni de lucru pentru operatori, senzori de nivel pentru rezervoarele principale (metanol, formaldehida), iar pentru celelalte rezervoare masurarea volumelor din rezervoare efectuandu-se in momentul si pe parcursul	<i>Conformare cu BAT</i>

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Cerinta caracteristica BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
	<p>umplerii.</p> <p>exista senzori de nivel si de maxima presiune in rezervoare.</p> <p>Toate rezervoarele de stocare produse chimice: metanol, formaldehida, materii prime auxiliare, rasini lichide sunt monitorizate continuu prin computerul de proces, privind nivelul produsului in rezervoare, temperatura, presiunea.</p>	
<p>Masuri pentru prevenirea si pentru detectarea scurgerilor:</p>		
<p>- sisteme tip bariera pentru prevenirea imprastierii lichidului in mediu;</p> <p>- verificarea prin inspectie vizuala si prin inventariere.</p>	<p>Masurile pentru prevenirea scurgerilor de substante din rezervoare constau in amplasarea acestora in cuve impermeabile racordate la un sistem etans de drenare pentru a se evita deversarile in mediu. Aceste cuve sunt supuse inspectiei vizuale periodice, iar stocurile sunt verificate zilnic.</p> <p>Rezervoarele de metanol si zona transfer metanol, formaldehida, motorina, instalatiile ulei diatermic, o parte din rezervoarele de stoc din cadrul sectiilor PAL si MDF sunt prevazute cu cuve de retentie</p> <p>Se efectueaza periodic inspectia vizuala a acestora.</p>	<p><i>Conformare cu BAT</i></p>

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Cerinta caracteristica BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
<p>Protectia solului in jurul rezervoarelor (izolatii) prin una dintre masurile de mai jos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - bariere de protectie in jurul rezervoarelor cu un singur perete, in cazul rezervoarelor pentru stocarea substantelor care pot genera o poluare semnificativa a solului sau a cursurilor de apa din vecinatate fiind necesare bariere si - imprejmuiiri impermeabile (membrane flexibile, argila, asfalt sau beton); - utilizarea unor rezervoare cu pereti dubli; - rezervoare cu pereti dubli si monitorizarea descarcarii la baza. 	<p>Rezervoarele de stocare substante de risc sunt montate in cuve de retentie impermeabile.</p> <p>Rezervoarele de stocare neamplasate in cuve de retentie sunt montate pe suprafete din beton, eventualele scurgeri neputand genera poluari semnificative ale solului avand in vedere tipul substantelor stocate. Acestea nu pot ajunge in retea de canalizare exterioara a cladirilor</p>	<p><i>Conformare cu BAT</i></p>
<p>Cuve de retentie</p>		
<p>Sa fie impermeabile si rezistente la materialele depozitate</p>	<p>Cuvele de retentie in care sunt montate rezervoarele de stocare a substantelor periculoase sunt impermeabile, fiind rezistente la substantele stocate.</p>	<p><i>Conformare cu BAT</i></p>
<p>Sa nu aiba orificii de iesire (adica drenuri sau racorduri) si sa se scurga – colecteze catre un punct de colectare din interiorul cuvei de retentie</p>	<p>Toate cuvetele de retentie au un sistem de impermeabilizare perfecta a betonului cu scopul evitarii infiltrarii in sol a substantelor toxice. Cuvetele de retentie nu sunt racordate direct la retea de canalizare</p>	<p><i>Conformare cu BAT</i></p>
<p>Sa aiba traseele de conducte in interiorul cuvei de retentie si sa nu patrunda in suprafetele de siguranta</p>	<p>Traseele de conducte se afla in interiorul cuvelor de retentie si nu patrund in suprafata de siguranta.</p>	<p><i>Conformare cu BAT</i></p>
<p>Sa fie proiectata pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete</p>	<p>Captarea scurgerilor de la rezervoarele de stocare se realizeaza in cuvele de retentie.</p>	<p><i>Conformare cu BAT</i></p>

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Cerinta caracteristica BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
Sa aiba o capacitate care sa fie cu 110% mai mare decat cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totala a rezervoarelor	Da	<i>Conformare cu BAT</i>
Sa faca obiectul inspectiei vizuale regulate si orice continuturi sa fie pompate in afara sau indepartate in alt mod, sub control manual, in caz de contaminare	Cuvele de retentie in care sunt montate rezervoarele de stocare fac obiectul inspectiei vizuale regulate.	<i>Conformare cu BAT</i>
Atunci cand nu este inspectata in mod frecvent, sa fie prevazuta cu un senzor de nivel inalt si cu alarma, dupa caz	Cuvele de retentie in care sunt montate rezervoarele de stocare sunt inspectate periodic.	<i>Nu este cazul.</i>
Sa aiba puncte de umplere in interiorul cuvei de retentie unde este posibil sau sa aiba izolatia adecvata	Rezervoarele au puncte de umplere in interiorul cuvelor de retentie.	<i>Conformare cu BAT</i>
Sa existe un program sistematic de inspectie a cuvelor de retentie (in mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apa acolo unde integritatea structurala este incerta).	Exista un program sistematic de inspectie vizuala a cuvelor de retentie.	<i>Conformare cu BAT</i>
Echipamente de stingerea incendiilor		
BAT este aplicarea unui nivel satisfactory de protectie pentru prevenirea incendiilor si luarea de masuri de lupta contra incendiilor	Unitatea detine echipe de actiune la producerea incendiilor, sisteme de alarmare, remize PSI si sisteme de sprinklere si hidranti in zonele de depozitare si manipulare substante chimice. Rezervoarele de metanol sunt prevazute cu instalatii antincendiu automate; Instalatiile antiincendiu sunt dotate cu spuma de medie expansiune pentru rampa de descarcare si pompele de transvazare metanol, spuma de joasa expansiune pentru interiorul rezervoarelor de metanol si pentru cuvele de retentie, iar pentru exteriorul rezervoarelor – apa de racire; Exista alarme sonore si optice a caror declansare duce la pornirea automata a instalatiilor de stins incendiu	<i>Conform BAT</i>

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Cerinta caracteristica BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
	Utilajele si instalatiile tehnologice, prin care sunt vehiculate fluide inflamabile sunt dotate cu instalatie de paratraznet In depozit, nu exista surse de aprindere si la stocarea substantelor chimice sunt luate in considerare incompatibilitatile	

3.5 Audit de minimizare a deeurilor (prin minimizarea consumului de materii prime)

Utilizati tabelul urmatoar pentru a raspunde altor cerinte caracteristici BAT, care nu au fost analizate.

Tabel 24 Respectarea cerintelor BAT referitoare la minimizarea deeurilor

	Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsabilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
1	A fost realizat un audit al minimizarii deeurilor? Indicati data si numarul de inregistrare al documentului. Nota: Referire la H.G. nr. 856/2002.	DA. Societatea a realizat mai multe audituri privind minimizarea deeurilor: - R.A. 1.3./23.06.2011 - R.A. 1.3/26.11.2012 - R.A. 1.3/16.07.2013 - R.A. 1.3/31.07.2014 - R.A. 1.4/01.07.2016	Responsabil PM Responsabil SIMQ

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

	Cerinta caracteristica a BAT	Raspuns	Responsabilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
2	Listati principalele recomandari ale auditului si termenele de conformare. Anexati planul de actiune cu masurile necesare pentru corectarea neconformitatilor inregistrate in raportul de audit.	Revizuirea procedurii Managementul deșeurilor, PMM 4.4.6.2 ed.1, rev.0, pana la 31 august 2013 Ca oportunitati mentionam posibilitatea utilizarii deșeurilor lemnoase provenite de la placi, ca si combustibil. Continutul scazut de formadehida si temperatura crescuta de ardere (cca. 800C) asigura emisii scazute. Legislatia romana nu incadreaza acest deșeu ca si periculos iar valorificarea termica a deșeurilor lemnoase nepericuloase nu este incinerare si este chiar recunoscuta ca si practica BAT.	-
3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificati, principalele oportunitati de minimizare a deșeurilor si termenele de realizare	-	Conducere la varf Responsabil MI si Mediu
4	Indicati data programata pentru realizarea viitorului audit	Semestrul II 2017- s-a realizat audit intern pe deșeuri	Conducere la varf
5	Confirmati faptul ca veti realiza un audit privind minimizarea deșeurilor cel putin o data la 2 ani. Prezentati procedura de audit si rezultatele/recomandarile auditului precum si modul de punere in practica a acestora in termen de 2 luni de la incheierea lui.	DA Managementul deșeurilor, PMM 4.4.6.2, Ed.2, Rev.0 din 23.07.2013	-

3.6 Utilizarea apei

Consumuri de apa

SC KRONOSPAN SEBES SA detine Autorizatia de gospodarire a apelor nr. 143 din 30.05.2017, valabila pana la data de 09.01. 2027.

Unitatea isi asigura necesarul de apa pentru toate categoriile de consumatori din cele doua conducte magistrale de alimentare cu apa zonala apartinand "APA CTTA" – Alba, amplasate la limita de vest a incintei.

Sunt realizate doua bransamente Dn 250 mm racordate la fiecare conducta, la limita unitatii fiind executata o constructie speciala supraterana, incalzita, in care se gasesc instalatiile de masura a consumului de apa si accesoriile corespunzatoare. Bransamentul Dn 250 mm la magistrala Dn 1000 mm, Pn = 3,5 bar alimenteaza prin intermediul instalatiilor de masura consumatorii curenti si refacerea rezervei de apa de incendiu iar bransamentul Dn 250 mm la magistrala Dn 1.200 mm, Pn = 11 bar este de rezerva pentru retelele de incendiu.

Volumele totale de apa industriala autorizate sunt:

Tabel 25 Volume totale de apa

Sursa de apa	Reteaua de apa potabila a orasului Sebes
Captare	
Volum maxim (mc/zi)	4.165,0
Volum mediu (mc/zi)	1.853,0
Volum minim (mc/zi)	942,0
Necesar de apa (potabil + industrial + recirculat)	
Volum maxim (mc/zi)	13.470,0
Volum mediu (mc/zi)	11.163,0
Volum minim (mc/zi)	10.256,0
Cerinta de apa	
Volum maxim (mc/zi)	4.165,0

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Sursa de apa	Reteaua de apa potabila a orasului Sebes
Voluim mediu (mc/zi)	1.853,0
Voluim minim (mc/zi)	942,0
Apa recirculata(mc/zi)	~ 9.315
Grad de recirculare (%)	83

Pe amplasament apa este utilizata astfel:

- in scop menajer: in grupurile sanitare si spatii birouri;
- in scop industrial: spalare utilaje si spatii industriale, preparare produse, stropire lemn , spalatorie auto etc.;
- asigurare rezerva incendiu.

Pentru asigurarea uniformitatii debitelor de apa consumata si asigurarea rezervei de incendiu, pe amplasament este montat un rezervor cu capacitatea de 2.000 mc. Apele conventional curate rezultate de la racirea instalatiilor de formaldehida si rasini lichide nu sunt evacuate direct la receptor natural, ci sunt colectate initial in rezervorul de incendiu, spre a fi folosite ca ape de racire si spalare in sectiile MDF si PAL. In caz de preaplin rezervorul de incendiu deverseaza surplusul de apa direct in colectorul final de evacuare in raul Sebes.

In scop tehnologic apa pe amplasament este utilizata:

- ca apa de proces pentru absorbtia si dizolvarea formaldehidei;
- ca apa de racire furnizata de turnurile de racire, pentru racirea instalatiei de formaldehida si a autoclavelor de policondensare a rasinilor lichide;
- pentru prepararea adezivilor la inleierea fibrelor si aschiilor;
- pentru racirea echipamentelor de la liniile MDF si PAL;
- pentru spalarea aerului la scruberele umede de la evacuare/alimentare prese;
- pentru spalarea utilajelor si pardoselilor;
- pentru stropirea materialului lemnos pe platforme deschise;
- pentru producerea aburului si apei calde;
- pentru asigurarea rezervei de incendiu;
- pentru spalatoria auto

Ca instalatii de tratare a apei mentionam:

- Statie de tratare a apei de adaos la turnurile de racire sectia Chimica;
- Statie de demineralizare apa de proces pentru sectia Chimica;
- Statie tratare a apei de adaos la instalatia de racire PAL;
- Instalatii dedurizare apa centrale termice

Tabel 26 Detalii consum apa

Sectia	Consum apa in anul 2016 (mc)
Chimica	325.115
PAL	4.222
MDF	296.358
TOTAL	625.695

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Compararea cu limitele disponibile

Tabel 27 Compararea cu limitele disponibile

Documentul dupa care s-a stabilit valoarea limita	Valoarea limitei	Cat consuma de fapt operatorul	
Producere formaldehida			
<i>BAT</i> <i>BREF LVOC</i>	Documentul de referinta nu prezinta valoare limita. Se precizeaza ca este BAT reutilizarea de fluxuri de ape uzate pentru absorbirea si dilutia formaldehidei, daca nu afecteaza calitatea produsului	<i>Conform cu BAT</i> Se utilizeaza apa rezultata la distilarea rasinilor lichide, ca si apa de absorbtie la coloana de absorbtie a instalatiei de formaldehida Se utilizeaza fluxul de gaze(expansiile) de la instalatia de rasini lichide si depozitul de formaldehida in procesul de fabricatie a formaldehidei. Aburul in exces de la Instalatia de formaldehida se distribuie in retea de abur a sectorului chimic	
Rasini lichide si pulbere			
<i>BAT</i> <i>BREF Polimeri</i>	1-5 mc/t produs (BREF Polimeri)	<i>Conform cu BAT</i> cca. 4 mc apa/tona	
Placi PAL si MDF	In Decizia de punere in aplicare 2015/2119 a CE privind Concluziile BAT in domeniu, nu sunt precizate limite pentru consumul de apa.	0,3 mc apa/mc placa	

Sursa valorii limita	Valoarea limita	Performanta companiei
BAT	1-5 mc/t produs (BREF Polimeri)	-

O diagrama a circuitelor apei si a debitelor caracteristice este prezentata mai jos/anexate/alte	Numarul documentului: In RA
--------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------

Cerinte BAT privind consumul de apa

Utilizati tabelul urmator pentru a raspunde altor cerinte caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

Tabel 28 Respectarea cerintelor BAT referitoare la consumul de apa

Cerinta caracteristica privind BAT	Raspuns	Responsabilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
A fost realizat un audit privind eficienta utilizarii apei? Indicati data si numarul documentului respectiv.	DA <i>„Studiul privind utilizarea apei si eficientizarea consumului de apa pe platforma industriala a S.C. KRONOSPAN SEBES S.A.”, s-a realizat in urma cerintei Agentiei pentru Protectia Mediului Alba formulata in Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 1/09.01.2017, in Noiembrie 2017.</i>	Responsabil Protectia Mediului Responsabil SMI-QM
Listati principalele recomandari ale acelu audit si termenele de realizare Anexati planul de actiune pentru punerea in practica a recomandarilor si termenele	- Cresterea gradului de recirculare a apei de racire, fie prin introducerea unei noi serii de schimbatoare de caldura clasice, fie prin utilizarea unor pompe de caldura; - Scaderea costurilor de utilizare a apei, prin realizarea unei aductiuni de apa din Raul Sebes si utilizarea ei in scop tehnologic.	-
Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apa? Daca DA, descrieti succint mai jos principalele rezultate.	Da Reintroducerea a 2/3 din flux de gaze cu vapori de apa in reactie la producere formaldehida Recircularea apei de racire de la sectia Chimica in celelate sectii pentru udare, spalare, racire – reducere consum din retea cu cca 300.000 mc/an Recircularea apei de la scrubere presa – recirculare 100% mai putin pierderile prin evaporare Reutilizarea apei de la distilarea rasinilor lichide la instalatie rasini lichide si formalehida – economie de cca. 7.000 mc/an. Recircularea apei de la racire pentru instalatiile de formaldehida si rasini lichide – economie de cca. 2.250.000 mc/an Recircularea apei de racire de la sectia PAL – economie de cca. 118.000 mc/an	-

Secțiunea 3 – Materii prime și materiale

Cerinta caracteristica privind BAT	Raspuns	Responsabilitate Indicati persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerinta
Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificati principalele oportunitati de imbunatatire a utilizarii eficiente a apei si data pana la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.	-	Conducere la varf Sefi departamente de productie Responsabil Protectia Mediului
Indicati data pana la care va fi realizat urmatorul audit.	-	Conducere la varf Sefi departamente de productie Responsabil Protectia Mediului
Confirmati faptul ca veti realiza un audit privind utilizarea apei cel putin la fel de frecvent ca si perioada de revizuire a autorizatiei IPPC si ca veti prezenta metodologia utilizata si rezultatele recomandarilor auditului intr-un interval de 2 luni de la incheierea acestuia.	Da, s-a realizat un studiu privind eficientizarea consumului de apa	Conducere la varf Sefi departamente de productie Responsabil Protectia Mediului

Sistemele de canalizare

Se respecta proiectul urmarindu-se evacuarea apelor uzate, in sistem divizor.

Apele uzate fecaloid-menajere

- sunt colectate de o retea proprie de canalizare, care este racordata printr-un racord propriu Dn = 30 cm, la canalizarea oraseneasca, conform contractului nr. 186/06.11.2008 si a actului aditional nr. 2/19.02.2013 incheiate cu S.C. APA CTTA S.A., Alba Iulia – Sucursala Sebes.

- sunt colectate de o retea interna de canalizare, directionate in 10 bazine betonate, din care sunt vidanjate de catre S.C. APA CTTA S.A. conform contractului nr. 3944/19.11.2009 si a actului aditional nr. 120/18.01.2011 incheiate cu S.C. APA CTTA S.A., Alba Iulia – Sucursala Sebes.

Apele pluviale si tehnologice conventional curate:

Apele pluviale si apele tehnologice conventional curatesunt colectate in retea interioara de canalizare pluviala si conduse spre 2 bazine de retentie si decantare avand volumele $V_1 = 1.600$ mc si $V_2 = 1.300$ mc.

Fiecare bazin deservește câte una din cele două zone distincte ale platformei astfel:

- bazinul de retenție/decantare $V_1 = 1.600$ mc este amplasat subteran, în partea de nord-est a platformei, și colectează apele pluviale de pe platforma secției MDF; bazinul este echipat cu sistem de filtrare și stație de pompare (2 pompe, fiecare de capacitate $Q = 70$ mc/h)

Apele evacuate conventional curate sunt pompate în raul Sebes prin gura de deversare GV1 (cumuna cu apele evacuate din supraplinul bazinului de capacitate $V = 2.000$ mc).

Materialul grosier deshidratat (resturi de masă lemnoasă) va fi folosit ca și combustibil la centrala termică.

- bazinul de retenție/decantare $V_2 = 1.300$ mc este amplasat subteran, în apropierea rezervorului P.S.I. ($V = 2.000$ mc) și colectează apele pluviale de pe platforma secției chimice și secția PAL; bazinul este echipat cu sistem de filtrare și stație de pompare (2 pompe, fiecare de capacitate $Q = 50$ mc/h)

Apele sunt pompate în raul Sebes prin gura de deversare GV1 (cumuna cu apele evacuate din supraplinul rezervorului PSI de capacitate $V = 2.000$ mc și din $V_1 = 1.600$ mc).

Materialul grosier deshidratat (resturi de masă lemnoasă) va fi folosit ca și combustibil la centrala termică.

Apele conventional curate (ape de răcire de la Secția Chimică) sunt evacuate în rezervorul de apă de incendiu. Supraplinul rezervorului se evacuează în raul Sebes.

Apele uzate tehnologice rezultate de la spălarea mașinilor: din parcul auto propriu al S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. sunt colectate prin rigola deschisă acoperită cu gratare de unde sunt conduse spre un deznisipator tip Vortex și apoi într-un separator de produse petroliere tip Hauraton, cu filtru coalescent, de $Q = 1,3$ l/s.

Apă uzată preepurată este evacuată în canalizarea menajeră a platformei industriale de unde este preluată în canalizarea orașului Sebes. $Q_{uzat zi mediu} = 0,07$ mc/zi

Separatorul și deznisipatorul sunt periodic vidajate/curățate de firme autorizate pe baza de comandă, conform contractului de prestări servicii încheiat între părți.

Produse petroliere separate sunt colectate și eliminate prin firme specializate în vederea colectării/neutralizării acestora.

Recircularea apei

Instalații de recirculare a apei

Linia Chimică – Turnurile de răcire ce deservește instalația de formaldehidă și rasini lichide, cu recirculare apă de răcire

- Racord de adaos Dn 80 mm pentru compensare pierderi și aport suplimentar de apă recuperată după utilizarea apei proaspete ca agent de răcire în instalația de formaldehidă. ($Q_n = 50 \text{ mc/h}$), care alimentează rezervorul de apă rece;
- Rezervorul de apă caldă care colectează apele utilizate rezultate de la răcire din secția adezivi (clei și formaldehidă) precum și preaplinul de la rezervorul de apă răcită;
- Rezervor de apă răcită;
- Turnuri de răcire cu tiraj forțat;
- Stația de tratare a apei recirculate și răcite;
- Electropompe care aspiră apă din rezervorul de apă caldă și o refulează la turnurile de răcire cu tiraj forțat;
- Electropompe care aspiră apă din rezervorul de apă răcită și o refulează la consumatorii care necesită apă de răcire.

Instalația de recuperare a apei de răcire de la unele echipamente ale fabricii de adezivi și de reutilizare a acestora la depozitul de material lemnos pentru stropire și la unii consumatori de la producerea placilor

- Bazin de colectare cu volum de 8 mc cu preaplin legat la canalizarea pluvială;
- Electropompe de refulare a apei recuperate la rezervorul de apă de incendiu;
- Conducte de refulare a apei recuperate în rezervorul de apă de 2000 mc cu preaplin legat la canalizarea pluvială;
- Electropompe de refulare a apei recuperate la consumatori;
- Conducte de refulare pentru utilizarea apei recuperate depozitul de materie primă și producerea placilor.

Instalația de recirculare a apei rezultate de la distilarea în vid a excesului de apă de la producerea rasinii lichide - se înmagazinează în rezervoare de stoc și se introduce în coloana de absorbție a formaldehidei.

Linia PAL - instalație locală de răcire prin condensare, putere 1055 kw, cu agent glicol și stație de tratare a apei de adaos.

Recircularea apei la scrubere exhaustare prese.

Alte tehnici de minimizare

Alte tehnici de diminuare a consumului de apă sunt:

- monitorizarea strictă a parametrilor de proces pentru fiecare utilaj, în special a temperaturii de lucru (reducerea pierderilor prin evaporare).

3.4.3.4. Apa utilizată la spălare

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

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

In cadrul societății se practică în mod curent curățarea spațiilor de producție aferente fazelor tehnologice uscate, prin sisteme uscate mecanice și/sau manuale.

evaluarea scopului reutilizării apei de spălare;

Nu este cazul.

controale stricte ale tuturor furtunelor și echipamentelor de spălare.

Inspectie periodică pentru verificarea pierderilor.

Există alte tehnici adecvate pentru instalație?

Nu este cazul.

Consumurile specifice de apă pentru comparare cu cele exemplificate în documentul BREF-WBP sunt prezentate în Secțiunea 4, împreună cu consumurile de energie și materii prime.

Alte tehnici de minimizare

Monitorizarea cantităților de apă utilizate în fiecare proces/ operație va permite rationalizarea consumului de apă și identificarea posibilităților pentru minimizarea acestuia. De asemenea se are în vedere optimizarea consumurilor și reducerea pierderilor de apă la instalațiile prevăzute cu turnuri de răcire, prin instrucțiuni de lucru.

4 PRINCIPALELE ACTIVITATI

4.1 Inventarul proceselor

Tabel 29 Procese

Numele procesului	Numarul procesului (daca e cazul)	Descriere	Capacitate maxima
Sectia Chimica			
Producere formaldehida	-	Producerea formaldehidei prin oxidarea catalitica a metanolului. Obtinere de solutie de formaldehida in apa.	80.000 t/an (50%) 40.000 t/an (100%)
Producere rasini lichide si siropuri pentru producere rasini pulbere	-	Policondensarea formaldehidei cu: Ureea = rasini ureo-formaldehidice (UF); Melamina = rasini melamino-formaldehidice (MF) Ureea + melamina – rasini melamino-ureo-formaldehidice (MUF)	Rasini lichide –198.000 + 70.000 t/an
Producere rasini pulbere	-	Atomizarea siropurilor formaldehidice cu eliminarea excesului de apa	7.500 + 5.500 t/an
Sectia PAL			
Pregatire aschii	-	Debitarea si tocarea lemnului, deseurilor de lemn, resturilor de placi	Aschii – 780.000 t/an (atro)
Uscare aschii	-	Uscare aschii in uscator	Aschii uscate- 780.000 t/an (atro)
Sortare aschii	-	Sortarea aschii in functie de dimensiuni	Aschii sortate – 767.000 t/an (atro)
Incleiere aschii	-	Incleierea aschiilor cu amestecul de rasina si alti compusi	Aschii incleiate – 885.000 t/an (atro)
Presare covor	-	Formarea covorului de aschii, formarea placilor, formatizare, racire	Placi 885.000 t/an (atro)
Conditionare, formatizare si finisare placii	-	Calibrare, formatizare si slefuire placii	885.000 t/an placii finite
Sectia MDF			
Pregatire aschii	-	Decojire, tocare, insilozare, tocare	708.000 t/an aschii
Pregatire fibre	-	Defibrare	707.000 t/an fibre
Incleiere si uscarea	-	Injectarea de rasina si uscarea in uscatorul MDF	707.000 t/an fibre incleiate si uscate
Presarea	-	Formarea placilor de MDF si presarea acestora	707.000 t/an placii
Conditionarea, formatizarea si finisarea placilor	-	Conditionarea, formatizare, slefuirea, si Sectionarea placilor	707.000 t/an placii finite
Innobilarea placilor	-	Acoperirea cu hartie decorativa prin presare la cald	1.592.000 t/an placii innobilate

Alte activitati:

- administrative;
- managementul apei uzate;
- managementul deeurilor;
- intretinere si reparatii in atelier mecanic si atelier electric;
- activitati legate de aprovizionare, desfacere, transporturi;
- controlul de calitate a materiei prime, a semifabricatelor si a produselor finite, efectuarea de analize pentru fluxurile de fabricatie, pentru centrala termica, pentru gospodaria apelor, in laboratorul propriu;
- producerea energiei termice in centrala termica;
- activitati executate cu terti: reparatii si servicii pentru linii tratare apa, verificarea instalatii utilizare gaz natural, s.a.

4.2 Descrierea proceselor

Pe amplasament se desfasoara urmatoarele activitati in urmatoarele instalatii:

SECTIA CHIMICA

- Instalatia de productie formaldehida;
- Instalatia de productie a rasinilor melamino, ureo-formaldehidice si melamino-ureo-formaldehidice lichide;
- Instalatie de productie a rasinilor melamino, ureo-formaldehidice si melamino-ureo-formaldehidice pulbere;

Cod CAEN: 2014 - Fabricarea altor produse chimice organice, de baza

SECTIA MDF (Medium Density Fiberboards – PFL – Placi fibro-lemnoase)

Linia de productie MDF;

SECTIA PAL (Placi Aglomerate Lemnoase)

Linia de productie PAL;

Cod CAEN: 1621 - Fabricarea de furnire si a panourilor din lemn

S-au identificat urmatoarele instalatii aflate sub incidenta Directivei IED:

Incadrarea conform Anexa nr. 1 a Legea nr. 278/2013:

4. Industria chimica

4.1. Producerea compusilor chimici organici, cum sunt:

b) hidrocarburile cu continut de oxigen, cum sunt alcoolii, aldehidele, cetonele, acizii carboxilici, esterii si amestecurile de esterii, acetatii, eterii, peroxizii si rasinile epoxidice

Pentru:

⇒ **Sectia chimica**

- Instalatia de productie formaldehida;
- Instalatia de productie a rasinilor melamino-, ureo-formaldehidice si melamino-ureo-formaldehidice lichide;
- Instalatia de productie a rasinilor melamino-, ureo-formaldehidice si melamino-ureo-formaldehidice pulbere.

1. Industrii energetice

1.1. Arderea combustibililor în instalații cu o putere termică nominală totală egală sau mai mare de 50 MW:

Pentru:

⇒ **Sectia MDF** - Linia de producere MDF

- Centrala termică a liniei MDF, tip ITI – Germania, Pn = 29,2 MW;
- Centrala termică tip Therma, Pn = 11,6 MW, combustibil gaz metan, utilizată numai în condiții de avarie a centralei ITI;
- Centrala termică Intec, Pn = 9,6 MW, combustibil gaz metan, agent termic: ulei diatermic necesar încălzirii presei continue.

⇒ **Sectia PAL** - Linia de producere PAL

- Instalația de ardere aferentă uscătorului Krono-plus, tip TT, puterea arzătorului pentru gazul natural este 75 MW și 75 MW pentru praf de lemn, prevăzut și cu arzător pe biomasa capacitatea de 26 MW;
- Centrala termică cu ulei diatermic, tip Therma, Pn = 11,6 MW, de avarie
- Centrala termică, tip Intec, Pn = 9,6 MW, gaze naturale, care deservește presa continuă și utilități.

⇒ **Sectia chimica**

- Instalația de ardere tip Konus, cu o capacitate de 5,82 MW;
- Instalația de ardere, cu o capacitate de 3,60 MW
- Instalația de ardere, cu o capacitate de 1,39 MW

6. Alte activități

6.1. **Producerea în instalații industriale** de unul sau mai multe din următoarele tipuri de panouri pe bază de lemn: panouri din aşchii de lemn numite "OSB" (oriented strand board), plăci aglomerate sau panouri fibrolemnoase, cu o capacitate de producție mai mare de 600 mc pe zi

Pentru:

Sectia MDF - Linia de producere MDF: Placi MDF: **707.000 t/an**

Sectia PAL - Linia de producere PAL: Placi PAL: **885.000 t/an**

Linia de innobilare: 1.592.000 t/an.

Instalația de ardere destinată producerii de aer cald pentru uscătorul secției PAL, deși are capacitatea nominală mai mare de 50 MW, nu ar trebui încadrată în categoria instalațiilor mari de ardere, conform Directivei LCP, întrucât produsele de combustie sunt mai departe utilizate în alt proces, și de aceea documentul de referință privind BAT pentru instalațiile mari de ardere nu este aplicabil în totalitate instalațiilor ce fac obiectul acestei documentații.

Compania S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. produce pe amplasament:

Sectia Chimica

Formaldehida sub formă de soluție 50%: 80 000 t/an (cca. **40 000 t/an** soluție 100%);

Dupa punerea in functiune a instalatiei de formaldehida solutie 50% de 120 000 t/an (echivalent 60 000 t/an 100%) operata de KRONOCHEM SEBES S.R.L., cele doua instalatii vor functiona in paralel pana la intrarea in regim normal de functionare a instalatiei KRONOCHEM, astfel incat productia totala de formaldehida a celor doua instalatii nu va depasi 60 000 t/an exprimat ca formaldehida 100%. Dupa intrarea instalatiei KRONOCHEM in regim normal de functionare, instalatia de formaldehida de 40 000 t/an isi va inceta definitiv activitatea, va fi demontata si relocata pe un alt amplasament.

Rasini lichide: 198.000 + 70.000 t/an;

In cadrul instalatiei Rasini lichide a fost realizat proiectul de investitie „Extindere structura metalica si montarea unei autoclave pentru producerea de rasini sintetice”, in cadrul caruia s-a montat o autoclava noua de productie a rasinilor lichide de 60 mc, cu o capacitate de productie de 70 000 t/an, si care face obiectul prezentei proceduri de revizuire a autorizatiei integrate de mediu nr. AB 1/2017.

In urma punerii in functiune a noii autoclave, capacitatea de productie a instalatiei Rasini lichide va fi de **268 000 t/an**.

Rasini pulbere: 7.500 +5.500 t/an.

In cadrul instalatiei Rasini pulbere a fost realizat proiectul de investitie „Extindere linie productie rasini pulbere”, in cadrul caruia a fost realizata o linie noua de fabricatie, cu o capacitate de 5 500 t/an, si care face obiectul prezentei proceduri de revizuire a Autorizatiei Integrate de Mediu nr. AB 1/2017.

In urma realizarii proiectului, caapcitatea de productie a instalatiei Rasini pulbere va fi de **13 000 t/an**.

Sectia MDF

Placi MDF: **707.000 t/an**.

Sectia PAL

Placi PAL: **885.000 t/an**.

In cadrul Sectiei PAL a fost realizat proiectul de investitie „Modernizare linie pregatire material”, care face obiectul prezentei proceduri de revizuire a Autorizatiei Integrate de Mediu nr. AB 1/2017.

Modernizarea liniei existente a fost realizata prin montarea unei instalatii de tocare avand tehnologie mai performanta si completarea fluxului de productie, in vederea obtinerii unui material lemnos la o calitate superioara. Instalatia de tocare a fost montata pe structura si fundatiile de beton existente a vechiului toicator. In urma modernizarii nu s-a modificat capacitatea de productie a sectiei PAL. In urma modernizarii nu au rezultat noi surse de ape uzate sau gaze reziduale.

Modernizarea a avut ca obiectiv reducerea consumului de lemn brut ca materie prima, prin inlocuirea acestuia intr-un procent cat mai mare cu deseuri de lemn si optimizarea costurilor de productie si a calitatii placilor din PAL, precum si reducerea costurilor de productie datorita consumului de energie mai mic pe unitatea de produs.

INNOBILARE:

Placi: **1.592.000 t/an**.

Modernizarea liniei de innobilare a avut ca obiectiv reducerea costurilor de productie a placilor melaminate, si a constat in inlocuirea unor utilaje cu unele mai performante, complet automatizate. In urma modernizarii nu s-a modificat capacitatea de productie a liniei de

innobilare. Proiectul de modernizare a liniei de innobilare nu se supune procedurii de revizuire a Autorizației Integrate de Mediu nr. AB 1/2017.

Distributia suprafețelor pe platforma industrială se face astfel:

- suprafața construită = 144.266 mp
- suprafața drumuri și platforme betonate $S_d = 357.415$ mp
- suprafața liberă = 76.307 mp

PROCESE TEHNOLOGICE

Procesele operaționale ale fabricii pot fi împărțite într-un număr de părți secvențiale după cum urmează:

- A. Producerea de formaldehidă
- B. Producerea de rasini
- C. Producerea de plăci MDF;
- D. Producerea de plăci PAL.
- E. Innobilarea plăcilor de PAL și MDF

A. Producerea de formaldehidă

Obținerea formaldehidei din metanol are la bază procedeul de oxidare catalitică ce constă în trecerea unui amestec de metanol și aer peste un catalizator pe bază de Fe-Mo, încălzit staționar la presiune atmosferică și absorbită formaldehidei gaz în apă, pentru a forma soluția de formaldehidă

Fazele procesului:

- formarea amestecului aer-metanol;
- reacția de oxidare catalitică;
- absorbția formaldehidei gazoase în apă;
- epurarea catalitică a gazelor;
- depozitarea soluției de formaldehidă (formol).

A1. Formarea amestecului de reacție

Amestecul de reacție este format din debitul de aer și debitul de metanol, la un raport metanol/debit total < 10,6 % masice.

Debitul de aer rezultă prin amestecarea unui debit de aer proaspăt, cu conținut de O_2 de 21%, și gaze recirculate de la vârful coloanei de absorbție cu conținut de O_2 de aprox. 5%, în așa fel încât amestecul lor să conțină O_2 : $10 \div 11$ % vol.

Debitul de aer total, rezultat în urma amestecului de gaze este măsurat cu ajutorul unei diafragme, iar conținutul de oxigen cu analizorul de oxigen "Yokogawa".

Debitul de metanol este controlat și reglat de calculatorul de proces funcție de raportul metanol/debit total fixat de operator.

Metanolul lichid este vaporizat si supraincalzit cu ajutorul aburului in schimbatoare tubulare orizontale (vaporizator si supraincalzitor)

Amestecul de reactie aer-metanol se formeaza intr-un amestecator cilindric vertical cu inele metalice, unde are loc omogenizarea vaporilor de metanol cu aerul, inainte de a intra in reactoare.

A2.Reactia de oxidare catalitica

Reactia de oxidare a metanolului in formaldehida, in prezenta catalizatorului fero-molibdenic are loc in cinci reactoare cu constructie speciala, unde amestecul de reactie trece prin catalizatorul din tevile reactorului, incalzit in prealabil prin topirea sarii aflate intre tevile reactorului.



Reactia de obtinere a formaldehidei este exoterma, caldura degajata in urma reactiei este preluata de sarea topita dintre tevile reactorului si cedata condensului (care circula prin serpentinele din sarea topita) cu producere de abur.

Temperatura reactorului este mentinuta la valoarea prescrisa, prin reglarea debitului de condens prin serpentine.

Debitul de condens (apa de racire) se asigura prin recuperarea condensului rezultat din abur la evaporarea metanolului si se completeaza cu apa demineralizata produsa de liniile de productie apa demineralizata.

Gazele de reactie dupa ce trec prin schimbatorul de caldura, unde cedeaza o parte din caldura gazelor ce merg la reactor, trec mai departe la coloana de absorbtie.

A3.Absorbtiia vaporilor de formaldehida in coloana de absorbtie

In coloana de absorbtie gazele circula de jos in sus, in contracurent cu solutia apoasa de formaldehida.

Procesul de absorbtie al formaldehidei este un proces exoterm. Caldura degajata este indepartata prin recircularea solutiei de formaldehida prin schimbatoare de caldura cu placi (racitoare).

Coloana este prevazuta cu trei nivele de umplutura pentru marirea suprafetei de contact intre faza gazoasa si cea lichida si cu serpentine de racire montate in varful coloanei.

De la fiecare nivel de umplutura solutia de formaldehida este recirculata si racita prin schimbatoare de caldura cu placi. Schimbatoarele de caldura sunt racite cu apa astfel: recirculatul nr. 1 si 2 cu apa de turn, recirculatul nr. 3 si serpentinele de la varful coloanei cu apa proaspata.

Solutia de la baza coloanei de absorbtie se pompeaza in rezervoarele de productie si omogenizare, de unde se distribuie in rezervoarele de stocare dupa omogenizare si prelevare de proba in vederea efectuarii analizelor si stabilirii concentratiei de solutie de formaldehida..

Concentratia solutiei de formaldehida se regleaza prin reglarea debitului de apa de absorbtie. Se utilizeaza apa dedurizata, sau apa rezultata de la procesul de evaporare a cleiului.

Gazele rezultate la virful coloanei cu urme de compusi organici neabsorbiti, sunt impartite in doua fluxuri.

2/3 (doua treimi) din flux se recircula pentru formarea amestecului de reactie, iar 1/3 (o treime) se elimina in atmosfera dupa descompunerea catalitica in reactorul epurator.

A4.Epurarea catalitica a gazelor

Debitul de gaz de la varful coloanei de absorbtie care urmeaza sa fie eliminat in atmosfera este preincalzit prin schimbatorul de caldura tubular preluand caldura gazelor fierbinti. Preincalzirea gazelor este necesara pentru asigurarea temperaturii minime de 190°C la intrare in reactorul catalitic. Pentru perioada de pornire, aceasta temperatura se asigura cu rezistente electrice.

Descompunerea catalitica a urmelor de compusi organici are loc pe catalizatorul de platina pe suport metalic, caldura rezultata este preluata de uleiul diatermic de la centrala termica, apoi gazele preincalzesc fluxul de gaz care urmeaza sa intra in epuratorul catalitic.

In urma epurarii catalitice rezulta gaze cu continut redus de compusi organici, la cosul de evacuare este monitorizat continuu continutul de formaldehida, limita impusa prin Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 1/2017 pentru formaldehida este de 5 mg/Nmc.

A5.Depozitarea solutiei de formaldehida

Solutia de formaldehida rezultata la baza coloanei de absorbtie este pompata in rezervorul de productie (SP), de unde se transvazeaza la opt ore in rezervorul de omogenizare (SO) in vederea prelevarii probei pentru analiza, inainte de a fi distribuita in rezervoarele de stocare.

Pe traseul de alimentare a rezervorului de productie (SP) au fost montate 2 debitmetre si un ventil automat. Debitmetrele au fost montate la cele 2 capete ale conductei de formaldehida , iar ventilul automat la mijlocul traseului. In caz de avarie, diferenta de debit sesizata de debitmetre in DCS declanseaza inchiderea automata a ventilului si oprirea pompei de produs finit din instalatie.

Rezervoarele de stocare sunt prevazute cu agitatoare si serpentine de incalzire pentru omogenizare si mentinerea temperaturii produsului.

Solutia de formaldehida de concentratie de 48 ÷ 50% cu un continut de metanol de max. 1% trebuie mentinuta la temperatura de 50 ÷ 54°C. Temperatura mai joasa provoaca polimerizarea partiala a formalhidei, iar temperaturi superioare pot duce la cresterea aciditatii solutiei.

Procesul tehnologic in instalatia de fabricare a formalhidei este condus in sistem DCS (distributed control system), sistem complex de automatizare cu calculator de proces. Fluxul tehnologic si informatiile furnizate de senzori de nivel, temperatura, presiune, debit si sistem de monitorizare a gazelor evacuate sunt reprezentate on-line si grafic, pe spatii de lucru, astfel incat operatorul are posibilitatea pe langa monitorizarea procesului sa intervina rapid in corectarea unor parametri sau in rezolvarea oricaror situatii. Parametrii cheie ai procesului sunt prevazuti cu sisteme de alarma si interblocare care opresc automat instalatia

în caz de atingere a unui nivel critic. Cei mai importanți parametri au două nivele de alarmă. Pe secvențele afișate pe stațiile de lucru pentru instalația de formaldehidă există un buton pentru activare manuală interblocaj astfel încât, instalația poate fi oprită imediat.

După punerea în funcțiune a instalației de formaldehidă de 60.000 to/an exprimată ca formaldehidă 100% ce aparține KRONOCHEM SEBES, cele două instalații vor funcționa în paralel, astfel încât capacitatea de producție a formaldehidei pe amplasament nu va depăși 60.000 to/an. După intrarea în regim normal de funcționare a instalației de formaldehidă de 60.000 to/an a KRONOCHEM SEBES și atingerea capacității nominale a acesteia, instalația de producere a formaldehidei de 40.000 to/an ce aparține KRONOSPAN SEBES S.A. va fi oprită și demontată.

B. Producerea de rasini

B1. Etapele procesului tehnologic de producere a rasinilor lichide:

Procesul de producție rasini sintetice se bazează pe reacția de policondensare dintre formaldehidă și uree și/sau melamina, în anumite condiții de temperatură și pH. Reglarea concentrației rasinii se realizează prin distilare sub vid. Fabricarea rasinilor lichide se realizează în prezent în trei autoclave, dintre care două autoclave cu o capacitate de 60 m³ și una cu o capacitate de 32 m³. Capacitatea instalației este de 198.000 to/an rasini ureo-formaldehydice, melamino-formaldehydice și melamino-ureo-formaldehydice.

În cadrul proiectului „*Extindere structura metalică și montarea unei autoclave pentru producerea de rasini sintetice*” este prevăzută instalarea unei autoclave noi de 60 m³ în hala de fabricație existentă. Capacitatea de producție a noii autoclave este de 70.000 to/an. După punerea în funcțiune a noii autoclave, capacitatea totală de producție a instalației Rasini lichide va crește la 268.000 to/an. Necesitatea montării și punerii în funcțiune a noii autoclave este condiționată de necesitatea creșterii capacității de producție rasini lichide în vederea comercializării pe piața externă.

Pentru proiectul „*Extindere structura metalică și montarea unei autoclave pentru producerea de rasini sintetice*”, operatorul S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. deține următoarele documente de reglementare:

- Decizie etapă de încadrare nr. 8671 din 07.11.2016, emisă de Agenția pentru Protecția Mediului Alba, conform căreia proiectul nu se supune evaluării impactului asupra mediului;
- Autorizație de construire nr. 321 din 28.11.2016 emisă de Primăria Municipiului Sebes.

Odată cu punerea în funcțiune a noii autoclave nu se mărește capacitatea de producție a formaldehidei.

Procesul de fabricație a rasinilor lichide este condus în regim discontinuu, în sarje, conform următoarei secvențe de operații:

- Alimentarea autoclavei. Soluția de formaldehidă este alimentată direct din rezervoarele de stocare existente, SF1 – SF4, prin conductă de alimentare existentă. Alimentarea noii autoclave se va realiza prin conductă de alimentare existentă.

Alimentarea autoclavelor se realizeaza succesiv, nefiind posibila alimentarea simultana a doua autoclave. Deoarece sarjele de fabricare rasini lichide se incarca cu formaldehida succesiv si formaldehida ca atare este prezenta in autoclave numai pana la terminarea incarcarii si dozarea de uree si/sau melamina, cantitatea maxima de formaldehida care poate fi prezenta a fost considerata cea corespunzatoare unei autoclave de policondensare (sunt 2 autoclave de 60 mc/37 to formaldehida si o autoclava de 32 mc/20 to formaldehida, la care se adauga autoclava noua din cadrul proiectului de extindere a instalatiei de rasini lichide, cu o capacitate de 60 mc/37 to formaldehida).

- Corectia de pH (neutralizarea) cu hidroxid de sodiu. Dupa finalizarea alimentarii autoclavei cu solutie de formaldehida se realizeaza o corectie de pH prin adaugare de solutie de hidroxid de sodiu, pana la atingerea pH-ului dorit.
- Policondensarea. Dupa corectia de pH, in autoclava se dozeaza uree si/sau melamina. Cantitatile de uree si/sau melamina sunt stabilite in functie de sorturile de rasini ce urmeaza a fi fabricate. Dupa finalizarea dozarii primei cantitati de uree si/sau melamina, autoclava se pune in incalzire pana la o temperatura de ~ 70 °C, si de aduga acid formic pentru initierea reactiei de policondensare. Reactia de policondensare se controleaza prin masurarea viscozitatii de catre operator.

Dupa atingerea viscozitatii dorite, reactia se blocheaza prin racire si prin alcalinizare prin adaos de solutie de hidroxid de sodiu, dupa care se introduc cantitatile ramase de uree si/sau melamina.

Alimentarea cu uree a autoclavelor existente se realizeaza din buncarul de uree existent. Alimentarea cu uree a autoclavei noi se va realiza din buncarul de uree nou, aferent autoclavei.

Dozarea solutiilor de acid formic si hidroxid de sodiu in autoclavele existente se realizeaza din vasele de masura existente. Dozarea solutiilor de acid formic si hidroxid de sodiu in autoclava noua se va realiza din vasele de masura noi, aferente acesteia.

- Distilarea sub vid. Apa in exces este extrasa din masa de reactie prin distilare sub vid. Condensul recuperat se colecteaza in rezervoarele de ape recuperate, existente pe platforma, si se reintroduce in instalatia de formaldehida ca apa de absorbtie.
- Racire finala pana la 35°C.
- Depozitare. Rasinile sunt depozitate in rezervoare speciale, in spatii inchise si ventilate. Sunt 6 rezervoare pentru rasini lichide avand capacitati utile de stocare de 500 to (450 mc).

Rasinile produse in noua autoclava vor fi descarcate cu ajutorul unei pompe in rezervoarele de stocare existente, dupa care sunt transportate cu autocisterne catre fabricile de productie placi pe baza de lemn de tip PAL si MDF.

Atat autoclavele existente (2 x 60 mc si 1 x 32 mc) cat si autoclava noua de 60 mc nu au cosuri de evacuare in atmosfera. Aerisirile autoclavelor sunt captate printr-o retea de aerisire si dirijate in aspiratia ventilatoarelor de proces care deservesc instalatia de formaldehida sau, in cazul in care aceasta este oprita, direct in influentul reactorului de epurare catalitica. Aerisirea noii autoclave este dirijata in retea de aerisire a autoclavelor existente.

B2. Producerea de rasini pulbere in instalatia de rasini pulberi:

Producerea rasinilor pulbere se realizeaza prin uscarea rasinilor lichide (siropuri). Instalatia existenta de rasini lichide, cu o capacitate de 7.500 to/an, este amplasata in hala Sectiei Chimice.

In cadrul proiectului „Extindere linie productie rasini pulbere” este prevazuta extinderea liniei de productie prin realizarea unei linii noi, cu o capacitate de 5.500 to/an. Dupa punerea in functiune a liniei noi de productie rasini pulbere, capacitatea instalatiei de rasini pulbere va creste de la 7.500 la 13.000 to/an. Cresterea productiei de rasini pulbere este justificata datorita cerintelor de pe piata. Linia noua de rasini pulbere va fi amplasata in hala existenta, si nu va afecta peretii sau structura de rezistenta a halei. Extinderea liniei de productie rasini pulbere nu va determina cresterea capacitatii de productie a formaldehidei.

Pentru proiectul „*Extindere linie productie rasini pulbere*”, operatorul S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. detine urmatoarele documente de reglementare:

- Decizie etapa de incadrare nr. 6195 din 10.08.2017, emisa de Agentia pentru Protectia Mediului Alba, conform careia proiectul nu se supune evaluarii impactului asupra mediului.

Linia de fabricatie rasini pulbere este alimentata cu materie prima – siropuri produse in instalatia Rasini lichide, in rezervoarele existente, cu o capacitate de 70 to fiecare. Alimentarea cu siropuri se realizeaza cu ajutorul autocisternei existente ce transporta rasini lichide in interiorul platformei Kronospan sau prin pompare.

Siropul produs la instalatia de rasini lichide este pulverizat in camera de uscare. Rasina lichida pulverizata intra in contact cu aerul incalzit la o temperatura de 150 – 200 °C si se transforma in rasina pulbere prin uscare. Aerul este incalzit cu ajutorul unui arzator cu gaz metan. Rasina pulbere este transportata pneumatic spre cicloane, unde este separata de aerul cald. Aerul ce iese din cicloane este trimis la o baterie de filtre cu saci, de unde este apoi evacuat in atmosfera. In urma filtrarii rezulta un produs secundar – duseu care se colecteaza in saci big-bags in vederea eliminarii de catre firme autorizate. Produsul finit – rasina pulbere, este transportat catre silozurile de stocare, de unde este trimis la linia de ambalare. Produsul poate fi ambalat in saci de 25 kg sau in saci big bags de 1000 kg.

Pentru obtinerea anumitor sortimente de rasina pulbere, rasina este amestecata cu faina uscata in prealabil intr-un uscator. Procesul este controlat si condus prin calculator de proces supravegheat de operator.

Principiul de functionare al liniei noi de fabricatie rasini pulbere este identic cu cel al liniei existente.

In urma realizarii obiectului de investitii „Extindere linie productie rasini pulbere”, pe amplasamentul KRONOSPAN SEBES S.A. se adauga o noua sursa de emisie dirijata in atmosfera, pentru poluantii formaldehida si pulberi.

C. Producerea de placi MDF

Placile din fibre de lemn de tip MDF (Medium Density Fiberboard) sunt produse realizate prin aglomerarea elementelor constitutive ale lemnului sub forma individuala si grupata (elemente fibroase) in baza unei tehnologii complexe care in esenta cuprinde: depozitarea lemnului, tocarea lemnului, defibrarea aschiilor din lemn, amestecul materialului fibros cu substante de incleiere si hidrofugare, uscarea amestecului format, formarea covorului de fibre, presarea covorului de fibre, formatizarea covorului presat, slefuirea placilor, formarea

pachetelor de placi si ambalarea lor. In baza acestei tehnologii lemnul sub forma de aschii – tocatura format 5x15x25mm, este transformat intr-o masa fibroasa care, amestecata cu substante adezive conduce la formarea unui covor cu caracteristici uniforme, supus in final unui proces de presare la cald in vederea aglomerarii elementelor fibroase prin contact direct (lipire) si obtinerea placilor de MDF.

Aparitia si dezvoltarea acestei tehnologii de prelucrare a lemnului a fost determinata de aceleasi considerente ca si cele pentru tehnologia placilor din aschii de lemn. La fabricarea placilor de MDF se pot utiliza sortimente de materie prima atat foioase cat si rasinoase, iar caracteristicile tehnice si tehnologice specifice ale acestora satisfac in general aceleasi cerinte.

Placile din fibre de lemn au fost cunoscute mai intai in Japonia sub denumirea de „hartii grele” fabricatia acestora fiind generata de industria hartiei. In Europa si in America aceste tipuri de placi din fibre de lemn incep sa se produca in secolul al 18-lea. In Europa fabricarea la nivel industrial a inceput in Suedia, care in anul 1935 producea 25 mii tone placi din fibre de lemn.

Avind in vedere superioritatea tehnologiei de fabricare a placilor din fibre, prin avantajele tehnice si economice de valorificare superioara si complexa a diferitelor sortimente de lemn in tara noastra incepand cu anul 1962 s-au pus bazele unei puternice industrii specifice conditiilor si materiilor prime autohtone.

Se cunosc doua tehnologii de fabricare a placilor din fibre si anume:

Procedeul umed care se caracterizeaza prin mediul umed in care se pregateste si se transporta materialul fibros pentru obtinerea placilor. Acest procedeu este mare consumator de apa.

Tehnologia de fabricare a placilor din fibre prin procedeul uscat (utilizat la Kronospan) se caracterizeaza prin aceea ca materialul fibros este uscat, pregatirea acestuia, transportul si formarea covorului facandu-se cu ajutorul aerului. Introducerea acestui procedeu a fost generat de o serie de avantaje pe care le ofera fata de primul procedeu.

Tehnologia de fabricare a placilor din fibre de lemn prin procedeul uscat, conduce la obtinerea de placi dure cu doua fete netede. Lemnul determina atat tehnologia cat si calitatea placilor din fibre printr-o serie de caracteristici cum sunt: tipul, dimensiunile si proportia elementelor anatomice de structura, compusii chimici principali, densitatea, varsta, pozitia sortimentului in arbore, umiditatea, continutul de coaja, forma si dimensiunile sortimentului. Principalele elemente de structura ale lemnului care sunt luate in considerare la fabricarea placilor MDF: fibrele, traheidele, si tesaturile de parenchim. Dintre acestea cele mai importante sunt **fibrele si traheidele** care in lemn formeaza tesaturile de rezistenta.

Speciile de lemn preferate sunt acelea care contin fibre si traheide cat mai lungi si in proportie cat mai mare, deoarece prin defibrare se vor obtine fibre lungi si subtiri care sunt cele mai bune. In aceasta categorie intra lemnul de rasinoase, speciile de lemn cu densitate mare si proportie ridicata de lemn tarziu cum si sortimentele din lemn matur rezultate din trunchiurile arborilor cu diametre mari. Se foloseste de asemenea lemnul de fag, plop si sortimente subtiri. Principali componentii chimici de structura a lemnului care isi transmit influenta asupra calitatii materialului lemnos sunt: celuloza, hemicelulozele si lignina.

Lemnul de cea mai buna calitate este cel care contine o cantitate mare de elemente amintite anterior. Din acest punct de vedere speciile de rasinoase, foioase moi si tari (exemplu:fag) sunt apte pentru fabricarea placilor din fibre de lemn.

Fazele procesului de producere placi MDF sunt urmatoarele:

- Depozitare materie prima
- Tocare material lemnos
- Defibrarea materialului lemnos
- Uscarea fibrelor
- Presarea covorului de fibra
- Slefuirea placilor MDF

C.1. Depozitul de materie prima

Sortimentele de lemn destinate tehnologiei de fabricare a placilor-MDF, sunt depozitate în scopul realizării unei rezerve care să asigure un flux continuu și pentru satisfacerea parametrilor ce depind de materia prima. Materia prima folosită la fabricarea placilor din fibre MDF se compune din următoarele sortimente: lemn rotund diverse esențe, tocatura lemn și rebuturi de plăci-

Organizarea depozitului de materie prima comun secțiilor MDF și PAL se face pe loturi, care cuprind în total o suprafață utilă de 19,5 ha teren. Cantitățile de materie prima pe sortimente sunt variabile de la o lună la alta în funcție de programul de fabricație. Aprovizionarea cu material lemnos a depozitului de materie prima se face cu vagoane CFR și cu mijloace auto de la diverși furnizori.

Receptia materiei prime se face prin cântărire și/sau prin cubare.

Umiditatea materialului lemnos se determină cu o etuvă și o balanță amplasată la cântar.

C.2. Tocarea materialului lemnos

Aschiile rezultate în urma procesului de tocare au dimensiunile de 5 x 15 x 25 mm. Cele care nu corespund acestor dimensiuni, fiind mai mari nu trec prin grila de evacuare și vor fi dirijate spre contracutul superior unde se realizează tăierea lor la dimensiunile amintite. După realizarea operațiunii de tocare și trecerea materialului lemnos de grila de sortare și evacuare din tocat, aschiile sunt preluate de două transportoare melcate paralele, poziționate înclinat. De aici aschiile sunt preluate de alte două transportoare melcate poziționate orizontal. Aschiile sunt deversate apoi într-un elevator cu cupe (montate pe bandă de cauciuc) în poziție verticală care transportă aschiile la alt grup de transportoare melcate poziționate orizontal. De aici aschiile sunt preluate de transportorul cu bandă poziționat orizontal în partea superioară a silozurilor de aschii. Descărcarea aschiilor de pe acest transportor se face cu ajutorul altui transportor transversal cu bandă care poate fi acționat în dublu sens, alimentând cele două silozuri și anume:

- Silozul de aschii foioase;
- Silozul de aschii rasinoase;

Transportorul transversal descărcător se deplasează pe toată lungimea benzii de alimentare a silozurilor de aschii executând o mișcare de translație pentru alimentarea celor două silozuri, alternativ funcție de compoziția amestecului. Se formează astfel gramezile de aschii pentru alimentarea defibratorului.

C.3. Defibrarea materialului lemnos

Pentru realizarea procesului de defibrare a materialului lemnos in conditii de calitate este necesar sa se parcurga urmatoarele etape:

Stocarea materiei prime: se realizeaza in silozurile de aschii atat pentru esenta tare cat si pentru esenta moale, creandu-se posibilitatea alimentarii ritmice cu material lemnos a defibratorului. Cand este necesar se tine cont de amestecul FSC si se selecteaza silozul din care se extrage tocatura. Silozurile de aschii sunt constructii acoperite, aschiile nefiind expuse factorilor atmosferici, care ar conduce la degradarea lor.

Impingatoarele hidraulice: sunt pozitionate la baza fiecarui siloz. Impingatoarele hidraulice sunt formate din patru subansamble cu rolul de a alimenta continuu cu aschii, transportoarele melcate. Aceste transportoare preiau din silozuri, cantitatile de aschii necesare pentru obtinerea retetei de fabricatie si anume: 50% tocatura din foioase tari si deseuri placi rebutate (dar nu mai mult de 2,5% din total cantitate materie prima) si 50% tocatura din rasinoase.

Sistemul de transport aschii. Transportoarele cu doimeleci paraleli cu turatie variabila preiau aschiile si le deverseaza pe banda de transport din cauciuc. De aici aschiile ajung in doua transportoare melcate paralele care le depune in melcul injector. Melcul injector deverseaza aschiile in cupele elevatorului. Aceste cupe sunt fixate pe o banda de cauciuc pozitionata vertical. In partea superioara a sectorului elevatorul depune aschiile in trei tamburi magnetici. Se executa o separare a metalelor din aschii, acestea fiind evacuate prin cadere libera (impreuna cu aschiile) intr-un container in exteriorul sectorului. Aschiile tehnologice, fara metale sunt dirijate la sortatorul hexagonal.

Sortatorul: este de tip TEXPAN, prevazut cu role si discuri.

Preincalzitorul: de forma cilindrica este pozitionat vertical avand rolul de a **plastifia** aschiile din lemn, proces necesar defibrarii. Aschiile sunt supuse unui tratament termic si a unui proces chimic cu ajutorul aburului la o temperatura de 130-160°C. Temperatura aburului din preincalzitor este setata dar se poate si regla functie de specia de lemn utilizata. Tratarea termica cu **abur si bisulfit** a aschiilor de lemn se executa in scopul unei **plastifieri** intense si mai rapide a materialului lemnos care va fi defibrat. Prin acest tratament se mareste calitatea materialului fibros, se reduce consumul de energie, iar capacitatea defibratorului creste. Calitatea superioara a materialului fibros se datoreaza unei desprinderi mai usoare a elementelor din structura lemnului care vor fi cat mai intregi si intens fibrilizate. Evacuarea aschiilor plastificate din preincalzitor se face cu ajutorul melcului de descarcare cu turatie variabila unde **se injecteaza parafina**. Aschiile sunt preluate in continuare de melcul de alimentare cu turatia constanta a camerei de macinare a defibratorului.

Defibratorul Tip: PALLMANN. Se pornesc instalatiile auxiliare ale defibratorului: compresor, instalatia de ungere, pompa de racire melc alimentare, grupul hidraulic actionare ciuperca, pompa de racire garnitura mecanica ax si pompele grupului hidraulic. Se porneste defibratorul, dupa care se executa pozitionarea discurilor de defibrare la pozitia de start. Pe fiecare disc sunt montati cate 18 buc segmenti pentru defibrare. Se introduce abur in camera de defibrare pina la realizarea temperaturii de 140-175°C si o presiune de 7-10,5 bari. Cu ajutorul stetoscopului se pozitioneaza discurile la 0,2 mm distanta unul fata de celalalt. Se porneste melcul de descarcare a preincalzitorului, aschiile ajungand in camera de defibrare la o presiune de 7-10,5 bari. Se executa reglarea finala a distantei intre discuri functie de granulometria fibrei. Primele cantitati de fibra sunt evacuate in containerul pentru fibra umeda, urmand sa fie transportata apoi la Centrala Termica. Aceasta fibra nu contine chimicale.

Cand granulometria fibrei este corespunzatoare pentru tehnologie, se schimba pozitia clapetei de deviere permitand intrarea fibrei in coloana de uscare. Din acest moment se introduce in **masa de aschii si in masa de fibra chimicalele**, functie de reteta stabilita.

Dozarea chimicalelor. Pentru dozarea chimicalelor se folosesc pompe.

C.4. Uscarea fibrelor

Operatiunea de uscare a fibrelor se face cu ajutorul instalatiei complexe de uscare, unde are loc contactul direct intre fibrele de lemn cu chimicale si aerul cald. Partile componente ale instalatiei de uscare sunt:

- Coloana de uscare este formata dintr-o conducta metalica cu $\varnothing = 2.900$ mm si lungimea de 170 ml;
- Caminul de aer cald;
- Clapeta pentru aer rece;
- Clapeta pentru aer cald;
- Clapeta pentru siguranta in caz de incendiu;
- Ventilatoarele (3 buc) pentru asigurarea transportului aerului cald si a fibrei in coloana de uscare;
- Senzori antiincendiu;
- Grupul de cicloane (4 buc.) pentru separarea aburului din fibra. Cicloanele respective alimenteaza cu fibra separatoarele SCHIFTER si apoi bunkerul de fibra;
- Transportoarele cu racleti;
- Transportoarele melcate.

De la Centrala Termica aerul cald intra in coloana de uscare pe portiunea verticala pentru separarea volumetrica si de aici in caminul de aer cald. In continuare aerul cald ajunge in camera de amestec cu aer rece. Aceasta operatiune se realizeaza prin inchiderea sau deschiderea clapetelor. Aerul cald tehnologic este transportat pneumatic cu ajutorul ventilatoarelor prin conducta (coloana) de uscare unde intalneste fibra obtinuta in procesul de defibrare. Prin contactul direct al fibrei cu aerul cald in coloana de uscare se realizeaza procesul de uscarare a fibrelor din lemn. Amestecul de fibra si aer cald este transportat pneumatic prin coloana de uscare, pana la cele patru cicloane unde se incheie procesul de uscare. La iesirea din coloana de uscare, umiditatea fibrei este de 8,9%-9,2% si o temperatura de 50°C. In aceste patru cicloane se realizeaza separarea aburului din fibra. Fibra ajunge la baza fiecarui ciclon unde se afla cate un dozator corespunzator. La baza dozatorului se afla conducta pantalon cu clapeta care poate fi actionata in doua sensuri si anume:

- sensul spre productie, unde fibra este dirijata la transportorul melcat si de aici in separatoarele SHIFTER pentru alimentarea bunkerului de fibra de la masina de formare a covorului.
- bunkerul pentru stationare fibra in zona formare covor.

C.5. Presarea covorului de fibre

Pentru realizarea procesului de presare a covorului de fibre este necesar sa se parcurga urmatoarele etape tehnologice:

- Formarea covorului de fibre.
- Presarea covorului de fibre la rece (Antepresarea).
- Tivirea longitudinala;
- Transferul la presa calda;
- Presarea covorului de fibre la cald.

- Dimensionarea placilor
- Racirea placilor
- Stivuirea placilor

C6. Slefuirea placilor de MDF

- Calibrarea placilor de MDF
- Slefuirea placilor calibrate.

Linia innobilare din cadrul Secției MDF

În cadrul liniei de innobilare se realizează acoperirea placilor de tip PAL și MDF cu straturi decorative de melamina. Capacitatea liniei de innobilare plăci din cadrul Secției MDF este de 1.592.000 to/an.

Linia de innobilare plăci a fost modernizată în cadrul proiectului „Modernizare linie innobilare”, pentru care titularul activității, S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. deține următoarele documente de reglementare:

- Decizia etapei de încadrare nr. 9484 din 03.11.2016, eliberată de Agenția pentru Protecția Mediului Alba, conform căreia proiectul nu se supune evaluării impactului de mediu;
- Autorizația de construire nr. 308 din 15.11.2016, eliberată de Primăria Municipiului Sebes.

Dotari:

- *linii innobilare automate: Dieffenbacher, Pagnoni*
- *linii innobilare manuale: 3 linii SUFOMA și 1 linie Wemhoener*

Procesul include următoarele etape:

Incarcare linie:

- plăci brute
- decor
- material ambalare (carton, plăci de protecție)

Sortare plăci brute:

- plăci de protecție sau în afara toleranței de grosime
- plăci corespunzătoare tehnologic

Presare la cald:

- pregătirea plăcii pentru presare prin acoperirea cu coala decor (pe o față sau pe ambele fețe) și a ciclului de presare cu 2 sau 3 plăci (numai la linia Dieffenbacher). Poate fi automată sau manuală

- automată (program setat în calculator cu următorii parametri tehnologici: temperatura, presiune specifică, timp de presare) – Dieffenbacher, Pagnoni
- manuală – restul liniilor: 3 linii SUFOMA și 1 linie Wemhoener

- setarea parametrilor tehnologici (temperatura, presiune specifică, timp de presare), în funcție de decor sau placă suport
- reglajul vitezei și rampelor de închidere-deschidere a preseii
- reglajul caruciorului de încărcare-descărcare a preseii

- încărcarea și descărcarea presei

Curatare margini, racire, sortare:

- Dieffenbacher – cutite longitudinale și transversale
- Pagnoni, Kronospan 1, 2 și 3-Wemhoener – cutite combinate
- rotitor+racitor - Dieffenbacher
- ventuza examinare calitate – toate celelalte
- ventuza împachetare
- sortarea la toate liniile se face vizual, de către operator

Impachetare, ambalare:

- setare număr de plăci pe pachet
- setare mod de ambalare – Dieffenbacher, Pagnoni
- ambalarea standard pe linie

Modernizarea liniei de innobilare a constat în înlocuirea unor componente individuale din linia existentă cu utilaje noi mai performante, complet automatizate, care permit obținerea unor timpi de lucru reduși și reducerea manipularilor manuale/ cu utilaje de ridicat atât pentru plăcile brute cât și pentru paletii de hartie pentru melaminare, și automatizarea completă a ciclului de schimbare a decorurilor și matritelor cu structuri pe linie. Componentele liniei care au fost modificate/inlocuite sunt următoarele:

- transport alimentare plăci brute – s-a suplimentat capacitatea de alimentare cu plăci prin adăugarea de transportoare cu role și a unui carucior de alimentare automat;
- adăugarea unui sistem complet de alimentare cu paletii de hartie și a unei magazii automate de stocare și schimbare hartie pe flux;
- liniile de așezare hartie au fost înlocuite parțial cu componente mai performante;
- presa a fost înlocuită cu un utilaj mai performant;
- a fost adăugată pe flux o instalație de curățare resturi hartie de pe canturile plăcilor melaminate;
- a fost modificat sistemul de racire plăci finite;
- a fost adăugată o instalație de infoliat plăci finite în vederea protejării suplimentare a suprafeței plăcilor;
- linia de evacuare și stivuire a fost înlocuită cu o stație de stivuire mai performantă;
- mașina de ambalat a fost înlocuită și mutată în altă poziție.

Modernizarea liniei de innobilare a necesitat modificarea parțială a infrastructurii pentru adaptarea fundațiilor existente la noile componente care au alte dimensiuni și greutate.

Modernizarea liniei de innobilare nu a condus la creșterea capacității de producție, aceasta rămânând la un volum de 1.592.000 to/an, prevăzut conform Autorizației Integrate de Mediu nr. AB 1/09.01.2017.

Modernizarea liniei de innobilare

Finalizarea lucrărilor de modernizare s-a realizat în data de 30.05.2017 conform Procesului – Verbal de recepție la terminarea lucrărilor nr. 6998/30.05.2017, înregistrată la Primăria

Municipiului Sebes cu nr. 19836/30.05.2017, adresei Kronospan Sebes nr. 6969/29.05.2017 către APM Alba privind finalizarea lucrărilor de modernizare și adresei APM Alba nr. 5274/08.06.2017 către Kronospan Sebes, prin care Autoritatea competentă confirmă că modernizarea liniei de înobilare plăci nu conduce la necesitatea revizuirii Autorizației Integrate de Mediu nr. AB 1 / 09.01.2017.

D. PRODUCEREA PLACILOR DE PAL: 885.000 t/an.

Placile din aschii de lemn (PAL) sunt produse sub formă de panouri obținute prin aglomerarea particulelor de lemn cu un adeziv sub acțiunea simultană a temperaturii și presiunii.

Tehnologia de fabricație a acestor produse se bazează pe transformarea lemnului în particule (aschii) cu caracteristici bine determinate. Aschiile amestecate cu o anumită cantitate de adeziv sunt așezate sub formă unui covor continuu care prin procedeul de presare la cald, formează plăci de diferite tipuri și dimensiuni. Materia primă necesară fabricației este depozitată pe dimensiuni, sortimente și esențe.

Etapele procesului de producție PAL sunt următoarele:

- Depozitare materie primă
- Pregătirea aschiilor
- Uscarea aschiilor
- Sortarea aschiilor
- Presarea covorului de aschii
- Slefuirea placilor de PAL
- Ambalarea pachetelor de plăci PAL

D1. Depozitul de materie primă

Materia primă folosită la fabricarea placilor de PAL se compune din următoarele sortimente:

- din interior: tocatura, rebuturi și deseuri plăci, ambalaje și deseuri de ambalaje din lemn, deseuri de hartie și carton, deseuri hartie impregnate;
- din exterior: lemn rotund de diferite esențe, tocatura, rumegus, deseuri lemnoase, rebuturi și deseuri plăci, ambalaje și deseuri de ambalaje din lemn, deseuri de hartie și carton, materiale reciclabile sortate.

Organizarea depozitului de materie primă, comun fabricilor PAL și MDF se face pe loturi care cuprind în total o suprafață utilă de 19,5 ha teren. Loturile de materie primă pentru PAL sunt poziționate cât mai aproape de secția de producție. Cantitățile de materie primă pe sortimente sunt variabile de la o lună la alta funcție de programul de fabricație

D.2. Pregătirea aschiilor

Din silozul de aschii, cu ajutorul unui încărcător frontal cu cupă, aschiile sunt deversate în două guri de alimentare a morilor, prevăzute cu transportor cu racleti acționat hidraulic în dublu sens.

Tocatura este transportată utilizând banda transportoare tocatura.

Fabrica are în fluxul tehnologic două mori cu ciocane și șapte mori cu cutite precum și un nou tocat cu tambur HFHN.

Linia de pregatire a materialului lemnos face obiectul unui proiect de modernizare, pentru care titularul activitatii, S.C. KRONOSPAN SEBES S.A., detine urmatoarele documente de reglementare:

- Decizia etapei de incadrare nr. 7347 din 11.09.2017, emisa de Agentia pentru Protectia Mediului Alba, conform careia proiectul nu se supune evaluarii impactului asupra mediului;
- Autorizatia de construire nr. 256 din 13.10.2017, eliberata de Primaria Municipiului Sebes.

Necesitatea modernizarii liniei de pregatire materie prima este justificata prin reducerea consumului de lemn brut ca materie prima prin inlocuirea acestuia intr-un procent cat mai mare cu deseuri de lemn si optimizarea costurilor de productie si a calitatii placilor din PAL, precum si reducerea costurilor de productie datorita consumului de energie mai mic pe unitatea de produs.

Modernizarea liniei s-a realizat prin inlocuirea unor componente individuale din linia existenta cu utilaje noi mai performante. Componentele liniei care au fost modificate/inlocuite sunt urmatoarele:

- Instalatie de tocare mai performanta construita special pentru a procesa deseuri lemnoase cu incluziuni metalice si minerale. Aceasta a fost montata pe structura constructiva existenta a vechiului tocat.
- Pe fluxul tehnologic au fost introduse urmatoarele utilaje de sortare/separare:
 - o 2 sortatoare cu role pentru a diviza tocatura in 6 fractii principale
 - o Separator magnetic cu tambur
 - o Separator in curent Eddy – pentru separare metale neferoase;
 - o Separatoare gravitationale (4 buc) pentru fractia marunta;
 - o Separator folie plastic;
 - o 3 bai de separare minerale;
 - o Siloz stocare intermediara tocatura (1500 mc)
 - o Transportoare alimentare/ descarcare si interconectare componente instalatie;
 - o 2 instalatii radiologice cu raze X pentru sortarea materialelor, tip X-TRACT BASIC

Capacitatea maxima a liniei de sortare material este de 40 t/h.

Modernizarea liniei existente a necesitat modificarea partiala a infrastructurii pentru adaptarea fundatiilor existente la noile componente care au alte dimensiuni si greutati.

Modernizarea liniei pregatire material nu a modificat capacitatea autorizata a liniei PAL, avand ca scop reducerea costurilor cu materia prima prin inlocuirea unui procent cat mai mare din lemnul brut cu deseuri de lemn.

Linia de pregatire material este prevazutain urma modernizarii cu o instalatie de exhaustare de ultima generatie care nu evacueaza pulberi in atmosfera, si care va functiona in circuit inchis. Evacuarea filtrului va fi returnata in hala, astfel nu vor exista surse suplimentare de emisie.

D.3. Uscarea aschiilor

Fluxul tehnologic al fabricii de placi din aschii de lemn are in componenta sa un uscator de aschii tip Kronoplus tip TT 7,0 x 3,4

Uscatorul Krono-plus tip TT 7,0 x 34, cu incalzire indirecta, capacitate = 75.000 kg/h aschii uscate.

Tehnologia de uscare este UTWS pe baza de incalzire indirecta. Tehnologia UTWS are la baza principiul arderii substantelor poluante, eliberate din lemnul uscat in camera de combustie odata cu combustibilul utilizat pentru incalzirea procesului de uscare. In conditii termice extreme (temperaturi de pana la 950°C, durata reactiei termice de pana la 4 secunde) toti poluantii organici, substantele mirositoare si substantele impurificatoare inflamabile ard pana la o mineralizare completa, cu formare de H₂O si CO₂.

Aerul de uscare circula prin circuit inchis separat de cel al gazelor de ardere.

Echipamentul este format din 5 parti tehnologice de baza:

- Sursa de energie o reprezinta gazele fierbinti generate in camera de ardere zidita, prevazuta cu arzator combinat pe gaz metan si praf de lemn. Arzatorul este tip Multifuel Burner GD-75-VII, productie 2005. Camera de ardere este proiectata de o marime suficienta incat sa asigure arderea completa a combustibilului cu o emisie minima de CO si NOx. Gazele fierbinti avand o temperatura de 750-900 °C sunt directionate prin schimbatorul de caldura gaz-gaz pentru cedarea caldurii.
- Zona de uscare realizata in Uscatorul propriu-zis ,unde aerul cald la temperatura de 550°C asigura uscarea aschiilor.
- Cicloanele pentru retinerea pulberilor.
- Schimbatoarele de caldura gaz-gaz pentru incalzirea aerului.
- Precipitator electrostatic ESP prin care trec gazele reziduale inainte de evacuare in atmosfera.

Performantele echipamentului sunt urmatoarele:

- Productie maxima de aschii 75000 kg/h de la umiditatea initiala de 100% (110 000 kg/h LAU) pana la umiditatea finala de 2%
- Necesarul de caldura 75 MW
- Temperatura de intrare 550°C / Temperatura de iesire din uscator 145 °C
- Gazele arse sunt evacuate prin cos de dispersie H=65 m si diametru de baza =2.5 m, diametru la varf=2.5 m.

Gazul cald este generat in camera de ardere zidita, prevazuta cu arzator pe gaz metan si praf de lemn. Arzatorul este tip Multifuel Burner GD-75-VII, productie 2005, cu urmatoarele caracteristici:

- utilizeaza drept combustibil gazul metan si praful de lemn
- puterea arzatorului pe gaz metan este de max 75 000 kW
- puterea arzatorului pe praf de lemn este de max 75000 kw

- consumul de gaz metan este de 7545 Nmc/h
- consumul de praf de lemn este de 12903 kg/h
- temperatura aerului de combustie este de max 935°C
- modul de operare: gaz metan individual, praf de lemn individual, gaz metan și praf de lemn combinat.

Arzatorul este prevăzut cu reglare automată a raportului aer/materie primă și realizează o ardere optimă în orice moment. În cazul în care apar deficiențe, ceea ce ar putea conduce la un nivel mai ridicat de emisii, arzatorul este decuplat automat cu ajutorul instalației de supraveghere cu IR.

Arzatorul pe baza de biomasă de 26 MW reprezintă o instalație separată racordată direct la sistemul ESP al Uscătorului Krono-plus. Proiectul a fost realizat în baza Deciziei etapei de încadrare nr. 7415 din 02.10.2014 și AC nr.20 din 27.02.2015, în scopul utilizării biomasei drept combustibil, atunci când praful de lemn nu ar fi disponibil și pentru reducerea costurilor aferente consumului de gaz metan.

Este o instalație independentă, exterioară, are puterea instalată de 26 MW, produce aer cald ce este utilizat la încălzirea uleiului diatermic, are regimul de înălțime P+5E, H=16 m, Ac=650 mp, Ad=3250 mp, Volum=10400 mc.

Arzatorul este cu inițiere pe gaz metan și combustibil solid alcătuit din biomasă. Alimentarea se realizează printr-un transportor cu bandă, cu traseu aerian la înălțimea de H=16m. Stația de încărcare a transportorului este amplasată în exteriorul Halei de depozitare masă lemnoasă iar încărcarea se realizează din interiorul halei printr-un sistem alcătuit din extractori pneumatice, transportor vibrant, sortator, elevator și transportorul aerian, până în instalația de alimentare a camerei de ardere.

Timpul de trecere a aschiilor prin tambur este în medie de 25 minute, în primul rând datorită construcției interioare cu profile tip zig-zag. Proporția amestecului de aschii și rumegus care trece prin uscător este stabilită de către operatorul de la uscător, funcție de grosimea plăcilor care trebuie presate.

Evacuarea aschiilor din uscător se face către zona de sortare sau spre locul de depozitare (stationare temporară), urmând să fie reintroduse în procesul de fabricație. Cele două uscătoare pot funcționa simultan sau individual.

Uscătorul Krono-plus este prevăzut cu instalație de separare a pulberilor multiciclon cu 18 cicloane și precipitator electrostatic ESP.

Precipitatorul electrostatic este format din carcasa, o instalație proprie de înaltă tensiune, electrozi de colectare, un sistem de bătăie a electrozilor, jgheaburi de colectare a precipitatului și piese de intrare și ieșire.

Principiul de funcționare se bazează pe forțele mecanice de atracție și respingere care apar într-un câmp electrostatic, respectiv între electrozii pozitivi și negativi.

Capacitatea de colectare a precipitatorului electrostatic depinde de frecvența câmpului electrostatic cât și de frecvența bătăilor de scuturare a electrozilor. Pentru echipamentul existent tensiunea aplicabilă electrozilor este de 65 kV, iar frecvența bătăilor de scuturare este la 6 până la 30 minute, cu durată individuală de 1 minut.

D.4. Sortarea aschiilor

Transportul aschiilor de la uscătoare se face cu ajutorul unui sistem de transportoare cu melc, care printr-un jgheab alimentează transportorul cu racleti aflat deasupra celor 6 sortatoare de

aschii. În partea superioară a sortatoarelor sunt melcii dubli de alimentare prin care aschiile ajung de la transportorul cu raletă la fiecare sortator. Sortatoarele au montate în interior câte 16 site cu orificii de 8x8mm până la 0,18 x 0,18 mm, dispuse înclinat de la intrare spre evacuarea aschiilor.

Sortatoarele execută o mișcare oscilantă antrenând aschiile pe cele 16 site. În urma procesului de sortare rezultă patru sortimente de material lemnos și anume: praful, aschii pentru fete, aschii pentru miez și aschii grosiere.

Cele patru sortimente de material sunt preluate fiecare de câte un transportor cu raletă și anume:

- Praful este transportat la arzătoarele uscătoarelor;
- Aschiile de fete (externe) sunt preluate de un transportor cu raletă și depuse într-un SHIFTER (în exteriorul fabricii) unde se realizează o sortare cu ajutorul a două site cu gauri de Ø3 mm și de Ø5 mm;
- Aschiile grosiere rezultate sunt transportate la cele trei mori de lângă sortatoare iar cele pentru fete în silozul de fete ;
- Aschiile pentru miez sunt preluate de transportorul cu raletă și depuse într-un SHIFTER (în exterior), unde se realizează sortarea cu ajutorul a două site cu gauri de Ø7 mm și Ø14 mm;
- Aschiile corespunzătoare pentru miez vor fi introduse în silozul de miez, iar cele supradimensionate sunt transportate la una din cele trei mori aflate în zona sortatoarelor;
- Aschiile grosiere sunt preluate de transportorul cu raletă până la WINDSHIFTER aflat în interiorul sectorului sortare de unde prin ciclonare, rezultă aschii corespunzătoare pentru miez care vor intra în circuitul aschiilor de miez, ajungând în silozul de miez;
- Aschiile grosiere (supradimensionate) din WINDSHIFTER vor fi preluate de un transportor cu raletă și dirijate într-un transportor melcat, aflat în partea superioară a celor două mori. De aici aschiile sunt preluate de transportorul cu raletă care le deversează în exteriorul sectorului de unde vor fi transportate cu cupa la Centrala Termică.

De la SHIFTER-ele din exterior, aschiile grosiere ajung prin conductele de transport pneumatic, în transportorul cu raletă de alimentare a celor trei mori. Aschiile netehnologice vor fi dirijate cu ajutorul unui transportor melcat dublu la WINDSHIFTER, unde se repetă procesul de sortare descris mai sus.

De la mori, aschiile rezultate vor fi transportate la cicloanele din exteriorul sectorului și de aici în sistemul de alimentare a sortatoarelor. În partea inferioară a celor două mori sunt colectate aschiile supradimensionate și alte impurități care sunt evacuate în exterior nefiind tehnologice .

D.5. Presarea covorului de aschii

Procesul de presare a covorului de aschii se compune din următoarele operațiuni distincte:

- Dozarea chimicalelor: rasina, uran, parafina;
- Formarea covorului de aschii;
- Prepresarea covorului de aschii;
- Presarea la cald a covorului de aschii;
- Acclimatizarea placilor din aschii;

D.6. Slefuirea placilor de PAL

Dupa perioada de climatizare a placilor urmeaza procesele de slefuire si formatizare. Linia de slefuire si formatizare a placilor de PAL se compune din:

- Lift alimentare linie de slefuire;
- Masina de calibrare-slefuire SATOS K KK NN (Steinemann);
- Masina de slefuit IMEAS 2;
- Grup sectionare longitudinala;
- Grup formatizare transversala Kontra;
- Grup formatizare transversala Kontra;
- Lifturi pachetizare descarcare = 4 buc.;
- Sistem de transport placi.

D.7. Ambalarea pachetelor cu placi de PAL

- Cu masina automata de ambalat Orgapack + cap de legat Maillis OMS. Se foloseste banda otel laminata la rece 16x 0,6mm sau banda de plastic format 15,5 x 1,1 PET 16 (19) x 1,0 mm
- Manual pe suporti metalici, legaturi PET cu masini portabile;
- cu folie stretch termo-contractila, pentru placi cu utilizari speciale

4.3 Utilitati

Principalele utilitati furnizate pe amplasament sunt: energia electrica, gazul natural si apa potabila/ menajera si industrială.

4.3.1 Alimentarea cu energie electrica

Alimentarea cu energie electrica se realizeaza din sistemul national, prin statia proprie de transformare de 110/20 kV, racordata la rețeaua nationala LEA de 110 kV.

Energia electrica este utilizata pentru functionarea instalatiilor si pentru iluminat.

Statia de transformare este prevazuta cu imprejmuire de protectie, cu socluri de fixare pe sine, asezate pe pat absorbant din pietris.

Uleiurile utilizate sunt minerale, de tip TR-30 si nu contin PCB.

Consumul de energie electrica pe anul 2016 din rețeaua publica a fost de 215.675,24 MWh/an, fiind asigurata prin contracte incheiate cu furnizori autorizati.

Interventiile, reviziile si reparatiile asupra liniilor de tensiune se realizeaza de catre personal calificat.

4.3.2 Asigurarea gazului natural

Energia termica este necesara unor procese din cadrul fluxurilor tehnologice de productie a formaldehidei, rasinilor lichide si rasinilor pulbere, precum si pentru producerea placilor PAL si MDF.

O cantitate mai mica de energie termica, este destinata incalzirii spatiilor de lucru in perioada rece a anului.

Pentru producerea energiei termice necesare fluxurilor tehnologice in cadrul sectiei chimice, combustibilul utilizat este gazul metan. In sectiile PAL si MDF, combustibilul utilizat este atat gazul metan cat si deseurile de lemn.

Consumul de gaze naturale pe anul 2016 din reseaua publica a fost de 10.795.717 mc/an, fiind asigurata prin contracte incheiate cu furnizori autorizati.

Consumul din biomasa pe anul 2015 a fost de 171.502,05 to/an.

4.3.3 Alimentarea cu apa

Alimentarea cu apa potabila se realizeaza din conducta magistrala de apa potabila apartinand S.C. APA C.T.T.A. S.A. Alba Iulia, conform Contractului nr. 21/2009 incheiat intre parti. (Anexa nr. 8)

Alimentarea cu apa se efectueaza din doua bransamente cu Dn 250 mm la cele doua conducte magistrale (Dn 1000 mm si Dn 1200 mm) de apa potabila apartinand S.C. APA C.T.T.A. S.A. Alba Iulia.

Bransamentul Dn 250 mm la magistrala Dn 1000 mm - alimenteaza consumatorii curenti si pentru refacerea rezervei de apa PSI.

Bransamentul Dn 250 mm la magistrala Dn 1200 mm – pentru refacerea rezervei de apa PSI si alimentarea cu apa a consumatorilor curenti.

Volum de apa potabila autorizate sunt prezentate in tabelul urmatoar:

Tabel 30 Volume de apa potabila autorizate

Sursa de apa	Volum (mc/zi)		
	maxim	mediu	minim
Reteaua de apa potabila a S.C. APA CTTA S.A.	48 (0,55 l/s)	40 (0,46 l/s)	32 (0,37 l/s)
Volum anual	17520 mc/an	14600 mc/an	11700 mc/an

Volumele de apa captate din reseaua de apa potabila a S.C. APA CTTA S.A. sunt folosite dupa cum urmeaza:

Tabel 31 Scopul utilizarii

Scopul utilizarii	Volum maxim zilnic	Volum mediu zilnic	Volum minim zilnic
Consum igienico-sanitar in sectia chimica	4,1 (0,05 l/s)	3,4 mc/zi (0,04 l/s)	2,7 (0,03 l/s)
Consum igienico-sanitar in sectia MDF	28,8 (0,33 l/s)	24 mc/zi (0,27 l/s)	19,2 (0,22 l/s)
Consum igienico-sanitar in sectia PAL	15,1 (0,17 l/s)	12,6 mc/zi (0,15 l/s)	10 (0,11 l/s)
TOTAL	48 mc/zi (0,55 l/s)	40 mc/zi (0,46 l/s)	32 mc/zi (0,37 l/s)

Functionarea unitatii este permanenta **270-365 zile/an, 24 ore/zi din care 15 zile/an revizie generala.**

➤ **Alimentarea cu apa industrială**

Alimentarea cu apa industrială se realizează tot din conducta magistrală de apă potabilă aparținând S.C. APA C.T.T.A. S.A. Alba Iulia, conform contractului nr. 21/2009 încheiat între părți.

Apă folosită în secția chimică, la centrala termică pentru producerea aburului este demineralizată într-o instalație cu schimbatori de ioni, dimensionată pentru 7 mc/oră, instalație care funcționează alternativ cu două linii cu schimbatori de ioni.

Apă folosită în cadrul secției MDF, la centrala termică pentru producerea aburului este dedurizată într-o instalație cu schimbatori de ioni, dimensionată pentru 24 mc/oră, instalație care funcționează alternativ cu două linii cu schimbatori de ioni.

Pentru asigurarea uniformității debitelor de apă consumată și asigurarea rezervei PSI, pe amplasament este montat un rezervor de capacitate $V = 2.000$ mc și 4 rezervoare fiecare de $V = 500$ mc.

Societatea dispune de următoarele instalații PSI:

- gospodăria de apă compusă dintr-un rezervor din beton de capacitate $V = 2.000$ mc amplasat în apropierea fabricii de adezivi – secția chimică și 4 rezervoare fiecare de capacitate $V = 500$ mc amplasate în apropierea secției MDF;
- rețeaua de alimentare cu apă din căminul de bransare la conducta $D_n 1.200$ mm;
- rețeaua de alimentare cu apă a hidranților interiori și exteriori de lungime totală $L = 6.800$ m;
- stație de pompare echipată cu 5 pompe: 3 pompe centrifuge antiincendiu și 2 electropompe de presurizare.

Apă tehnologică este distribuită la consumatori prin intermediul a două conducte cu $D_n 250$ mm (1A + 1R).

Volume de apă industrială autorizate sunt prezentate în tabelul următor:

Tabel 32 Volume de apă industrială autorizate

Sursa de apă	Volum (mc/zi)		
	maxim	mediu	minim
Reteaua de apă potabilă a S.C. APA CTTA S.A.	4117,0 mc/zi (47,6 l/s)	1813,0 mc/zi (21,0 l/s)	910,0 mc/zi (10,5 l/s)
Volum anual	1502,7 mii mc/an	661,7 mii mc/an	332,2 mii mc/an

Volumele de apă captate din rețeaua de apă potabilă a SC APA CTTA SA sunt folosite după cum urmează:

Tabel 33 Scopul utilizării

Scopul utilizării	Volum maxim zilnic	Volum mediu zilnic	Volum minim zilnic
Tehnologic în secția chimică	2800,0 mc/zi (32,4 l/s)	900,0 mc/zi (10,4 l/s)	200,0 mc/zi (2,3 l/s)
Tehnologic în secția MDF	1300,0 mc/zi (15,0 l/s)	900,0 mc/zi (10,4 l/s)	700,0 mc/zi (8,1 l/s)

Sectiunea 4 – Principalele activitati

Scopul utilizarii	Volum maxim zilnic	Volum mediu zilnic	Volum minim zilnic
Tehnologic in sectia PAL	15,0 mc/zi (0,2 l/s)	12,0 mc/zi (0,13 l/s)	10,0 mc/zi (0,12 l/s)
Tehnologic in cadrul spalatorii auto	2,0 mc/zi	1,0 mc/zi	–
TOTAL	4117,0 mc/zi (47,6 l/s)	1813,0 mc/zi (21,0 l/s)	910,0 mc/zi (10,5 l/s)

4.4 Inventarul iesirilor (produse si deseuri)**Inventarul iesirilor (produselor)****Tabel 34 Iesiri produse**

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs
Producerea formaldehidei si rasinilor	Solutie formaldehida	Producere rasini intern	40.000 tone/an (100%) 80.000 tone/an (50%)
	Rasini lichide si siropuri ureo-formaldehydice, melamino-formaldehydice si melamino-ureo-formaldehydice (UF, MF, MUF)	Utilizare intern rasini lichide pentru obtinere placi si comercializare surplus Utilizare intern siropuri pentru obtinere rasini pulbere	198.000 + 70.000 t/an
	Rasini pulbere	In general comercializare	7.500 + 5.500 t/an
Producere placi PAL si MDF	Placi PAL	Comercializare pentru uz constructii, mobilier	885.000 to/an
	Placi MDF	Comercializare pentru mobilier	707.000 to/an
	Placi innobilate (total)	Comercializare pentru mobilier	1.592.000 to/an

Inventarul iesirilor (deseurilor)

In Sectiunea 6 este prezentat in mod detaliat modul in care se gestioneaza deseurile pe amplasament.

4.5 Diagrame de proces

Diagramele de proces si configuratia activitatilor sunt prezentate in figurile urmatoare. Deoarece reproducerea in formatul recomandat pentru solicitare face dificila citirea capacitatilor si explicatiilor din diagrame, acestea sunt reproduse la o scara convenabila in anexele la formularul de solicitare. (Anexa 4)

Decrierea proceselor conform fluxurilor prezentate in diagrame este continuta in subsectiunea urmatoare (sub-sectiunea 4.6).

Diagramele de flux tehnologic pentru principalele procese tehnologice si elementele majore ale instalatiei sunt prezentate Raportul de amplasament.

4.6 Sistemul de operare/ exploatare

Tabel 35 Sistemul de exploatare

Parametrul de exploatare	Inregistrat Da/Nu	Alarma (N/L/R) ⁶	Ce actiune a procesului rezulta din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de raspuns? (secunde / minute / ore daca nu este cunoscut cu precizie)
Nivelul metanolului si formaldehidei in rezervoare	Da	R	Reglare, alarma sonora, blocaj	Instantaneu
Temperatura de stocare a metanolului si formaldehidei in rezervoare	Da	R	Reglare automata	Instantaneu
Temperatura si presiunea in reactor si coloana de absorbtie formaldehida	Da	R	Reglare automata sau manuala, inchiderea pompei de alimentare si a ventilului de metanol automat	3 secunde
Masurarea debitului de aer si metanol automat, raportul nu trebuie sa depaseasca 10,6% w/w	Da	R	Reglarea automata/oprire	2 secunde
Monitorizarea automata a parametrilor de proces de la liniile MDF si PAL	Da	R	Reglare automata/alarma/oprire	Continuu
Monitorizarea continua a pulberilor de la uscatoare la sectiile PAL si MDF	Da	N	Analiza + eliminare cauze	Permanent
Monitorizare continua a nivelului formaldehida la instalatia de formaldehida	Da	L	Interblocare + oprire fabrica	Instantanee
Monitorizare emisii aer si apa	Da, periodic	N	Analiza + eliminare cauze	Permanent
Debit de formaldehida pe conducta de la rezervoare la instalatia de rasini lichide	Da	R	Alarma + oprire	Instantanee – alarma 1 minut - oprire
Debit de formaldehida la instalatia de formaldehida pe conducta de la rezervoare	Da	R	Alarma + oprire	Instantanee – alarma 1 minut - oprire

Informatii suplimentare despre sistemul de exploatare

Nu este cazul.

⁶N = Fără alarmă L = Alarmă la nivel local R = Alarmă dirijată de la distanță (camera de control)

4.6.1 Conditii anormale de functionare

In conditiile de pornire a instalatiei de formaldehida in reactorul de descompunere catalitica este preincalzit in prealabil la 180⁰C la intrarea gazelor, astfel incat sa aiba loc reactia de descompunere a urmelor de formaldehida.

La depasirea parametrilor monitorizati in sistem DCS, instalatia de formaldehida este oprita in conditii de siguranta.

Va functiona in continuare reactorul de descompunere catalitica, astfel incat emisiile in atmosfera sunt limite admise.

Pornirea si oprirea instalatiilor dotate cu cicloane/filtre nu afecteaza calitatea emisiilor in aer, acestea fiind direct proportionale cu functionarea la capacitate a instalatiilor.

4.7 Studii pe termen lung considerate necesare

Tabel 36 Studii necesare

Proiecte curente in derulare	Rezumatul planului studiului
<i>Nu este cazul</i>	
Studii propuse	
<i>Nu este cazul</i>	

4.8 Cerinte specifice BAT

Asigurarea functionarii corespunzatoare prin:

4.8.1 Implementarea unui sistem eficient de management al mediului

Societatea KRONOSPAN SEBES SA are implementat si certificat un sistem de management de mediu in conformitate cu ISO 14001.

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

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

4.8.3 Cerinte relevante suplimentare pentru activitatile specifice sunt identificate mai jos:

In prezent, sunt implementate proceduri de control/inspectie a utilajelor/instalatiilor aferente procesului de productie si activitatilor conexe, in vederea identificarii eventualelor defectiuni si a remedierii acestora.

Societatea are implementate sisteme eficiente de exploatare si de intretinere referitoare la toate fazele procesului tehnologic:

- procedura documentata pentru controlul operatiunilor care pot avea impact nefavorabil asupra sigurantei, sanatatii si mediului;
- instructiuni de lucru pentru operarea in siguranta a utilajelor/instalatiilor aferente procesului de productie si activitatilor conexe si pentru manevrare si depozitare a materiei prime si materialelor in conditii de siguranta si de protejare a mediului;
- instructiuni de lucru specifice de identificare, revizuire si prioritizare a elementelor instalatiei pentru care este adecvat un regim de intretinere preventiv;
- program de intretinere si reparatie a echipamentelor, incluzand si inspectii regulate a elementelor „neproductive” de mare importanta cum ar fi rezervoarele, conductele, cuve de retentie si echipamente de control al emisiilor, in care sunt stabilite perioadele la care acestea se efectueaza in functie de recomandarile producatorilor de echipamente si de numarul de ore de functionare, sarcinile de intretinere planificata, sarcinile de intretinere la cerere si sarcinile corective.

Aspectele de mediu care au fost identificate ca semnificative sunt afectate de anumiți parametri ai procesului din care provin. Acești parametri sunt masurati si monitorizati continuu conform procedurilor de lucru in vederea stabilirii si implementarii masurilor de imbunatatire/prevenire a poluarii.

5 EMISII SI REDUCEREA POLUARII

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

- Producerea formaldehidei din metanol – poluanti: formaldehida, metanol, dimetileter, monoxid de carbon, oxizi de azot;
- Producerea rasinilor pulbere prin atomizarea rasinilor lichide – poluanti: formaldehida, pulberi, alti COV;
- Operatii de pregatire a aschiilor de lemn pentru sectiile PAL si MDF (depozitare, tocare, decojire, insilozare) – poluanti: pulberi;
- Operatii de uscare aschii (PAL) si fibre incleiate (MDF) - poluanti: pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO2, alti compusi organici rezultati atat arderii combustibilului lemnos/gazos cat si datorita uscarii lemnului si COV produsii: aldehide, cetone, fenoli;
- Operatii de presare aschii incleiate (PAL) si fibre incleiate (MDF) - poluanti: pulberi, formaldehida, alti compusi organici rezultati presarii lemnului la cald: aldehide, cetone, fenoli;
- Operatii de slefuire si finisare placi : poluanti: pulberi, formaldehida;
- Arderea combustibilului gazos in centralele termice si in instalatiile pentru incalzit ulei diatermic – poluanti: CO, NOx.

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

5.1 Reducerea emisiilor atmosferice din surse punctiforme

Tabel 37 Emisii si reducerea poluarii – surse existente pe amplasament

Intrari	Iesiri poluanti	Monitorizare/reducerea poluarii	Puncte de emisie
Sectia Chimica			
A1 / Metanol Aer Apa	formaldehida, metanol, dimetileter, monoxid de carbon, oxizi de azot, apa	Instalatie on-line de masura formaldehida pe cos Combustor catalitic gaze (1/3 din flux) 2/3 flux gaze recirculate	Cos evacuare H = 32 m D = 0,9 m Debit: 19.500 Nmc/h T(°C) = 90
Solutie de formaldehida Uree Melamina Hidroxid de sodiu, acid formic, acid acetic, hexametilentetramina, borax, trietilamina, metabisulfid de sodiu, uran	formaldehida, metanol, alti COV Apa in exces de la distilare intra la absorbtia formaldehidei. Emisiile din proces se recircula la instalatia de formaldehida la amestecul metanol-aer	Toate fluxurile de proces sunt in circuit inchis.	-

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Intrari	Iesiri poluanti	Monitorizare/reducerea poluarii	Puncte de emisie
A2 / Siropuri rasini lichide	formaldehida, metanol, pulberi, alti COV	Instalatie filtrare cu saci textili	Cos evacuare H = 24 m D = 2 m Debit: 75.800 Nmc/h T(°C) = 100
A3 / Ventilatie hala rasini pulberi	formaldehida, metanol, pulberi	-	Tubulatura exhaustare hala H = 8 m D = 0,3 x 0,4 m Debit: 3.000 Nmc/h T(°C) = 28
A4 / Gaz natural	NOx, CO, pulberi, SO ₂ , CO ₂	-	Cos centrala termica H = 20 m D = 0,7 m Debit: 13.500 Nmc/h T(°C) = 120
A5 / Extindere linie rasini pulbere-sursa noua	formaldehida, pulberi	Filtru cu saci	Cos evacuare H = 20 m D = 1,3 m Debit: 19 400 Nmc/h T(°C) = 100
Sectia MDF			
P5 / Aschii Abur Rasini lichide, uran, parafina, apa Aer cald produs in uscator MDF, cu functionare pe praf de lemn, deseuri grosiere lemn si gaze	pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO ₂ , alti COV datorati atat din arderea combustibilului lemn/gazos cat si datorita uscarii lemnului si prezentei adezivilor	4 cicloane	Evacuari cicloane H = 50 m D = 2,3 m Debit: 765300 Nmc/h T(°C) = 65
P6 / Fibra lemn incleziata	pulberi, formaldehida, alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	Ciclun umed aspiratie	Cos evacuare H = 24 m D = 3 m Debit: 300.000 Nmc/h T(°C) = 35
P7 / Gaz natural	NOx, CO, pulberi, SO ₂ , CO ₂	Cos dispersie	Cos evacuare gaze arse H = 25 m D = 0,5 m Debit: 12.500 Nmc/h T(°C) = 125
P8 / Lemn rotund, tocatura, deseuri placi	pulberi	Ciclofitru	Evacuare ciclofitru H = 10 m D = 0,5 x 0,6 m Debit: 15.000 Nmc/h T(°C) = 25
P9 / Placi brute	pulberi, formaldehida	Statie Filtre	Evacuare ciclofiltre

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Intrari	Iesiri poluanti	Monitorizare/reducerea poluarii	Puncte de emisie
			H = 10,5 m D = 1,1x1 m Debit: 143.000 Nmc/h T(°C) = 25
P10 – 11 / Fibra lemn incleciata	pulberi, formaldehida	2 filtre	Evacuare filtre H = 8 m D = 2 x 0,3 x 1 m Debit: 27000, 27000 Nmc/h T(°C) = 25
P12 / Praf lemn finisare placi	pulberi, formaldehida	Ciclofiltru	Evacuare filtre H = 25 m D = 0,9x 0,5 m Debit: 10.000 Nmc/h T(°C) = 25
P13 / Placi finite Hartie impregnata	COV-uri datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	Statie filtrare, ciclofiltru	Evacuare ciclofiltru H = 7 m D = 1,5 x 0,6-m Debit: 25.000 Nmc/h T(°C) = 20
P14–15 / Placi brute, hartie abraziva	pulberi, formaldehida	2 ciclofiltre	Evacuare ciclofiltre H = 22 m D = Ø 2,0 m Debit: 2 x 141000 Nmc/h T(°C) = 25
P16 / Formatizare placi	pulberi	Ciclofiltru	Evacuare ciclofiltru H = 22 m D = 1,30 m Debit: 54.000, Nmc/h T(°C) = 25
P34 / Colectare aschii si deseuri innobilare	pulberi	Filtru cyclon	Evacuare filtru H = 10,5 m; D = 0,45x 0,90 m Debit: 10.330 Nmc/h T(°C) = 25
P37 / Gaz natural	Pulberi , CO, NOx, SO ₂ , CO ₂	Cos dispersie	Cos evacuare gaze arse H = 25 m D = 0,8 m Debit: 16.000 Nmc/h T(°C) = 130 Utilizata numai in conditii de avarie
PAL			
P17 / Aschii umede Aer cald produs in uscator	pulberi, formaldehida, NOx,	18 cicloane si filtru UTWS - ESP	Evacuare cicloane H = 65 m

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Intrari	Iesiri poluanti	Monitorizare/reducerea poluarii	Puncte de emisie
PAL, cu functionare pe praf de lemn /gaze si biomasa	CO, SO ₂ ,, alti COV datorati atat arderii combustibilului lemnos/gazos cat si uscarii lemnului si prezentei adezivilor		D = 3 m Debit: 465.500 Nmc/h T(0C) = 120
P19 / Aschii miez si fete Rasini lichide, uran, parafina, apa Caldura data de presa cu ulei diatermic	pulberi, formaldehida, alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	Ciclon umed aspiratie	Evacuare ciclon H = 27 m D = 1 m Debit: 63.000 Nmc/h T(0C) = 35
P20 / Gaz natural	NO _x , CO, pulberi, SO ₂ , CO ₂	Cos dispersie	Evacuare cos H = 25 m D = 0,5 m Debit: 125.00 Nmc/h T(0C) = 130
P21 / Exhaustare tocator	pulberi	Filtru ciclon	Evacuare ciclon H = 10,5 m D = 0,2 x 0,4 m Debit: 18.000 Nmc/h T(0C) = 20
P22 / Lemn rotund, tocatura, rumegus, deseuri placi, deseuri ambalaje lemn, deseuri ambalaje hartie si carton, deseuri hartie impregnata, materiale reciclabile sortate	pulberi	Ciclon decantare, eficienta 99,99%	Evacuare ciclon H = 19,5 m D = 1,1 m Debit: 66.000 Nmc/h T(°C) = 25
P23 / Lemn rotund, tocatura, rumegus, deseuri placi, deseuri ambalaje lemn, deseuri ambalaje hartie si carton, deseuri hartie impregnata, materiale reciclabile sortate	pulberi	Ciclon decantare, eficienta 99,99%	Evacuare ciclon H = 19,5 m D = 1,1 m Debit: 66.000 Nmc/h T(0C) = 25
P24 / Aschii uscate	pulberi	Ciclon decantare	Evacuare ciclon H = 7 m D = 0,34 m Debit: 7.000 Nmc/h T(0C) = 25
P25.1 / Exhaustare moara 1	pulberi	Ciclon decantare	Evacuare ciclon H = 9 m D = 0,5 m Debit: 31.000 Nmc/h T(0C) = 25
P25.2 / Aschii uscate	pulberi	Ciclon decantare	Evacuare ciclon H = 9 m

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Intrari	Iesiri poluanti	Monitorizare/reducerea poluarii	Puncte de emisie
			D = 0,7 m Debit: 15.000 Nmc/h T(0C) = 25
P26 / Aschii miez si fete Rasini lichide, uran, parafina, apa	pulberi, formaldehida	Statie filtre 12 buc 0,45 x 1,1 1 buc 0,45 x 0,50 1buc 0,50x2,30	Evacuare ciclon H = 8 m Debit: 120.000 Nmc/h T(0C) = 25
P27 / Colectare aschii de la formare, presare, tivire covor	pulberi, formaldehida	Statie filtre	Evacuare filtre H = 8,2 m D = 0,5 x 2,3 m Debit: 30.000 Nmc/h T(0C) = 25
P28 / Placi brute	pulberi, formaldehida	Filtru ciclon	Evacuare ciclon H = 15,5 m; D = 0,7 m; Debit: 32.000 Nmc/h T(0C) = 25
P29 / Exhaustare praf de la croit placi	pulberi	Filtru ciclon	Evacuare ciclon H = 20 m D = 0,8 m Debit: 38.000 Nmc/h T(0C) = 25
P30 / Exhaustare masini de calibrat, slefuit si croit placi	pulberi,	Filtru ciclon	Evacuare filtru H = 10 m D = 1,8 m Debit: 135.000 Nmc/h T(0C) = 25
P31 / Exhaustare masini de calibrat, slefuit si croit placi	pulberi,	Filtru ciclon	Evacuare filtru H = 8,5 m D = 1,8 m Debit:26000 Nmc/h T(0C) = 25
P32 / Exhaustare masini de calibrat, slefuit si croit placi	pulberi	Filtru ciclon	Evacuare ciclon H = 23,5 m D = 1,5 m Debit: 3.600 Nmc/h T(0C) = 25
P33 / Praf	pulberi	Siloz cilindric echipat cu filtru	Evacuare filtru H = 23,5 m D = 1,5 m Debit: 3.600 Nmc/h T(0C) = 25
P35 / Placi finite	pulberi	Filtru ciclon	Evacuare filtru H = 20 m

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Intrari	Iesiri poluanti	Monitorizare/reducerea poluarii	Puncte de emisie
			D = 0,8 m Debit: 38.000 Nmc/h T(0C) = 25
P36 / Gaz natural	Pulberi , CO, NOx, SO ₂ , CO ₂	Cos dispersie	Cos evacuare gaze arse H = 25 m D = 0,8 m Debit: 16.000 Nmc/h T(0C) = 130 Utilizata numai in conditii de avarie

Tabel 38 Surse de emisie monitorizate

Intrari	Iesiri poluanti	Monitorizare/reducerea poluarii	Puncte de emisie
Sectia Chimica			
A1 – Instalatia de productie formaldehida Metanol Aer Apa	formaldehida, metanol, dimetileter, monoxid de carbon, oxizi de azot, apa	Instalatie on-line de masura COT Combustor catalitic gaze (1/3 din flux) 2/3 flux gaze recirculate	Cos evacuare H = 32 m D = 0,9 m Debit: 19.500 Nmc/h T(°C) = 90
Instalatie de productie rasini lichide Solutie de formaldehida Uree Melamina Hidroxid de sodiu, acid formic, acid acetic, hexametilentetramina, borax, trietilamina, metabisulfid de sodiu, uran	formaldehida, metanol, alti COV Apa in exces de la distilare intra la absorbtia formaldehidei. Emisiile din proces se recircula la instalatia de formaldehida la amestecul metanol-aer	Toate fluxurile de proces sunt in circuit inchis.	Emisiile sunt dirijate in instalatia de productie formaldehida
A2 – Instalatia de productie rasini pulbere Siropuri rasini lichide	formaldehida, metanol, pulberi, alti COV	Instalatie filtrare cu saci textili	Cos evacuare H = 24 m D = 2 m Debit: 75.800 Nmc/h T(°C) = 100
A3 – Exhaustare generala hala rasini pulbere Ventilatie hala pulberi	formaldehida, metanol, pulberi	-	Tubulatura exhaustare hala H = 8 m D = 0,3x0,4 m Debit: 3.000 Nmc/h T(°C) = 28
A4 – Centrala termica Gaz natural	NOx, CO, pulberi, SO ₂ , CO ₂	-	Cos centrala termica H = 20 m D = 0,7 m Debit: 13.500 Nmc/h T(°C) = 120

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Intrari	Iesiri poluanti	Monitorizare/reducerea poluarii	Puncte de emisie
A5- Extindere linie rasini pulbere-sursa noua	formaldehida, pulberi	Filtru cu saci	Cos evacuare H = 20 m D = 1,3 m Debit: 19 400 Nmc/h T(°C) = 100
Sectia MDF			
P5 – Uscare fibre Fibre Abur Rasini lichide, uran, parafina, apa Aer cald produs in uscator MDF, cu functionare pe praf de lemn, deseuri grosiere lemn si gaze	pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO ₂ , alti COV datorati atat din arderea combustibilului lemnos/gazos cat si datorita uscarii lemnului si prezentei adezivilor	4 cicloane	Evacuari cicloane H = 50 m D = 2,3 m Debit: 765.300 Nmc/h T(°C) = 65
P6 – Evacuare noxe si alimentare si evacuare presa de placi MDF Fibra lemn incleziata	pulberi, formaldehida, alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	Ciclon umed aspiratie	Cos evacuare H = 24 m D = 3 m Debit: 300.000 Nmc/h T(°C) = 35
P7 – Incalzire ulei diatermic Gaz natural	NOx, CO, pulberi, SO ₂ , CO ₂	Cos dispersie	Cos evacuare gaze arse H = 25 m D = 0,5 m Debit: 12.500 Nmc/h T(°C) = 125
P8 – Pregatire aschii pentru tocarea fibre Lemn rotund, tocatura, deseuri placi	pulberi	Ciclofitru	Evacuare ciclofiltru H = 10 m D = 0,5 x 0,6 m Debit: 15000 Nmc/h T(°C) = 25
P14–15 – Slefuire si calibrare placi Placi brute, hartie abraziva	pulberi, formaldehida	2 ciclofiltre	Evacuare ciclofiltre H = 22 m D = Ø 2,0 m Debit: 2 x 141.000 Nmc/h T(°C) = 25
P16 – Formatizare placi Formatizare placi	pulberi	Ciclofiltru	Evacuare ciclofiltru H = 22 m D = 1,30 m Debit: 54.000 Nmc/h T(°C) = 25
P37 – Centrala termica Gaz natural	Pulberi , CO, NOx, SO ₂ , CO ₂	Cos dispersie	Cos evacuare gaze arse H = 25 m D = 0,8 m Debit: 16.000 Nmc/h

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Intrari	Iesiri poluanti	Monitorizare/reducerea poluarii	Puncte de emisie
			T(°C) = 130 Utilizata numai in conditii de avarie
PAL			
P17 – Uscare aschii Aschii umede Aer cald produs in uscator PAL, cu functionare pe praf de lemn si gaze	pulberi, formaldehida, NO _x , CO, SO ₂ , alti COV datorati atat arderii combustibilului lemnos/gazos cat si uscarii lemnului si prezentei adezivilor	18 cicloane si filtru UTWS -ESP	Evacuare cicloane H = 65 m D = 3 m Debit: 465.500 Nmc/h T(0C) = 120
P19 – Exhaustare noxe presa din zona de evacuare Aschii miez si fete Rasini lichide, uran, parafina, apa Caldura data de presa cu ulei diatermic	pulberi, formaldehida, alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	Ciclon umed aspiratie	Evacuare ciclon H = 27 m D = 1 m Debit: 63.000 Nmc/h T(0C) = 35
P20 – Centrala termica incalzire ulei diatermic Gaz natural	NO _x , CO, pulberi, SO ₂ , CO ₂	Cos dispersie	Evacuare cos H = 25 m D = 0,5 m Debit: 12.500 Nmc/h T(0C) = 130
P22 – Desprafuire grup 1 mori Lemn rotund, tocatura, rumegus, deseuri placi, deseuri ambalaje lemn, deseuri ambalaje hartie si carton, deseuri hartie impregnata, materiale reciclabile sortate	pulberi	Ciclon decantare, eficienta 99,99%	Evacuare ciclon H = 19,5 m D = 1,1 m Debit: 66.000 Nmc/h T(°C) = 25
P23 - Desprafuire grup 2 mori Lemn rotund, tocatura, rumegus, deseuri placi, deseuri ambalaje lemn, deseuri ambalaje hartie si carton, deseuri hartie impregnata, materiale reciclabile sortate	pulberi	Ciclon decantare, eficienta 99,99%	Evacuare ciclon H = 19,5 m D = 1,1 m Debit: 66.000 Nmc/h T(0C) = 25
P24 - Desprafuire mori (zona seco) Aschii uscate	pulberi	Ciclon decantare	Evacuare ciclon H = 7 m D = 0,34 m Debit: 7.000 Nmc/h T(0C) = 25
P35 – Exhaustare formatizat placi si circulare diagonale Placi finite	pulberi	Filtru ciclon	Evacuare filtru H = 20 m D = 0,8 m Debit: 38.000 Nmc/h T(0C) = 25

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Intrari	Iesiri poluanti	Monitorizare/reducerea poluarii	Puncte de emisie
P36 – Centrala termica Gaz natural	Pulberi , CO, NOx, SO ₂ ,	Cos dispersie	Cos evacuare gaze arse H = 25 m D = 0,8 m Debit: 16.000 Nmc/h T(0C) = 130 Utilizata numai in conditii de avarie

Tabel 39 Cerinte BAT

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
<i>Documentul de referinta privind cele mai bune tehnici disponibile privind sisteme de management si tratarea comuna a apelor uzate si gazelor in industria chimica</i>	
<i>BAT pt tratarea gazelor reziduale</i>	
Reducerea pulberilor	
<p>BAT este o combinatie adecvata a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - indepartarea particulelor si a aerosolilor/picaturilor din fluxul de gaze reziduale - utilizarea metodelor de pretratare pentru a preveni avarierea sau supraincercarea facilitatilor finale. Avarierea se poate produce datorita de ex, particulelor grele sau mari sau particulelor care colmateaza filtrele, coloanele de adsorbție, suprafetele scrubereleor, ale membranelor, catalizatorilor - utilizarea tehnicilor de inalta eficienta pt indepartarea unei cantitati considerabile de particule sub un micron - tehnici operationale ce utilizeaza o gama de presiune potrivita (ratio a/c, rata flux/ratio suprafata) pentru prevenirea avarierii vaselor sau a emisiilor de la scurgerile din vase - utilizarea materialelor recuperate atunci cand este fezabil - utilizarea scrubereleor cu apa intr-un mod reciclabil cu un numar maxim de reciclari cand acest lucru este fezabil si nu produce abraziunea sau corodarea vaselor scrubereleor. <p>BAT pt indepartarea prafului este:</p> <ul style="list-style-type: none"> -implementarea ESP sau filtrelor industriale sau -implementarea filtrarii catalitice sau -implementarea scrubereleor umede. 	<p>Majoritatea fluxurilor de gaze sunt tratate. Fluxurile de gaze netratate au fost identificate. Particulele sunt indepartate utilizand tehnici primare precum cicloane, filtre, scrubere. Presiunea este monitorizata acolo unde este cazul. Scruberele cu apa recicla apa utilizata, fiind completate pierderile.</p>
<i>Sisteme de retinere pulberi</i>	
Ciclonul Cicloanele utilizeaza inertia pt a indeparta particulelele din fluxul de gaze datorita fortelor centrifuge, in special intr-o	Sunt utilizate intensiv pe amplasament, sub diverse forme: cicloane simple, cicloane-filtru, baterii de cicloane.

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
<p>camera conica. Fortele centrifuge determina crearea unui vortex dublu in interiorul ciclonului. Gazul care intra este fortat intr-o miscare circulara descendenta descrisa de ciclon in apropierea suprafetei tubului ciclonic. In partea inferioara, gazele se rotesc si formeaza spirale ascendente in centrul tubului si ies prin partea superioara a ciclonului. Particulele din fluxul de gaze sunt impinse catre peretii ciclonului de catre fortele centrifuge ale gazului ce se roteste si se opun prin fortele fluide de tragere a gazelor care circula prin si in afara ciclonului. Particulele mari ajung la pretii ciclonului si sunt colectate intr-un cos inferior in timp ce particulele mici parasesc ciclonul cu gazul evacuat. Cicloanele umede sunt unitati de inalta eficienta care pulverizeaza apa in fluxul de gaze reziduale pt a creste greutatea particulelor si deci indeparteaza particulele fine si creste eficienta de separare. Cicloanele sunt utilizate pt a controla particulele si in special PM > 10 μm. Exista cicloane cu eficienta ridicata proiectate sa fie eficiente chiar si pt PM2.5. Cicloanele in general nu sunt adecvate pentru a corespunde cerintelor reglementarilor din domeniul poluarii aerului dar ele servesc ca sisteme de precuratare a unor sisteme de control final mult mai scumpe cum ar fi filtrele industriale sau precipitatoarele electrostatice. Ele sunt utilizate intensive dupa operatiunea de uscare si dupa operatiunile de strivire, maruntire si calcinare. Rata de performanta Eficienta ridicata 60-95%</p>	
<p>Precipitatorul electrostatic (ESP) Un ESP este un dispozitiv de control a particulelor care utilizeaza fortele electrice pentru a muta particulele intrate impreuna cu gazul rezidual in vasul colector. Particulele sunt incarcate electric cand trec printr-o coroana unde sunt ionizate gazele. Electrozii din centrul fluxului sunt mentinuti la un voltaj inalt si genereaza un camp electric care imping particulele spre peretii colectorului. Voltajul DC pulsatile necesita in medie 20–100 kV. ESP este aplicat pt a indeparta particulele sub PM2.5 precum si alti poluanti atmosferici periculosi si de dimensiuni mici, cum sunt majoritatea metalelor (cu exceptia mercurului). Nivelul de emisie: 5-15 mg/Nmc</p>	Nu este utilizat pe amplasament
<p>Scruberele de praf umede Scruberele de praf umede sunt o varianta a scruberelor de gaz umede si utilizeaza aceleasi tehnici sau tehnici asemanatoare pt a micsora sau recupera particulele din gaze. Sunt eficiente atat pentru particule cat si pentru aerosoli si compusi organici Reducere: 50-95% VOC, 70-99 PM</p>	Sunt utilizate la spalarea gazelor de la aspiratii capete prese
<p>Filtrele industriale</p>	Sunt utilizate la diverse surse pe amplasament

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
<p>In filtrele industriale, gazul rezidual este trecut printr-o tesatura densa sau prin pasla ceea ce determina colectarea particulelor pe filtru prin cernere sau alte mecanisme. Filtrele industriale pot fi sub forma de foaie, cartus sau sac (cea mai comuna forma) cu un anumit numar de unitati de filtre industriale grupate. Praful adunat pe filtru poate creste eficienta colectarii. Filtrele industriale sunt utilizate in primul rand pt indepartarea particulelor mai mici de < PM2.5 si a anumitor poluanti atmosferici periculosi (PMHAP) cum sunt metalele (cu exceptia mercurului). In combinatie cu sistemele de injectie (inclusiv adsorbția, injectia de calcar/bicarbonat de sodium si injectia de var nestins) in fluxul ascendent al sacilor, poate fi aplicata si pentru indepartarea contaminatilor specifici din gaze. Temperatura gazului trebuie mentinuta sub punctual de roua al oricarui constituent deoarece altfel filtrele industriale sunt colmatate iar procesul de filtrare este oprit. Pentru a preveni acest lucru, sacii trebuiesc etansati si incalziti. Nivel de emisie PM: 1-10 mg/Nmc</p>	
<p>Filtrarea catalitica Filtrarea catalitica este procesul de eliminare a componentelor gazului impreuna cu separarea particulelor. Este comparabila cu operarea filtrelor industriale. Diferenta dintre filtre consta in faptul ca filtrele catalitice sunt incarcate cu un catalizator (titan, vanadium) care distrug poluantii printr-o reactie catalitica in gaz. Praful rezultat este indepartat si eliminat separat. Filtrarea catalitica este utilizata pt a separa particulele si a elimina contaminantii periculosi din gaze. Aceasta tehnologie este aplicata si pt dioxine si furani (PCDD si PCDF).</p>	<p>Nu se utilizeaza pe amplasament.</p>
<p>Filtrul absolut (filtrul HEPA) Filtrul din mijloc este de hartie sau fibra de sticla matuita cu densitate mare. Fluxul de gaze trece prin filtrul de mijloc iar particulele sunt colectate. Praful acumulat pe filtru poate creste eficienta filtrarii. Acest filtru este pliat pt a furniza un ratio mai mic a/c (rata de volum a fluxului/zona de suprafata). Este necesar un prefiltru pt particulele cu diametru mare deoarece HEPA este utilizat in special ca o componenta finala a sistemului de indepartare a particulelor. Filtrele HEPA sunt utilizate in special in cazul gazelor cu debit mic si incarcarea particulelor mai mici decat cele prevazute a fi oprite de filtrul sac. Cand rata fluxului de aer ce trece prin sistemul de filtre scade pana la o valoare neacceptabila, filtrul trebuie inlocuit. Cele inlocuite, in general nu sunt spalate deoarece se poate produce o scurgere din filtrul mediu.</p>	<p>Nu sunt utilizate si au aplicabilitate scazuta pe amplasament.</p>
<p>Filtru de aer de inalta eficienta Un HEAF este un filtru plat in care aerosolii se combina in picaturi. Picaturile foarte vascoase raman pe filtrul industrial si pot, eventual, obtura filtrul. Cand este atinsa o valoare a presiunii prestabilita, filtrul industrial trebuie inlocuit cu unul curat ce poate fi schimbat in timpul operarii continue pt ca acest filtru este sub forma de rola. Gazele reziduale tratate ies din dispozitivul de tratare via filtru de ceata care separa straturile de picaturi vascoase intrate.</p>	<p>Nu sunt utilizate si au aplicabilitate scazuta pe amplasament.</p>

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
<p>Suplimentar, un separator de picături este implementat pt picaturile cu vascositate mica. Designul celui de al 2-lea separator poate fi de tip lamelar (separator inertial) sau filtru de ceata. In mod normal, HEAF se aplica pt indepartarea aerosolilor cum ar fi uleiuri, VOC condensabile si plastice.</p> <p>Randament picaturi 99%.</p>	
Reducerea COV	
<p>BAT este o combinatie optima de:</p> <ul style="list-style-type: none"> - indepartarea COV din fluxul de gaze reziduale - utilizarea tehnicilor de recuperare cum sunt condensarea, membranele de separatie sau adsorbția atunci cand este fezabil sa recuperezi materia prima si solventii. Fluxul de gaze reziduale cu concentratii mari de COV este cel mai bine pretratut prin tehnici cum ar fi condensarea sau membranele de separare/condensarea cu recuperarea principalelor incarcaturi inainte de a le trimite la adsorbție, scrubere umede sau ardere. In cazul adsorbției si arderii aceasta poate fi o problema de siguranta, pastrarea concentratiei COV sub 25% LEL-luand in considerare consumul de apa (apa de proces si de racire) cu tehnici cum ar fi scrubere umede, condensarea (cand apa eate utilizata ca mediu de racire). Adsorbția (cand apa e utilizata in procesul de regenerare sau pt a raci fluxul de gaze inainte de intrarea 	<p>Sunt utilizate tehnici de indepartare a COV la:</p> <ul style="list-style-type: none"> - evacuare instalatie formaldehida – oxidare catalitica; - scrubere umede zone prese; - la uscatoarele de aschii si fibra o parte din gaze sunt recirculate in camera de combustie <p>Recuperarea nu este fezabila pe amplasament deoarece nu furnizeaza materiale utilizabile si in cantitati mari.</p> <p>Tratarea biologica a fluxului de gaze nu este fezabila datorita volumelor si temperaturilor ridicate.</p> <p>Se utilizeaza oxidarea catalitica in locul celei termice la instalatie de formaldehida.</p>

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
<p>in columna de racire) sau tratament biologic (cand apa e utilizata ca mediu de reactie). Utilizarea acestor tehnici trebuie evaluata si comparata cu rezultatele tehnicii fara consum de apa. Cand exista o criza de apa aceste tehnici devin nerecomandate pt zona respectiva.</p> <ul style="list-style-type: none"> - utilizarea tehnicilor de reducere doar cand recuperarea nu este fezabila, de ex. pentru ca concentratii COV foarte mici determina o cheltuiala energie sau resurse materiale disproportionate fata de beneficiile ecologice derivate. - evaluarea reducerii actuale a gazelor reziduale daca este fezabila recuperarea materiala si implementarea tehnicilor optime daca raspunsul este pozitiv. - preferarea tratamentului biologic al fluxului de gaze cu concentratie scazuta in locul incinerarii daca acest lucru este aplicabil (de ex. cand continutul si compozitia gazelor reziduale ca si caracteristicile climatice sunt corespunzatoare) si daca se economiseste apa. <p>Consumul de combustibil pt incinerarea COV cu concentratie mica este un dezavantaj care poate fi contrabalansat daca nici un alt tratament nu este fezabil pt atingerea tintelor de mediu propuse, de ex-restrictii legale.</p> <ul style="list-style-type: none"> - utilizarea arderii gazelor reziduale in special cand este posibila recuperarea de caldura, cand compusii periculosi trebuie redusi sau cand alte tehnci eficiente nu sunt fezabile. - preferarea oxidarii catalitice atunci cand este fezabil si beneficiile ecologice sunt comparabile cu cele de la oxidarea termica. Continutul mult mai mic de NOx in gazele emise, temperatura de operare mai scazuta si necesarul de energie sunt mai avantajoase ca la oxidarea termica. - operarea tehnicilor de combustie cu recuperarea de energie (motoare cu gaz, incineratoare recuperatoare si regenerative) cand fezabilitatea utilizarii incinerarii termice si a incinerarii catalitice nu este aplicabila, de ex datorita efectelor otravitoare ale gazului rezidual sau eficienta mai scazuta de distrugere a oxidarii catalitice nu este suficienta pt a micsora corespunzator COV- urile. - implementarea tratamentului gazelor exhaustate dupa incinerare cand rezulta o cantitate considerabila de contaminanti din gazul exhaustat pt ca contaminantii din gaz au fost expusi incinerarii, cum ar fi SO₂, HCl, NOx, pe cand dioxinele nu sunt in mod normal o problema pt combustia gazelor reziduale. - utilizarea tortelor industriale numai pt eliminarea in siguranta a gazelor combustibile in surplus, de ex. evenimentele din timpul intretinerii, caderea sistemelor sau deschiderea ventilelor fara conectarea la un sistem de reducere. - utilizarea tortelor industriale numai cand nu exista substante periculoase in gaz. Cand e necesara flares, in ciuda concluziilor de pana acum, optiunile pentru recuperarea caldurii si arderea. 	
<p>Biofiltrarea Fluxul de gaz rezidual este trecut printr-un pat de material organic ca de ex turba, iarba neagra, compost sau unele materiale inerte cum ar fi clei, carbune, poliuretan unde e oxidat biologic de microorganisme in dioxid de carbon, apa si biomasa. Biofiltrarea este utilizata in industria chimica si</p>	<p>Tratarea biologica a fluxului de gaze nu este fezabila datorita volumelor si temperaturilor ridicate</p>

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
<p>petrochimica ca si in instalatiile de tratare a namolului. E o tehnica de reducere care indeparteaza componentii biodegradabili, cum ar fi aminele, hidrocarburile, hidrogenul sulfurat, toluenul, stirenul si contaminantii mirositori.</p>	
<p>Bioscruberele Ele combina scruberele umede si biodegradarea, apa de scrubere continand microorganisme care oxideaza componentele daunatoare dun gaz. Microorganismele sunt suspendate in apa.</p>	<p>Tratarea biologica a fluxului de gaze nu este fezabila datorita volumelor si temperaturilor ridicate</p>
<p>Oxidarea termica Este procesul de oxidare al gazelor combustibile si mirositoare din fluzul de gaze reziduale prin incalzirea amestecului de contaminanti cu aer sau oxigen deasupra unui punct de autoaprindere in furnal si mentinerea unei temperaturi inalte pt un timp suficient pt arderea completa a dioxidului de carbon si apei. Oxidarea termica este utilizata pt a reduce emisiile de la majoritatea surselor de COV inclusiv operatiunile cu solventi, uscatoare, cuptoare si klinkere. Este utilizata pt a controla concentratia de COV dintr-o gama larga de procese industriale: - incarcarea/descarcarea si depozitarea produselor petroliere si a altor lichide organice volatile - curatarea vaselor - vopsitorii - facilitati de tratare a deseurilor periculoase</p> <p><u>Performante</u> VOC < 1-20 - 3% PM10 50-99.9 - 3%</p> <p>Eficienta oxidarii termice pentru a scadea COV este mai mare decat a oxidarii catalitice.</p>	<p>Nu este utilizata ca atare pe amplasament. O parte din fluxul de gaze de la uscatoare se reintroduce in camerele de combustie</p>
<p>Oxidarea catalitica Opereaza intr-un mod similar cu oxidarea termica, principala diferenta fiind ca gazul dupa trecerea prin zona cu flacara trece printr-un pat catalitic. Catalizatorul produce cresterea ratei de oxidare si permite conversia la o temperatura mai mica decat oxidarea catalitica. Este cel mai utilizat in sistemele cu volume exhaustate mai mici, in care e o variatie mica a tipului si concentratiei de COV iar alti catalizatori otravitori nu sunt prezenti.</p>	<p>Utilizat la epurarea gazelor de la instalatia de formaldehida</p>
<p>BREF Instalatii mari de ardere Tehnici de ardere pentru biomasa</p>	
<p>Pretratarea combustibilului Pt pretratarea biomasei, in particular pt lemn, clasificarea bazata pe marime si pe contaminarea lemnului este considerata BAT in scopul asigurarii conditiilor stabile de ardere, reducerii cantitatii de combustibil ners din cenusa si reucerii emisiilor.</p>	<p>Pe amplasament deseurile de lemn combustibile sunt selectate in functie de marime (praf si particule grosiere) fiind utilizat praful in camerele de combustie superioare iar deseurile grosiere in camera de combustie cu gratar. Temperatura mare de combustie de peste 800°C asigura oxidarea satisfacatoare a compusilor organici.</p>
<p>Combustia</p>	<p>Sunt optimizate procesele de ardere si aflux de</p>

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
Pt combustia biomasei si turbei, optimizarea combustiei, optimizarea patului de combustie	aer pentru randament energetic maxim si emisii reduce
Reducerea pulberilor Pt desprafuirea gazelor de la biomasa in instalatiile de ardere existente si in cele noi se considera BAT utilizarea filtrelor industriale sau a precipitatorului electrostatic (ESP). Ciclonele si colectoarele mecanice luate separat nu sunt BAT dar pot fi utilizate ca etapa de prespalare a gazului. Nivel emisii: 5-30 mg/Nmc	Sunt utilizate cicloane, colectoare mecanice si ESP.
Emisii de NO_x In general pt biomasa utilizata in instalatiile de ardere, reducerea NO _x utilizand o combinatie de masuri primare si/sau secundare (de ex. SNCR si SCR) e considerata BAT.	Sunt implementate masuri primare precum configuratia arzatoarelor si controlul aportului de aer, care asigura incadrarea in cerintele BAT.
Monoxidul de carbon BAT pt optimizarea emisiilor de CO este arderea completa care se realizeaza intr-un furnal performant, monitorizarea atenta si tehnici de control si intretinere a sistemului optime.	Arderea este optimizata pentru o oxidare completa.
BREF LVOC	
<i>Controlul VOC – vezi mai sus</i>	
<i>Proces ilustrativ: formaldehida</i>	
In procesul de oxidare gazele finale au o valoare scazuta a caldurii (500 kJ/Nmc ori 1100 MJ/t 100% formaldehida). Gazele finale din procesul de oxidare pot fi arse intr-un boiler existent dar exista tendinta de a scadea capacitatea de productie a aburului. O combustie mult mai eficienta este data de cea catalitica. Oxidarea catalitica functioneaza la 300 - 500°C si are un randament de conversie in dioxid de carbon si apa de 99.7- 99.8%. Catalizatori tipici sunt Pd/Pt pe suport de Al ₂ O ₃ cu un timp de viata de 4-6 ani. Costurile de operare sunt foarte scazute fiind cele obisnuite pt o instalatie de productie formaldehida	Se utilizeaza aceasta tehnica la instalatia de formaldehida
BREF polimeri	
BAT este tratarea gazelor exhaustate cu una sau mai multe din tehnicile echivalente: - Oxidare termica - carbon activ - scrubere - cutii de sublimare	
Emisiile care apar in timpul pornirilor instalatiei, opririi si opririlor de urgenta sunt trimise intr-un sistem pt a evita emisia in mediu	
Tehnicile de incinerare termica si catalitica precum si alte tehnici trebuiesc utilizate pentru a trata emisiile cu COV provenind de la purjari aer de la reactoare si alte echipamente.	S-au identificat fluxuri de emisii ce nu sunt dirijate catre sisteme de retinere sau filtrare

Tehnologia UTWS-ESP pentru reducerea emisiilor de pulberi și compuși organici volatili de la uscatoarele material lemnos

Industria de prelucrare a lemnului a fost supusa unei cresteri si dezvoltari rapide in timpul anilor 90, ai secolului trecut si la inceputul secolului 21. Acest sector al prelucrării industriale a lemnului a devenit important din punctul de vedere al mediului inconjurator desi nu existau standarde codificate pentru cele mai bune tehnice disponibile pentru reducerea emisiilor in aer. Singurul document disponibil, ce include o descriere comprehensiva a tehnicilor de reducere a emisiilor cauzate de industria ce are la baza placile de lemn, a fost intocmit de catre Departamentul Mediu, Alimentatie si Dezvoltare Rurala al Regatului Unit in anul 2003. Acest document BAT (Best Available Techniques = Cele mai bune tehnici disponibile) include tehnici privind protectia mediului create pentru industria ce are la baza placile de lemn, in anii 80 si 90 ai secolului 20. Prin urmare ca si tehnologie standard pentru curatarea gazelor de ardere a fost desemnata tehnologia epuratorului de aer electrostatic umed. Desi, aceasta tehnologie a generat rezultate foarte bune asupra reducerii substantelor impurificatoare, efectele asupra reducerii substantelor organice au fost mai degraba moderate. Efectele secundare ale tehnologiei ESP (Epurator electrostatic de aer) au constat in transmiterea poluarii din aer in celelalte elemente ale mediului inconjurator, mai ales apa reziduala si deseurile solide.

Dezvoltarea ulterioara a tehnologiei a avut la baza identificarea unei tehnologii ce ar putea genera reducerea emisiilor specifice provocate in urma uscarii aschiilor de lemn, inasa fara transferul poluarii in alte elemente ale mediului si cu costuri suplimentare minime pentru productie.

Dezvoltarea tehnologiei, la schimbarea secolului, in Germania, a dus la punerea in practica a tehnologiei UTWS, tehnologie ce depaseste standardele descrise in documentul din Regatul Unit, cu cele mai bune tehnici disponibile.

Tehnologia care este cunoscuta prin acronimul UTWS are la baza principiul arderii substantelor poluante, eliberate din lemnul uscat in camera de combustie odata cu combustibilul utilizat pentru incalzirea procesului de uscare. S-a anticipat ca in conditii termice extreme (temperaturi de pana la 950°C, durata reactiei termice de pana la 4 secunde) toti poluantii organici, substantele mirositoare si substantele impurificatoare inflamabile ard cu H₂O si CO₂.

Acest lucru este posibil datorita evacuării produselor gazoase si a prafului din uscator in camera de ardere. Incalzirea speciilor de lemn pentru uscat nu mai este asigurata direct prin gaz de ardere fierbinte din camera de ardere, ci acestea sunt incalzite in schimbatoare de caldura gaz-gaz, cu gaz de ardere fierbinte din camera de ardere.

Practic aerul cald generat de la arzator nu mai este utilizat direct in uscator, ci trece printr-un schimbator de caldura pentru generarea aerului cald de uscare, fiind apoi evacuat prin intermediul unui ESP. Aerul cald de la uscator incarcat cu materiale lemnoase este separat intai in cicloane apoi o parte este reintrodusa in fluxul de uscare iar o parte este utilizata ca aer de combustie la arzator. Ca emisii rezulta strict cele de la arzator, emisii epurate intr-un ESP.

ESP este alcatuit dintr-o parte pentru admisie si una pentru iesire care asigura distributia egala a gazului de ardere in cadrul diametrului ESP-ului. Corpul ESP-ului este, de obicei, divizat in trei sectiuni avand doua zone paralele. In interiorul sectiunilor sunt cablati catozi care excita firul electric inspre anozii care sunt construiti ca si tablele de otel atarnand vertical de plafonul ESP (epurator de aer electrostatic). Atat anozii cat si catozii sunt loviti la intervale regulate de ciocane fixate pe axe rotative. Substante impurificatoare captate se depun in

gaurile de sub electrozi. Fiecare secțiune a ESP-ului (Epurator de aer electrostatic) este alimentată separat, cu energie de la ventilele electrice montate pe plafonul ESP-ului. În cazul în care ESP-ul este acționat în condiții de subpresiune nu trebuie implementată nici o măsură suplimentară pentru a construi un corp închis ermetic al filtrului și măsuri speciale de protecție a izolatoarelor împotriva umezelii.

Uscător aschii Krono-plus este prevăzut cu o instalație de separare a pulberilor multiciclon cu 18 cicloane de separare de mare capacitate și filtru ESP, instalația fiind construită folosind tehnologia UTWS ce se bazează pe principiul arderii parțiale a substanțelor poluante rezultate la uscarea lemnului în camera de combustie împreună cu combustibilul utilizat. Instalația de reducere a emisiilor UTWS-ESP realizează purificarea gazelor arse înainte de evacuare la cosul de dispersie al Uscătorului Krono-plus: excesul de aer, rezultat de la uscarea aschiilor, în proporție de minim 80% este trecut printr-o baterie de cicloane, după care este injectat în camera de combustie, unde are loc combustia poluanților rezultati de la uscarea aschiilor la o temperatură de 750°C - 950°C; gazele arse sunt trecute printr-un schimbător de căldură unde se răcesc până la 140-180°C, temperatura la care intră în ESP împreună cu restul de 20% din aerul rezultat de la uscarea aschiilor. ESP este alcătuit dintr-o parte pentru admisie și o alta pentru evacuare, care asigură distribuția egală a gazului de ardere.

Tehnologia UTWS se bazează pe principiul arderii substanțelor poluante rezultate de la uscarea aschiilor de lemn în camera de combustie împreună cu combustibilul utilizat (gaz metan/praf lemn/biomasa). Spre deosebire de uscătorul vechi, aerul rezultat din camera de combustie nu mai intră direct în tamburul de uscare ci în schimbătorul de căldură gaz-gaz unde se transferă căldura către aerul de uscare. Schimbătorul de căldură gaz-gaz are o capacitate de 65 MW. Aerul de uscare circulă într-un circuit închis, separat de cel al gazelor de ardere. Excesul de aer de la uscarea aschiilor conține compuși organici, praf de lemn, vapori de apă; după ce trece prin bateria de 18 cicloane existente este extras în zona schimbătorului de căldură și injectat în camera de combustie prin două inele de gauri în jurul arzătorului, compușii prezenți fiind arși la temperatura cuprinsă între 750° - 950 °C. Gazele rezultate de la ardere trec prin schimbător de căldură gaz-gaz cu două secțiuni, unde se răcesc până la 140-180 °C. La această temperatură intră în ESP, instalația de reducere a emisiilor de pulbere. Practic praful prezent în gaze este de natură minerală, cel organic fiind ars în camera de combustie; acest gaz este trecut prin ESP unde vor fi reținute particulele minerale înainte de evacuare la cos.

Precipitatorul electrostatic (ESP) este alcătuit dintr-o parte de admisie și una pentru ieșire care asigură distribuția egală a gazului de ardere.

Siguranța muncii și sănătatea publică

Activitatea de protecție și securitate a muncii în cadrul unității, se desfășoară sub incidența Legii nr. 319/2006 securității și sănătății în muncă.

Echipamentul de protecție utilizat în exercitarea sarcinilor de muncă este cel corespunzător prevederilor H.G. nr. 1048/2006 privind cerințele minime de securitate și sănătate pentru utilizarea de către lucrători a echipamentelor individuale de protecție la locul de muncă.

Acordarea echipamentului de protecție se face pe baza evaluării riscurilor la locul de muncă.

Procesele de fabricație sunt în general automate, supravegherea instalațiilor și parametrilor tehnologici făcându-se din Sali de comandă, amplasate în spații închise. Prezența personalului în spațiile de producție este necesară numai pentru intervenții directe la utilaje. Microclimatul în salile de comandă, în spațiile de lucru, birouri, anexele sociale este asigurat de instalații de ventilație și de condiționare.

Pentru monitorizarea stării de sănătate a angajaților se efectuează:
controale medicale periodice, conform recomandărilor medicului de medicina muncii;
instrucțiuni periodice de protecție și securitate a muncii.
Sistemul de management al securității în întreprindere este structurat astfel:

Există Serviciul Intern de Prevenire și Protecție, format din 2 persoane, care verifică respectarea normelor de Securitate și Sănătate în Muncă și a Situațiilor de Urgență, atribuții ce revin și șefilor locurilor de muncă. De asemenea, este asigurată funcționabilitatea CSSM, conform legislației în vigoare, comitet al cărui președinte este Directorul General.

Persoanele, care supraveghează și gestionează pericolele majore la toate nivelurile sunt instruite lunar, după norme de securitate specifice MICH, NGPM – norme generale de protecția muncii.

Obiectivul este dotat cu masti de gaze, puncte de prim ajutor, cabinet de medicina muncii prevăzut cu țigări, medicamente de primă necesitate, etc.

La intrarea în funcțiune a obiectivului s-a realizat Studiul de impact asupra Sănătății Populației și apoi Documentația pentru obținerea Autorizației Sanitare de Funcționare.

Se fac măsurători periodice a noxelor la locul de muncă.

Praful de lemn ridică probleme specifice de protecție la locul de muncă:

- » riscul la maladii profesionale, cum ar fi: leziuni exematiforme; conjunctivite sau rinite; astm; sindroame respiratorii; fibroze pulmonare; sinus facial; cancer pulmonar.

Praful de lemn reprezintă particulele inhalate care patrund pe căile respiratorii. În raport cu depunerile selective pe căile respiratorii, în atmosfera ambiantă se disting mai multe fracțiuni de praf:

- fracțiunea inhalabilă, reprezentând fracțiunea particulelor continuate în atmosfera ambiantă, care sunt inhalate pe nas sau pe gură;
- fracțiunea toracică, reprezentând fracțiunea particulelor inhalate care penetrează pe laringe;
- fracțiunea alveolară, reprezentând fracțiunea particulelor inhalate care pot atinge alveolele pulmonare și care se depun.

Diferențele patologice ale expunerii profesionale la praful de lemn sunt:

- patologice cutanate;
- afecțiunile ORL;
- afecțiunile respiratorii. În categoria patologiilor cutanate se înscriu: - dermatozele; - dermitele alergice.

Agentii care generează aceste afecțiuni sunt:

- constituenții specifici lemnului, cum ar fi: taninurile, substanțele cu caracter caustic.
- produsele adăugate materiilor prime pentru obținerea produsului finit, cum ar fi: rasinile utilizate.

Afecțiunile ORL sunt în principal rinitele. Efectul cel mai nefavorabil al prafului de lemn îl reprezintă cancerul pulmonar.

Limita H.G. nr. 1218/2006, actualizat:

- pulberi – 5 mg/Nmc (fracție totală 8 ore);

- Formaldehida: 1,2 mg/Nmc (8 ore), 3 mg/Nmc (15 min).

Organizatia se preocupa continuu pentru a asigura un mediu de munca curat si sanatos. La masuratorile profilactice efectuate conform cerintelor legale s-a constatat ca sunt indeplinite toate cerintele BAT. Organizatia a efectuat si studiul de evaluare a riscului chimic la locurile de munca. Rezultatele studiului confirma incadrarea in limitele impuse de toate cerintele BAT din BREF.

Echipamente de depoluare

Tabel 40 Echipamente de depoluare

Faza de proces	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus existent sau
CHIMICA			
Sinteza formalhidei	formaldehida, dimetileter, monoxid de carbon, oxizi de azot, apa	Postcombustor catalitic HONEYCAT	Existent
Producerea rasinilor lichide	formaldehida, alti COV	Instalatie de exhaustare. Gazele din procesul de productie sunt dirijate catre abosrbtia vetilatorului de aer poaspat al instaltiei de formladehida.	Nu se justifica alte masuri de reducere.
Instalatie rasini pulbere	formaldehida, pulberi, alti COV	Cicloane cu reintroducerea aerului de combustie in atomizor si filtru cu saci la evacuarea aerului in atmosfera. Echipamente de depoluare conform BAT pentru pulberi.	Nu se justifica alte masuri de reducere.
Instalatie rasini pulbere-sursa noua	formaldehida, pulberi, alti COV	Cicloane cu reintroducerea aerului de combustie in atomizor si filtru cu saci la evacuarea aerului in atmosfera. Echipamente de depoluare conform BAT pentru pulberi.	Nu se justifica alte masuri de reducere.
Ventilatie hala pulberi	formaldehida, pulberi, alti COV	Nu exista	Nu este necesar. Nivel emisii foarte scazut.
Combustia gazului metan in centrala termica	NOx, CO, CO ₂ , H ₂ O	cos dispersie gaze de ardere fara instalatie de filtrare	Nu se justifica instalatii de filtrare la arderea gazului natural in CT.
MDF			
Pregatire aschii – tocare fibre	pulberi	Ciclofiltru	Existent
Uscare fibre	pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO ₂ , alti COV datorati atat arderii combustibilului lemnos/gazos cat si uscarii lemnului si prezentei adezivilor	Cicloane	Existent
Presarare formare covor filtre	pulberi,formaldehida	Filtre	Existent
Formatizare placi	pulberi,formaldehida	Ciclofiltre	Existent

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Faza de proces	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus existent sau
Slefuire și calibrare placi	pulberi, formaldehida	Ciclofiltre	Existent
Siloz praf lemn	pulberi, formaldehida	Filtre	Existent
Evacuare noxe alimentare și evacuare presa placi MDF	pulberi, formaldehida, NO _x , CO, SO ₂ , alti COV datorati uscarii lemnului și prezentei adezivilor	Scruber cu apa. Apa este recirculata	Existent
Instalatie ventilatie zona racire placi și evacuare aer hota presa	pulberi, formaldehida, NO _x , CO, SO ₂ , alti COV datorati uscarii lemnului și prezentei adezivilor	Scruber cu apa. Apa este recirculata	Existent
Innobilare placi	pulberi	Ciclofiltru	Existent.
Incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan, capacitate 9,6 MW	NO _x , CO, pulberi, SO ₂ , CO ₂	cos dispersie gaze de ardere fara instalatie de filtrare	Nu se justifica instalatii de filtrare la arderea gazului natural in CT.
Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW (rezerva)	Pulberi, CO, NO _x , SO ₂ , CO ₂	Cos dispersie	Este utilizata numai in conditii de avarie
PAL			
Desprafuire tocatore	pulberi	instalatie filtru ciclon, suprafatafiltranta: 45 mp; regim depresiune filtru: suprapresiune sistem de decolmatore: aercomprimat; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Desprafuire grup 1 mori	pulberi	instalatie ciclon de decantare, suprafata filtranta: 880 mp; regim de presiune filtru: depresiune; sistem de decolmatore: inversare flux aer sistem de evacuare; material colectat: ecluza	Existent
Desprafuire grup 2 mori	pulberi	instalatie ciclon de decantare (separator rumegus umed) suprafata filtranta: 880 mp; regim de presiune filtru: depresiun; sistem de decolmatore: inversare flux aer; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Uscare aschii in uscator Krono-plus + arzator biomasa	pulberi, formaldehida, NO _x , CO, SO ₂ , alti COV datorati atat arderii combustibilului lemnoș/gazos cat și uscarii lemnului și prezentei adezivilor	instalatie de separare a pulberilor multiciclon cu 18 cicloane și filtru UTWS - ESP	Existent

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Faza de proces	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus existent sau
Desprafuire site	pulberi	instalatie filtru ciclon, suprafata filtranta: 45 mp; regim de presiune filtru: depresiune; sistem de decolmatare: aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Desprafuire (zona seco)	pulberi	instalatie ciclon de decantare, suprafata filtranta: 390 m; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem de decolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Desprafuire moara 2 si statie filtre formare covor	pulberi	instalatie ciclon de decantare, suprafata filtranta: 390 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem de decolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare; material colectat: ecluza	Existent
Desprafuire sortator aschii uscate si si colectare de la filtru formare covor	pulberi, formaldehida	filtru ciclon, suprafata filtranta: 390 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem de decolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Colectare aschii de la formare, prepresare tivire covor	pulberi, formaldehida	statie filtre cu 2.250 saci, suprafata filtranta: 2.500 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem de decolmatare: aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: transportor longitudinal si ecluza	Existent
Colectare covor recirculat	pulberi, formaldehida	filtru ciclon, suprafata filtranta: 250 mp; regim de presiune filtru: depresiune; sistem de decolmatare: aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Exhaustare noxe presa din zona de evacuare	pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO ₂ , alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	filtru ciclon umed, sistem filtrant: spalare cu ap; regim de presiune filtru: depresiune; sistem de recirculare a apei de spalare; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Evacuare aer hala zona presa	pulberi, formaldehida, NOx, CO, SO ₂ , alti COV datorati uscarii lemnului si prezentei adezivilor	filtru ciclon umed, sistem filtrant: spalare cu apa; regim de presiune filtru: depresiune; sistem de recirculare a apei de spalare; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Exhaustare praf de la sectionare longitudinala placi	pulberi, formaldehida	filtru ciclon, suprafata filtranta: 390 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem dedecolmatare: inversare flux aer; sistem de evacuare materialcolectat:	Existent

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Faza de proces	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus existent sau
		ecluza	
Exhaustare praf masina calibrat si slefuit	pulberi, formaldehida,	statie filtre cu 2.700 saci, suprafata filtranta: 3.000 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem de decolmatate: aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: transportor longitudinal si ecluza	Existent
Exhaustare formatizat placi si circulare diagonale	pulberi, formaldehida	filtru ciclone, suprafata filtranta: 370 mp; regim de presiune filtru: suprapresiune; sistem dedecolmatate: aer comprimat; sistem de evacuare material colectat: ecluza	Existent
Colectare si stocare praf de la filtru site si filtru calibrare	pulberi, formaldehida	filtru siloz, suprafata filtranta: 174 mp; regim de presiune filtru: suprapresiuni; sistem dedecolmatate: aer comprimat; sistem de evacuare materialcolecta: transportor si ecluza (stocare 190 mc)	Existent
Incalzire ulei diatermic PAL prin combustia gazului metan 9,6 MW	NOx, CO, pulberi, SO ₂ , CO ₂	cos dispersie gaze de ardere fara instalatie de filtrare	Nu se justifica instalatii de filtrarela arderea gazului natural in CT.
Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW (rezerva)	Pulberi , CO, NOx, SO ₂	Cos dispersie gaze	Existent Este utilizata numai in conditii de avarie

Studii de referinta

Exista studii care necesita a fi efectuate pentru a stabili cea mai adecvata metoda de incadrare in limitele de emisie stabilite in Sectiunea 3 a acestui formular? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
Studiu privind posibilitatea tratarii emisiilor netratate de COV si pulberi de la presa MDF si posibilitatea captarii si tratarii emisiilor necaptate de la presa PAL	Realizat in anul 2010
Studiu privind implementarea unui program de prevenire a emisiilor fugitive pe amplasamentul S.C. KRONOSPAN SEBES S.A.	Realizat in anul 2010
Studiu privind implementarea unui program de prevenire a emisiilor fugitive pe amplasamentul S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. de la stocarea si manipularea atat a produselor chimice cat si a materialelor lemnoase	Realizat in anul 2010
Implementarea programului de monitorizare L.D.A.R.	A fost implementat in anul 2011

COV-uri

Tabel 41 Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile in aer

Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile in aer provenite de la uscator si pentru emisiile tratate combinate provenite de la uscator si de la presa (BAT17 - BREF - WBP)				
Parametru	Produce	Tipul de uscator	Unitate	Valori medii pe perioada de prelevare
TVOC	PB	Toate tipurile	mg/Nm ³	< 20 - 200 ⁽¹⁾⁽²⁾

	OSB			10 - 400 ⁽²⁾
	Fibra			< 20 - 120
Formaldehida	PB	Toate tipurile		< 5 - 10 ⁽³⁾
	OSB			< 5 - 20
	Fibra			< 5 - 15
Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile in aer provenite de la presa (BAT19 - BREF - WBP)				
TVOC			mg/Nm ³	10 - 100
Formaldehida			mg/Nm ³	2 - 15

(1) Aceste BAT-AEL nu se aplica atunci cand se utilizeaza pinul ca principala materie prima.

(2) Emisii sub 30 mg/Nmc pot fi obtinute utilizand un uscator de tip UTWS.

(3) In cazul in care se utilizeaza exclusiv lemn recuperat, limita superioara a intervalului poate fi de pana la 15 mg/Nmc.

Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV

Exista studii pe termen mai lung care necesita a fi efectuate pentru a stabili ce se intampla in mediu si care este impactul materialelor utilizate? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
Nu este cazul.	-

Eliminarea penei de abur

O pana vizibila de abur provine de la uscatorul MDF precum si de la instalatia de formaldehida in cazul evacuarii aburului in exces.

Sunt trei tehnici generice BAT pentru prevenirea formarii penei de abur:

- reincalzirea gazelor exhaustate
- condensarea apei din gazele exhaustate
- controlul temperaturii gazelor exhaustate

Datorita incarcarii energetice reduse, nu se justifica din punct de vedere al protectiei mediului si nici din punct de vedere economic instalarea unor echipamente costisitoare si generatoare de costuri suplimentare pentru recuperarea energiei reziduale.

Se vor analiza cerintele BAT in vederea gasirii unei solutii tehnice viabile.

5.2 Minimizarea emisiilor atmosferice fugitive

Tabel 42 Emisii fugitive

Sursa	Poluanți	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta (fara sisteme de reducere)	% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalatie
Stocare metanol	Metanol ca si COV	ND ^{1), 2)}	Exista sisteme de reducere
Stocare formaldehida	Formaldehida ca si COV	0,14 mg/mc ²⁾	Exista sisteme de reducere
Manipulare metanol	Metanol ca si COV	ND ^{1), 2)}	Exista sisteme de reducere
Diverse surse (flanse, pompe) producere formaldehida.	Formaldehida ca si COV	0,21 mg/mc ²⁾	Exista sisteme de reducere
Deschidere aspiratie autoclave instalatie rasini lichide	Formaldehida	ND ^{1), 2)}	Exista sisteme de reducere
Rezervoare instalatia rasini lichide	Formaldehida Acid formic	ND ^{1), 2)}	Exista sisteme de reducere
Cresterea presiunii cu ruperea discurilor de siguranta si eliberarea de gaze din reactor	Formaldehida Metanol	0,24 kg/min. ³⁾ 0,32 kg/min.	Exista sisteme de reducere
Vapori ulei de la instalatiile cu circuit inchis alimentare prese	vapori ulei	ND ^{1), 2)}	Exista sisteme de reducere
Emisii pulberi de la stocarea si manipularea materialelor lemnoase pe platforma	pulberi	0,00803 mg/mc ⁴⁾ Se produce doar in anumite conditii: manipulare, uscat, vant	Exista sisteme de reducere

¹⁾ND – nedetectabil

²⁾ Valori masurate periodic prin program LDAR

³⁾Calcul emisii functie de debitul vehiculat

⁴⁾ Studiu privind analiza si evaluarea dispersiei emisiilor de poluanti in aer

Tabel 43 Emisii fugitive Cerinte BAT

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
BREF LVOC	
<p>BAT pentru designul tancurilor de metanol este luarea in calcul a proprietatilor inflamabile ale metanolului in aer si de reducere a emisiilor prin circuite de compensare la incarcare descarcare.</p> <p>BAT pentru emisiile de la stocarea metanolului si formaldehidei include tratarea acestora prin: oxidare, adsorbție, conectare la fluxurile de aer de proces.</p> <p>O temperatura optima de stocare a formaldehidei trebuie mentinuta deoarece temperaturile joase si concentratiile ridicate cauzeaza formarea paraformaldehidei.</p>	<p>Se utilizeaza circuite de compensare la descarcarea metanolului. Rezervoarele de metanol si formaldehida sunt proiectate corespunzator. Nu se trateaza emisiile de la rezervoarele de stocare metanol. Se utilizeaza aerisirile de la rezervoarele de formaldehida. Se asigura controlul temperaturii la rezervoarele de metanol si formaldehida.</p>
<p>BAT pentru prevenirea emisiilor fugitive inseamna o selectare a urmatoarelor tehnici: implementarea unui program LDAR (Detectare scurgeri si reparatii), reparatia conductelor si echipamentelor in etape, utilizarea de valve cu rate scazute de scurgere, pompe dublu sigilate cu bariere de gaz sau lichid, compresoare si pompe de vacuum dublu sigilate cu bariere de gaz sau lichid sau cu inchidere magnetica, minimizarea numarului de flanse, valve de siguranta (rupture disk), adoptarea de izolatii duble la punctele de risc, sisteme de reutilizare sau ardere a emisiilor.</p>	<p>Programul LDAR este implementat din anul 2011. Sunt utilizate echipamente adecvate. Exista programe de prevenire a emisiilor fugitive intretinere si reparatie, conform BAT.</p>
<p>BAT este o combinatie de urmatoarele tehnici:</p> <ul style="list-style-type: none"> - acoperis extern flotant pentru rezervoare cu inchideri secundare (exceptand substantele periculoase); - tancuri cu acoperis fix prevazute cu acoperire interna flotanta (pentru volatile); - tancuri cu acoperis fix si cu patura de gaz inert; - stocare presurizata pentru substanțele volatile si periculoase; - minimizarea temperaturii de stocare daca este posibil; - instrumentar si proceduri de prevenire ale supraumplerii; - recuperarea VOC in vederea distrugerii sau reutilizarii; - monitorizarea continua a nivelului lichidelor; - tevine de umplere ale tancurilor sub suprafata lichidului; - incarcare pe la baza; - linii de transfer vapori la transfer intre tancuri si cisterne; - bariere si sisteme interlock pentru prevenirea accidentelor de la miscarea accidentala a vehiculelor de alimentare/descarcare. 	<p>Produsele se stocheaza in conditii corespunzatoare, la temperaturi optime, nivelul, temperatura si presiunea in rezervoare fiind monitorizate, exista proceduri de prevenire supraumplere, de siguranta la alimentare/descarcare.</p>
BREF – Emisii din stocare	
<p>BAT este colectarea si tratarea emisiilor de la stocare in tancuri, transfer si manipulare ce pot avea un impact negativ asupra mediului.</p>	<p>Se realizeaza compensarea vaporilor la descarcarea metanolului.</p>

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
Pentru rezervoare BAT este aplicarea unui tratament vaporilor sau instalarea de acoperisuri flotante, interne sau externe	-
Alte tehnici sunt utilizarea de valve de eliberare la presiune, circuit de compensare vapori, tratarea vaporilor.	Sunt utilizate valve de presiune dupa caz.
Depozitarea solidelor	
BAT este aplicarea stocarii inchise utilizand silozuri, buncare, containere etc. pentru eliminarea influentei vanturilor, acolo unde este posibil	Se aplica acolo unde este posibil. Aschiile si praful de combustie se depoziteaza in silozuri corespunzatoare
BAT pentru depozitarea deschisa este efectuarea regulata de inspectii pentru detectarea emisiilor de pulberi si verificarea implementarii masurilor de reducere, urmarirea prognozei meteo pentru a determina de exemplu cand este necesara udarea .	Prognoza meteo se urmareste pe site-ul oficial
BAT pentru stocarea pe termen lung este o combinatie de urmatoarele tehnici: umectarea suprafetelor, acoperirea suprafetelor, solidificarea suprafetelor, inierbarea suprafetelor.	Nu este cazul
BAT pentru stocare pe termen scurt este o combinatie de tehnici: umectarea suprafetelor, acoperirea suprafetelor, alinierea axei longitudinale (lungimea) paralel cu directia predominanta a vanturilor, aplicarea de perdele si ziduri sparge vant, utilizarea unei singure gramezi in locul uneia singure daca este posibil, amplasarea de pereti dinspre directia predominanta a vantului.	Se realizeaza umectarea suprafetelor, partial s-a realizat amplasarea de ziduri de protectie impotriva actiunii vantului
Stocarea inchisa	
BAT pentru spatii inchise este aplicarea unui design corespunzator pentru asigurarea stabilitatii, ventilatie si sisteme de filtrare corespunzatoare, utilizarea de silozuri rezistente la explozie cu valve de eliberarea presiunii ce se inchide rapid dupa explozie pentru prevenirea intrarii oxigenului in siloz.	Sunt utilizate tehnici corespunzatoare de ventilare si sisteme de asigurarea protectiei la incendii
Transfer si manipulare solide	
BAT este prevenirea dispersiei prafului din operatii de descarcare/incarcare, prin planificarea activitatilor atunci cand viteza vantului este scazuta	Nu se realizeaza pentru operatiile ce depind strict de fluxul tehnologic. Se poate realiza pentru operatiile ce nu au o conexiune directa cu alimentare pe flux.
BAT este asigurarea de distante de transport cat mai scurte posibil si de aplicarea de sisteme continue de transport (benzi transportoare, transportoare pneumatice etc) in locul celor discontinue (auto)	Se utilizeaza aceste sisteme la maximum
BAT pentru drumuri este aplicarea de materiale dure precum beton si asfalt.	Se realizeaza. Toate locatiile unde are loc manipularea de produse sunt betonate
BAT este curatarea drumurilor ce sunt acoperite cu materiale dure.	Conform program de intretinere si curatenie
BAT este curatarea vehiculelor.	Conform program de intretinere si curatenie
Bat este utilizarea de sisteme de transport inchise precum:	Se utilizeaza aceste sisteme la maximum

Cerinta caracteristica BAT	Aplicarea in cadrul unitatii
conveioare pneumatice, cu lanturi, cu melc, cu banda.	

Studii

Tabel 44 Studii de reducere a emisiilor fugitive

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive? Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate pe durata acoperita de programul pentru conformare.	
Studiu	Data
Implementarea unui program de de prevenire a emisiilor fugitive pe amplasament, atat de la stocarea si manipularea produselor chimice cat si a materialelor lemnoase. Acesta include minim; identificarea tuturor surselor posibile, revizuirea detaliata a tehnicilor aplicate pe amplasament in comparatie cu cele mai bune tehnici disponibile, implementare program LDAR (detectare scurgeri si reparatii)	A fost implementat in anul 2011

8 Pulberi si fum

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

Se realizeaza operatii de slefuire placi MDF. Exista sisteme de retinere pulberi iar acestea sunt utilizate ca si combustibil la centrala termica MDF. Nu este cazul.

Acoperirea rezervoarelor si vagonetilor

Silozurile si tancurile din cadrul instalatiei sunt inchise.

Evitarea depozitarii exterioare sau neacoperite

Depozitarea materiilor prime se efectueaza in spatii inchise sau pe platforma betonata imprejmuita de lemn rotund sau parapeti.

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

Funcție de tipul de deseu, sunt spatii special amenajate.

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

Societatea asigura permanent curatenia drumurilor si platformelor betonate.

Benzi transportoare inchise, transport pneumatic (se observa necesitatile energetice mai mari), minimizarea pierderilor

Toate sistemele de transport pentru materiile prime solide sunt închise.

Curatenie sistematică

Pe amplasamentul societății este menținută curățenia spațiilor de producție și de depozitare.

Captarea adecvată a gazelor rezultate din proces.

Aerul încărcat cu particule este spălat în scuber cu apă, iar apa este recirculată

COV-uri

Activitățile desfășurate pe platforma Kronospan pentru fabricarea placilor nu intra sub incidența Legii 278/2013 la categoria: „Instalații pentru tratarea suprafeței materialelor, obiectelor sau produselor, utilizând solvenți organici, în special pentru gresare, imprimare, aplicare de straturi protectoare, degresare, impermeabilizare, apretare, glazurare, vopsire, curățare sau impregnare, cu o capacitate de consum de solvent mai mare de 150 kg/ora sau 200 tone/an”. În sprijinul acestei afirmații aducem următoarele argumente:

se definește ca solvent organic: “Solvent organic: orice compus organic volatil folosit separat sau în combinație cu alte substanțe ori preparate, fără a suferi modificări chimice, pentru a dizolva materii prime, produse sau deseuri, ori utilizat ca agent de curățare pentru a dizolva impurități, dizolvant, mediu de dispersie, regulator de vâcositate, regulator de tensiune superficială, plastifiant sau conservant”.

După cum se observă definiția solventului organic este legată de utilitatea acestuia în proces, ceea ce nu este cazul formaldehidei, principala substanță utilizată și rămasă reziduală în produse.

În documentul BREF “Surface Treatment using Organic Solvents”, care acoperă activitățile încadrate la instalații pentru tratarea suprafeței materialelor, obiectelor sau produselor, utilizând solvenți organici, în special pentru gresare, imprimare, aplicare de straturi protectoare, degresare, impermeabilizare, apretare, glazurare, vopsire, curățare sau impregnare, cu o capacitate de consum de solvent mai mare de 150 kg/ora sau 200 tone/an”, se prevede că acest domeniu nu acoperă producerea placilor lemnoase din fibre și aschii, inclusiv înobilarea acestora, deoarece se folosesc rasini pe baza de apă.

După cum se observă în documentul BREF aferent activităților cuprinse la punctul 6.7 în Directiva IPPC se precizează clar că producerea placilor de MDF și PAL, inclusiv înobilarea lor, scapă de sub incidența Legii nr. 278/2013 pe motivul că adezivul este unul pe baza de apă, deci nu pe baza de solvenți organici;

Dacă adezivul utilizat nu conține solvenți organici, conform BREF și conform definiției din Legii nr. 278/2013 automat activitățile de producție PAL și MDF nu intra sub prevederile Legii nr. 278/2013.

Dacă la sinteza rasinilor lichide și prepararea rasinilor pulbere se utilizează formaldehida, aceasta nu este solvent organic deoarece suferă proces de policondensare cu alte substanțe (uree, melamina). Alte substanțe organice utilizate la prepararea rasinilor

(hexametilentetramina, trietilamina), sunt utilizate sub nivelul prag de 100 t/an, conform punctului Legii nr. 278/2013 – Fabricarea preparatelor de acoperire, a lacurilor, cernelurilor și adezivilor (> 100). De altfel adezivul rezultat este considerat pe baza de apă și nu pe baza de solvenți organici.

Sisteme de ventilare

Tabel 45 Sisteme de ventilare

Identificați fiecare sistem de ventilare	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Ventilație hala rasini pulberi	Instalație de filtrare cu saci textili
Instalație de evacuare a aerului din hota presa și zona racire placi MDF	Scrubber umed
Instalație aspirație noxe zone evacuare placi MDF	Scrubber umed
Instalație aspirație noxe zone evacuare placi PAL	Scrubber umed
Instalație ventilație zona presa PAL	Scrubber umed
Ventilație hala presare placi PAL	Scrubber umed
Instalație ventilație aer din zona condiționare placi MDF. Asigura microclimat tehnologic prin compensarea erului evacuat de celelalte sisteme de aspirație	Filtru ciclon 160 saci
Unități individuale de ventilație-climatizare ce deservesc birourile, spațiile auxiliare și salile de comandă	-

5.3 Reducerea emisiilor din surse punctiforme în apa de suprafață și canalizare

Evacuarea apelor uzate de pe amplasament se realizează conform cu prevederile:

- NTPA 001/2002 pentru apele evacuate în receptor natural;
- NTPA 002/2002 pentru apele evacuate în rețeaua orășenească;
- Prevederile HG nr. 351/2005 privind aprobarea Programului de eliminare treptată a evacuarilor, emisiilor și pierderilor de substanțe prioritare periculoase, cu modificările și completările ulterioare;
- Prevederile specifice al Autorizației de Gospodărirea Apelor.

Prin Autorizația de Gospodărirea Apelor s-a impus:

- monitorizare la 2 luni a apelor uzate evacuate în râul Sebes;
- monitorizare trimestrială a apelor uzate evacuate la canalizarea orășenească;
- monitorizare trimestrială a apelor uzate preepurate evacuate la canalizarea orășenească;
- monitorizare anuală a substanțelor prioritare și prioritare periculoase atât pentru apele uzate evacuate în râul Sebes cât și pentru cele evacuate în rețeaua de canalizare.

Apele uzate fecaloid-menajere provenite din cadrul grupurilor sanitare ce deservesc: corpul administrativ, tocare MDF, birou Rail Service, sector defibrilare, sector innobilare, sector Sepal 1, sector Sepal 2, birou tehnic și poarta II sunt colectate în rețeaua internă de canalizare și direcționate în 10 bazine betonate, vidanjabile (2 bazine de capacitate 6 mc și 8 bazine de capacitate 2 mc). Apele uzate sunt vidanjate prin comandă către S.C. APA C.T.T.A. S.A. conform contractului nr. 3994/19.11.2009 încheiat cu S.C. APA C.T.T.A. S.A. Alba Iulia - Sucursala Sebes și a actului adițional nr. 120/18.01.2011.

Volum estimat a fi vidanțat este de 14 mc/luna (~0,5 mc/zi).

Apele uzate fecaloid - menajere evacuate din grupurile sanitare sunt colectate de o rețea proprie de canalizare, care este racordată printr-un racord propriu Dn = 30 cm, la canalizarea orășenească a orașului Sebes, conform contractului nr. 186/06.11.2008 și a actului adițional nr. 2/19.02.2013 încheiat cu S.C. APA C.T.T.A. S.A. Alba Iulia – Sucursala Sebes.

Apele pluviale, conventional curate și tehnologice sunt colectate în rețeaua interioară de canalizare pluvială și conduse spre 2 bazine de retenție și decantare având volumele $V_1 = 1.600$ mc și $V_2 = 1.300$ mc. Fiecare bazin deservește câte una din cele două zone distincte ale platformei.

Apele conventional curate (apele de răcire de la Secția Chimică) sunt folosite pentru completarea rezervorului, iar supraplinul rezervorului este evacuat în râul Sebes, mai puțin cele reutilizate în alte procese.

Apa uzată rezultată de la instalația de stropire de pe suprafața de depozitare este condusă spre bazinele de retenție/decantare. Materialul grosier deshidratat (resturi de masă lemnoasă) va fi folosit ca și combustibil la centrala termică.

Apele uzate tehnologice rezultate de la spălarea mașinilor din parcul auto propriu al S.C. Kronospan Sebes SA. sunt colectate prin rigola deschisă acoperită cu grătare de unde sunt conduse spre un deznisipator tip Vortex și apoi într-un separator de produse petroliere tip Hauraton, cu filtru coalescent, de $Q = 1,3$ l/s.

Apa uzată preepurată este evacuată în canalizarea menajeră a platformei industriale de unde este preluată în canalizarea orașului Sebes. $Q_{uzat\ zi\ mediu} = 0,07$ mc/zi.

Separatorul și deznisipatorul sunt periodic vidajate/curățate de S.C. LINCOLN PLUS S.R.L. pe baza de comandă, conform contractului de prestări servicii încheiat între parti.

Produse petroliere separate sunt colectate și predate unităților specializate în vederea colectării / neutralizării acestora.

Există două bazine de retenție, cu rol decantor, pentru apele pluviale:

	Bazinul nr. 1	Bazinul nr. 2
- debit maxim preluat (l/s)	1.762	1.430
- volum (mc)	1.600	1.300

Surse de emisie

Tabel 46 Surse de emisie în apa de suprafață și canalizare

Sursa de apă uzată	Metode de minimizare a cantității de apă consumată	Metode de epurare	Puncte de evacuare
Apa de răcire instalații secția Chimică	Recirculare în cadrul secției, la udare material lemnos și la răcirea utilajelor de la producere plăci	Nu se aplică	În rezervor apă de incendiu (parțial reutilizată în alte secții) și de aici prin preaplin în r. Sebes.
Apa de distilare de la producere rasini lichide	Reutilizată complet ca apă de absorbție la coloana și ca apă de răcire la rasini lichide.	Nu rezultă ape uzate	-
Ape pluviale platforme și ape	Nu se aplică	2 bazine	În R. Sebes

Sursa de apa uzata	Metode de minimizare a cantitatii de apa consumata	Metode de epurare	Puncte de evacuare
de la udare material lemnos		decantoare	
Ape uzate menajere de la grupuri sanitare si vestiare	Nu se aplica	Nu se aplica	In canalizare orasenesca Sebes

Separarea apei pluviale

Apele pluviale de pe platforma si apele rezultate de la udarea materialului lemnos sunt colectate separat, preepurate si decantate in cele doua bazine de retentie cu rol decantor inainte de evacuarea in raul Sebes, se adauga excesul de apa evacuat prin preaplinul rezervorului de apa de incendiu.

Sursele potentiale de poluare pot fi reprezentate de:

- manevrarea si stocarea in cazuri accidentale a substantelor chimice si deseurilor periculoase;
- activitatile desfasurate in cadrul gospodariei de carburanti (motorina);
- scurgerile de carburanti si uleiuri de la autovehicule si utilaje aflate pe platforme;
- incarcarea cu substante organice datorata depozitarii materialului lemnos pe platforme deschise
- spalarea gazelor reziduale de la scrubere hote presare. Apele circula in circuit inchis fiind completate pierderile prin evaporare, racordul la canalizare este sigilat iar namolul (generat de sectia MDF) este colectat si tratat ca deșeu periculos.

Intrucat intreaga platforma este betonata, nu este posibila poluarea solului si subsolului.

Justificare

Calitatea efluentului evacuat in raul Sebes, monitorizata la doua luni, respecta prevederile H.G. nr. 188/2002, NTPA-001, H.G. nr. 351/2002 (prioritar periculoase) si ale Autorizatiei de Gospodarirea Apelor.

Calitatea efluentului evacuat in canalizare respecta prevederile H.G. nr. 188/2002, NTPA-002, pentru a evita incarcarea statiei de epurare municipala.

Intreaga cantitate de apa preluata din rețeaua oraseneasca este recirculata, mai putin 0,19%, evacuata in emisar.

Preponderent, apa este utilizata ca agent de racire, si este reutilizata in alte procese fara a fi nevoie de epurarea ei.

Studii

Tabel 47 Studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode de incadrare in valorile limita de emisie

Este necesar sa se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode de incadrare in valorile limita de emisie din Sectiunea 3?	
Daca da, enumerati-le si indicati data pana la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
Studiu	NU este necesar un nou studiu
Studiu – solutie pentru reducerea incarcarilor cu CBO ₅ , CCO- Cr si NH ₄ , cat si de separare a produselor petroliere la bazinele de colectare si preepurare a apelor pluviale	S-a realizat in anul 2011

uzate de pe platforma Kronospan Sebes Studiu privind utilizarea apei și eficientizarea consumului de apă pe platforma industrială Kronospan Sebes SA	S-a realizat în anul 2017
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------

Compoziția efluentului

Identificați principalii constituenți chimici ai efluentului epurat (inclusiv sub forma de CCO) și ce se întâmplă cu ei în mediu (Punct A5).

Tabel 48 Compoziția efluentului (decembrie 2015)

Componenta – (în special sub forma CCO)	Punctul de evacuare	Destinație (ce se întâmplă cu ea în mediu)	Masa/unitate de timp	mg/l
pH	Evacuare raul Sebes	Receptor natural	-	7,48
CCOCr mg O ₂ /dm ³		Receptor natural	-	35,1
CBO ₅ mg O ₂ /dm ³		Receptor natural	2690,29 kg/luna	18
Substanțe extractibile mg /dm ³		Receptor natural	1053,89 kg/luna	17
Reziduu filtrabil mg/dm ³		Receptor natural	201,06 kg/luna	283
Azot amoniacal mg NH ₄ ⁺ /dm ³		Receptor natural	833,84 kg/luna	2,39

Studii

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

Toxicitate

Datorită utilizării de substanțe periculoase pe amplasament, Autoritatea de Gospodărirea Apelor a supus spre monitorizare substanțe periculoase/prioritar periculoase și anume: cloroformul.

Analizele realizate la substanțe periculoase/prioritar periculoase din apele uzate evacuate la raul Sebes și canalizarea orasenească înainte evacuare au demonstrat că nu există impact al apelor uzate evacuate de pe amplasament.

Investigațiile privind calitatea apelor uzate evacuate de pe amplasament se realizează de către operator prin laboratoare acreditate .

Reducere CBO

Apele pluviale și de platforme prezintă o încărcare organică scăzută, iar impactul asupra receptorului este nesemnificativ.

Apele uzate evacuate la canalizarea oraseneasca se incadreaza in limitele acceptate de titularul retelei, orice alte reduceri ale incarcarii organice realizandu-se in statia de epurare oraseneasca, fiind in sarcina celui ce preia apele uzate.

Eficiența stației de epurare orasenesti

Apele uzate sunt epurate si in afara amplasamentului, intr-o statie de epurare a apelor uzate orasenesti.

Nu sunt disponibile date referitoare la eficiența stației de epurare oraseneasca

Parametru	Modul in care acestia vor fi epurati in statia de epurare
Metale	-
Poluanti organici persistenti	-
Saruri si alti compusi anorganici	-
CCO	-
CBO	-

By-pass-area și protejarea stației de epurare

Apele uzate evacuate la canalizarea oraseneasca, provenite din grupuri sanitare existente pe platforma si de la spalarea masinilor auto din parcul auto propriu al societatii respecta limitele stabilite prin H.G. nr. 188/2002 (NTPA 002) cu modificarile si completari ulterioare.

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

Rezervoare tampon

Nu este cazul

Epurarea pe amplasament

Tehnici de epurare a efluentului

Pe amplasament exista doua bazine de retentie cu rol decantor.

Apele pluviale si apele tehnologice conventional curatesunt colectate in retea interioara de canalizare pluviala si conduse spre 2 bazine de retentie si decantare avand volumele $V_1 = 1.600$ mc si $V_2 = 1.300$ mc.

Fiecare bazin deserveste cate una din cele doua zone distincte ale platformei astfel:

- bazinul de retentie/decantare $V_1 = 1.600$ mc este amplasat subteran, in partea de nord-est a platformei, si colecteaza apele pluviale de pe platforma sectiei MDF; bazinul este echipat cu sistem de filtrare si statie de pompare (2 pompe, fiecare de capacitate $Q = 70$ mc/h)

Apele sunt pompate în raul Sebes prin gura de deversare GV1 (cumuna cu apele evacuate din supraplinul bazinului de capacitate $V = 2000$ mc).

- bazinul de retenție/decantare $V_2 = 1.300$ mc este amplasat subteran, în apropierea rezervorului P.S.I. ($V = 2.000$ mc) și colectează apele pluviale de pe platforma secției Chimica și secția PAL; bazinul este echipat cu sistem de filtrare și stație de pompare (2 pompe, fiecare de capacitate $Q = 50$ mc/h)

Apele sunt pompate în raul Sebes prin gura de deversare GV1 (cumuna cu apele evacuate din supraplinul rezervorului PSI de capacitate $V = 2.000$ mc și din $V1 = 1.600$ mc).

Materialul grosier deshidratat (resturi de masă lemnoasă) va fi folosit drept combustibil la centrala termică.

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Tabel 49 Epurare

Statie	Obiective	Tehnici	Parametri principali			
			Parametri proiectati	Statia de epurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii
Epurare primara	Reduce fluctuatiile de debit si intensitate ale efluentului	Egalizarea debitului	Capacitate	-	Debit mediu zilnic (m ³ /zi) Debit maxim pe ora (m ³ /h)	-
	Previne deteriorarea statiei de epurare	Rezervoare de deviatie	Capacitate	-	Monitorizarea on-line a turbiditatii/solidelor in suspensie	-
	Indeprtarea solidelor de dimensiuni mari si a unor poluanti precum grasimi uleiuri si lubrifianti (GUL)	Gratare	Capacitate examinarea marimii particulelor in timpul proiectarii de detaliu	-	Solide in suspensie (mg/dm ³) in efluentul de la gratare	-
	Indeprtarea solidelor in suspensie/pigmentilor culorilor	Centrifugare		-	Solide in suspensie (mg/l)	-
		Decantare		-	Solide in suspensie (mg/l)	
		Bazine Decantor local	-	-		
		Flotare pneumatica		-	Solide in suspensie (mg/l)	
Epurare secundara	Indeprtarea CBO	Epurare aeroba	Valorile incarcarii cu CCO Timpul de retentie hidraulica % de namol activ recirculat	-	CBO/CCO in influent CBO/CCO in efluent Solutii mixte Solide in suspensie (mg/l)	-

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Statie	Obiective	Tehnici	Parametri principali			
			Parametri proiectati	Statia de epurare analizata	Parametrii de performanta	Eficienta epurarii
		Epurare anaeroba	Pre-epurare? Timpul de retentie hidraulica Nutrienti Incarcare?? pH si temperatura Productie de gaz Post epurare	-	CBO/CCO in influent CBO/CCO in efluent	-
		Tratarea si eliminarea namolului	Concentrare si deshidratare	Potential de ingrosare Indicele de namol Timpul de retentie	-	Procent de solide uscate in influent si efluent
Epurare terciara	Reciclarea apei	Macrofiltrare	Marimea paturilor filtrante (Filtre de nisip?)	-	Materii totale in suspensie (mg/l) Turbiditate	-
		Membrane	Marimea porilor?	-	Conductivitate	-
		Dezinfectie		-	Transmisivitate (pentru UV) Numar de coliformi Analiza agenti patogeni	-
Pot fi unele etape ocolite? Daca da, cat de des se intampla asta si care sunt masurile luate pentru reducerea emisiilor?				-		

5.4 Minimizarea pierderilor și scurgerilor în apa de suprafață, canalizare și apă subterană

În tabelul de mai jos se prezintă niveluri de emisii indicative care ar trebui să fie atinse cu acele tehnici considerate BAT.

Tabel 50 Niveluri de emisii

Limite BAT	Limite din legislația română aplicate actual/ din autorizație	Performanța actuală	Comentarii privind conformarea cu BAT
Ape evacuate la receptor			
SURSA: BREF Sisteme de management și tratarea apelor și gazelor uzate în industria chimică			
Decizie 2015/5/2119 - Placi			
Materii în suspensie BREF 10-20 mg/l Decizie 2015/2119 pentru placi: 5 – 35 mg/l	60 mg/l	2,6 – 34,7 mg/l	<i>Se încadrează în limitele prevăzute în Autorizația de Gospodărire a Apelor</i> <i>Conformare cu BAT (35 mg/l) începând cu 24.11.2019</i>
Consum chimic oxigen - COD BREF 30-250 mgO ₂ /l Decizie 2015/2119 pentru placi: 20 – 200 mg/l	125 mg/l	35,1 – 76,2 mg/l	<i>Conformare cu BAT</i>
Total fosfor: BREF 0,5-1,5 mg/l	2 mg/l	Nu se monitorizează	-
Azot amoniacal BREF 15 mg/l	3 mg/l	0,739 – 2,65 mg/l	<i>Se încadrează în limitele prevăzute în Autorizația de Gospodărire a Apelor și BREF</i>
Total N (total N): BREF 0,5-1,5 mg/l	15 mg/l –	Nu se monitorizează	-
Hidrocarburi petroliere: BREF 0.05-1.5 mg/l	5 mg/l	Nu se monitorizează	-
Formaldehidă 10 mg/l	-	Nu se monitorizează	-
CBO5 BREF :100 mg/l	< 25	5– 24 mg/l	<i>Se încadrează în limitele prevăzute în Autorizația de Gospodărire a Apelor și BREF</i>
-	pH: 6,5-8,5 Temp: 35 ⁰ C Substanțe Extractibile:20 mg/l Reziduu fix: 2.000 mg/l Azot amoniacal: 3 mg/l Substanțe Prioritar periculoase – conform AGA se monitorizează cloroformul: 0	Sub limitele din AGA. 0,0107 mg/l - conform rapoartelor de emisii trim. IV 2015	<i>Conformare cu legislația română.</i>
Limitele se referă la apele evacuate înainte de amestecul cu alte ape precum cele de la racire și cele pluviale.			

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Limite BAT	Limite din legislația română aplicate actual/ din autorizație	Performanța actuală	Comentarii privind conformarea cu BAT
Ape evacuate la canalizare. Nu se monitorizează cf. AGA nr. 143/30.05.2017 începând cu Sem. II 2017			
Sursa: BREF – Industria chimicelor organice produse în cantități mari – limite după tratare aplicând tehnici BAT Decizie 2015/5/2119 - Placi	Limite din legislația română aplicate actual (NTPA-002/2002)	Performanța actuală	Comentarii privind conformarea cu BAT
BREF Consum biochimic de oxigen BOD – 20 mg/l	300 mgO ₂ /l	<3 - 20 mgO ₂ /l	<i>Conformarea cu BAT</i>
Consum chimic de oxigen COD BREF : 30 – 125 mg/l Decizie: 20 – 200 mg/l	500 mgO ₂ /l	27,3 - < 30.0 mg/l	<i>Conformarea cu BAT</i>
Azot total BREF: 10-25 mg/l	nenormat	-nu se monitorizează	-
Azot amoniacal BREF: 15 mg/l	30 mg/l	0.553 – 11,6 mg/l	<i>Conformarea cu BAT</i>
Suspensii Decizie: 10 – 40 mg/l	350 mg/l	8,6- 20,7 mg/l	<i>Conformarea cu BAT</i>
Formaldehidă	nenormat	-	-
-	pH: 6,5-8,5	6,64 unit pH	-
	Temp: 40°C Extractibile: 30 mg/l Detergenți: 25 mg/l Prioritar periculoase – conform AGA se monitorizează cloroformul: 0	0,0111 mg/l - conform rapoartelor de emisii trim. IV 2015	-

Nota: limitele BAT se referă de obicei la medii zilnice

Tabel 51 Alte tehnici BAT posibile pentru gestionarea apelor uzate și atingerea limitelor de mai sus

Cerința caracteristică a BAT	Tehnici aplicate în cadrul unității	Comentarii privind conformarea cu BAT
Sursa: Documentul de referință privind cele mai bune tehnici pentru Sistemele de Management și tratarea apelor și gazelor uzate în industria chimică.		
BAT general		
BAT pentru ape uzate		

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
<p>Implementarea unui sistem de management si evaluare al apelor uzate pe amplasament utilizand o combinatie din urmatoarele tehnici:</p> <ul style="list-style-type: none"> - utilizarea unui inventar si registru al fluxurilor de ape uzate - analiza sistematica al fluxurilor de materiale si energie (EMFA) - identificarea si verificarea celor mai importante surse si listarea lor in functie de importanta, in vederea imbunatatirii - verificarea mediilor receptoare si toleranta lor pentru primirea emisiilor, utilizand pana la ce nivel sunt necesare tratamente mai eficiente - evaluarea toxicitatii si a potentialului de bioacumulare a apelor descarcate in receptori, pentru identificarea potentialelor efecte periculoase pentru ecosistem. - verificarea si identificarea proceselor relevante consumatoare de apa si listarea lor in functie de importanta -evaluarea celei mai bune optiuni prin compararea eficientei, efectelor cross media, fezabilitatea tehnica, organizationala si economica 	<p>Sunt identificate sursele majore</p> <p>Este evaluata toxicitatea si potentialul de bioacumulare a apelor descarcate in receptori, pentru identificarea potentialelor efecte periculoase pentru ecosistem.</p>	<p><i>Conform cu BAT.</i></p>
<p>Reducerea emisiilor la sursa prin segregarea fluxurilor si instalarea de sisteme adecvate de control</p>	<p>Sunt separate fluxurile in functie de incarcare si poluanti in</p> <ul style="list-style-type: none"> - fluxuri de ape tehnologice necontaminate; - fluxuri de ape tehnologice potential contaminate (in special din spalari); - fluxuri de ape pluviale si de pe platforme 	<p><i>Conform cu BAT</i></p>
<p>Legarea datelor de productie cu datele privind emisiile pentru compararea emisiilor calculate cu cele actuale. Daca datele nu se potrivesc, trebuie identificata cauza</p>	<p>Acest aspect este analizat in toate studiile privind apele uzate</p>	<p><i>Conform cu BAT.</i></p>
<p>Tratarea apei contaminate la sursa, de preferinta. Este mai eficienta tratarea apei in instalatii mici eficiente decat intr-o statie cu incarcare hidraulica mare.</p>	<p>Nu se produc alte ape contaminate decat cele de la spalari utilaje. Restul de ape tehnologice contaminate sunt reutilizate in proces.</p>	<p><i>Conform cu BAT</i></p>
<p>Implementarea unui program de monitorizare in toate facilitatile de tratare pentru verificarea operarii optime a acestora si pentru furnizarea datelor privind emisiilor de poluanti</p>	<p>Instalatiile de preepurare a apelor pluviale si cele doua bazine de decantare sunt monitorizate la descarcare in emisar</p>	<p><i>Conform cu BAT.</i></p>
<p>Implementarea unui program de monitorizare al contaminantilor si parametrilor surogat este necesara, frecventa masuratorilor depinzand de pericolozitatea poluantului, de riscul de avarie si de variabilitatea emisiilor</p>	<p>Exista monitorizare</p>	<p><i>Conform cu BAT</i></p>

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
BAT specific		
BAT pentru masuri integrate pe proces		
Utilizarea masurilor de recuperare/tratare ale poluantilor in proces fata de tehnicile de control la evacuare	Nu se produc alte contaminari decat cele de la spalari utilaje. Restul de apa tehnologica contaminate sunt reutilizate in proces.	<i>Conform cu BAT</i>
Utilizarea apei de process intr-un mod de reciclare cand este fezabil din punct de vedere al calitatii, cu un numar maxim de recilcari inainte de descarcare	Apele tehnologice contaminate sunt reutilizate in proces iar apele de racire sunt recirculate	<i>Conform cu BAT</i>
Evitarea proceselor de racire cu contact direct unde este fezabil	Sunt utilizate sisteme de racire cu recirculare	<i>Conform cu BAT</i>
BAT pentru colectarea apelor uzate		
Segregarea apei de proces de apa pluviala necontaminata sau de alta apa necontaminata.	Se realizeaza segregarea apelor de racire necontaminate si a apelor pluviale	<i>Conform cu BAT</i>
Segregarea apei de process in functie de incarcare: organice, anorganice sau cu contaminare redusa, pentru asigurarea faptului ca instalatia de tratare va primi doar contaminantii pe care il poate trata.	Se realizeaza segregarea pe doua fluxuri majore: - Incarcare cu materii sedimentabile pentru decantare; - Incarcare cu materii organice pentru evacuare retea canalizare.	<i>Conform cu BAT</i>
Instalarea unui acoperis peste poibilele arii de contaminare unde se produc scurgeri, daca este fezabil.	Acolo unde este posibil a fost instalat. Substantele chimice utilizate ca materii prime secundare sunt tinute in depozite in hale iar o parte din rezervoare sunt in hale	<i>Conform cu BAT</i>
Instalarea de sisteme de drenaj separate pentru ariile cu risc, pentru captarea scurgerilor	Exista bazine de retentie si zone de captare scurgeri fara racord la canalizare	<i>Conform cu BAT</i>
BAT pentru tratarea apelor uzate		
Ape pluviale		
Tratarea apei de ploaie din zonele contaminate inainte de descarcare la receptor.	Se face in bazine de retentie si decantare	<i>Conform cu BAT</i>
Utilizarea apei de ploaie ca si apa de proces pentru reducerea consumului de apa proaspata, daca este posibil.	Se aplica la Sectia MDF	<i>Conform cu BAT</i>
Utilizarea de tancuri de sedimentare pentru indepartarea materiilor in suspensie.	Se aplica	<i>Conform cu BAT</i>
Hidrocarburi/uleiuri		
Indepartarea uleiurilor/hidrocarburilor din apa prin una din tehnicile disponibile.	Se aplica	<i>Conform cu BAT</i>
Materii totale in suspensie		
Indepartarea materiilor in suspensie inainte de	Se face sedimentare.	<i>Conform cu BAT</i>

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Cerinta caracteristica a BAT	Tehnici aplicate in cadrul unitatii	Comentarii privind conformarea cu BAT
descarcare in receptor. Tehnicile comune sunt - sedimentare/ flotatie cu aer - filtrare daca este necesar; Efluentul necesita monitorizare continua pentru materii in suspensie.		
Daca particulele nu sunt suficient de mari pentru decantare, coagulare sau floculare trebuie aplicata.	Se aplica filtrarea	<i>Conform cu BAT</i>
Eliminarea namolului corespunzator pe site sau prin contract cu un contractor licentiat	Se aplica	<i>Conform cu BAT</i>
Substante biodegradabile		
Indepartarea substantelor biodegradabile din apele uzate utilizand sisteme de tratare biologica.	Se aplica filtrarea	<i>Conform cu BAT</i>
Descarcare ape uzate in apa de suprafata		
Implementarea unui sistem de monitorizare pentru verificarea descarcarii apei. Sunt incluse si sisteme de masurare a debitului.	Se face monitorizare. Exista montat debitmetru pentru apele evacuate	<i>Conform cu BAT</i>
Realizarea unei evaluari a toxicitatii ca si masura complementara pentru obtinerea de informatii privind eficienta masurilor de control si evaluarea pericolului pentru receptor	S-a realizat	<i>Conform cu BAT.</i>
BREF - Producerea chimicalelor organice in volum mare		
Multi dintre efluentii pot fi reutilizati in proces pentru diluarea formaldehidei. Daca nu este posibil efluentii continand formaldehida pot fi usor biodegradati intr-o statie biologica pe site sau in afara site-ului, in masura in care concentratia formaldehidei nu inhiba degradarea biologica. Emisia directa in apele de suprafata este normala pentru apele necontaminate rezultate de la turnurile de racire	De la producerea formaldehidei si rasinilor nu rezulta ape uzate	<i>Conform cu BAT</i>
Fluxurile de ape cu incarcare organica pot fi tratate biologic	Nu este cazul.	<i>NA</i>
BAT Productia de polimeri		
BAT este prevenirea poluarii apei prin alegerea corecta a tipului si materialelor conductelor	Conductele sunt proiectate corespunzator fata de natura substantelor vehiculate	<i>Conform cu BAT</i>
BAT este colectarea separata a efluentilor	Se realizeaza vezi mai sus	<i>Conform cu BAT</i>
BAT este tratarea eficienta a apei Tratarea apelor uzate poate fi realizata intr-o statie centrala sau intr-o statie dedicate unei anumite activitati.	Nu este cazul.	<i>NA</i>

Informatii despre pierderi si scurgeri

Potentialele surse pentru pierderi si scurgeri in apa de suprafata, canalizare si apa subterana, altele decat fluxul normal de ape uzate si pluviale, sunt prezentate in tabelul urmatoar. Pana in prezent nu s-au inregistrat cazuri de scurgeri si pierderi, toate zonele de risc fiind impermeabilizate corespunzator, asigurate cu cuve de retentie si nefiind conectate la rețeaua de canalizare.

Tabel 52 Potentialele surse pentru pierderi si scurgeri in ape

Sursa	Poluanti	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta (Kg/an)	% estimat din evacuarile totale ale poluantului respectiv din instalatie
Operatiile de incarcare si descarcare a substantelor chimice din cisterne in rezervoare de stocare	Vezi lista substante chimice depozitata in rezervoare	Nu se cunoaste	Nu s-a estimat
Operatii de manipulare a substantelor chimice in rezervoare de stoc si in procese	Vezi lista substante chimice depozitata in rezervoare	Nu se cunoaste	Nu s-a estimat
Operatiile de incarcare si descarcare a motorinei in recipientii de stocare – manevrare necorespunzatoare	Produse petroliere	Nu se cunoaste	Nu s-a estimat
Rețeaua de evacuare a apelor uzate rezultate din activitatile de productie si conexe – posibile avarii	Compusi organici, materii in suspensie	Nu se cunoaste	Nu s-a estimat

Structuri subterane

Tabel 53 Structuri subterane

5.4.1.1.1 Cerinta caracteristica a BAT	5.4.1.1.2 Conformare cu BAT Da/Nu	5.4.1.1.3 Document de referinta	5.4.1.1.4 Daca nu va conformati acum, data pana la care va veti conforma
Furnizati planul (planurile) de amplasament care identifica traseul tuturor drenurilor, conductelor si canalelor si al rezervoarelor de depozitare subterane din instalatie. (Daca acestea sunt deja identificate in planul de inchidere a amplasamentului sau in planul raportului de amplasament, faceti o simpla referire la acestea).	Da	Anexa nr. 4 - Planuri	-

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

5.4.1.1.1 Cerinta caracteristica a BAT	5.4.1.1.2 Conformare cu BAT Da/Nu	5.4.1.1.3 Document de referinta	5.4.1.1.4 Daca nu va conformati acum, data pana la care va veti conforma
Pentru toate conductele, canalele si rezervoarele de depozitare subterane confirmati ca una din urmatoarele optiuni este implementata: - izolare de siguranta - detectare continua a scurgerilor - un program de inspectie si intretinere.	Conductele si canalele subterane prezinta izolare de siguranta impotriva coroziunii interioare si exterioare. Dimensionarea conductelor, canalelor si a rezervoarelor, precum si alegerea tipului de materiale s-a realizat in functie de tipul si continutul materialelor stocate sau transvazate prin ele. Exista un program de inspectie si intretinere a conductelor, canalelor si a rezervoarelor subterane.	Plan de intretinere si reparatii - Regulament de Functionare, Exploatare si Intretinere canalizare pluviala (INL, 2000)	

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

Rezervoarele de stocare a substantelor de proces sunt supraterane si sunt amplasate in zone special amenajate prevazute cu cuve de retentie.

Singurele structuri subterane de depozitare sunt rezervorul de motorina confectionat cu pereti dublii (50000 l - 45,5 tone) si bazinele de retentie si decantare ape pluviale.

Tabel 54 Acoperiri izolante

Cerinta	Da/Nu	Daca nu, data pana la care va fi
Exista un proiect de program pentru asigurarea calitatii, pentru inspectie si intretinere a suprafetelor impermeabile si a bordurilor de protectie care ia in considerare: capacitati; grosime; precipitatii; material; permeabilitate; stabilitate/consolidare; rezistenta la atac chimic; proceduri de inspectie si intretinere; si asigurarea calitatii constructiei	Da	-
Au fost cele de mai sus aplicate in toate zonele de acest fel?	Da	-

Zone de poluare potentiale

Unitatea detine un Plan de prevenire si combatere a poluarilor accidentale.

Punctele critice unde pot aparea situatii de poluare accidentala au fost identificate si este disponibila si lista poluantilor potentiali. De asemenea, in cadrul Planului de prevenire si combatere a poluarii accidentale sunt prevazute masuri privind prevenirea, limitarea si inlaturarea urmarilor poluarilor accidentale pentru punctele unde acestea pot aparea.

Tabel 55 Surse de poluare potențiale a solului

Cerinta	Rezervoare metanol	Rezervoare formaldehida	Rezervoare rasini lichide	Rezervoare acid formic si hidroxid de sodiu
Confirmati conformarea sau o data pentru conformarea cu prevederile pentru:				
suprafata de contact cu solul sau subsolul este impermeabila	Da	Da	Da.	Da
cuve etanse de retinere a deversarilor	Da	Da	Nu este cazul	Da
imbinari etanse ale constructiei	Da	Da	Da	Da
conectarea la un sistem etans de drenaj	Da	Da	Da	Da

Tabel 56 Surse de poluare potențiale a solului

Cerinta	Zona transvazare metanol din cisterne CF	Zone depozitare materii prime si auxiliare	Depozitare uree si rasini pulbere	Zone prese calde cu ulei diatermic	Rezervoare motorina
Confirmati conformarea sau o data pentru conformarea cu prevederile pentru:					
suprafata de contact cu solul sau subsolul este impermeabila	Da	Da	Da.	Da	Da
cuve etanse de retinere a deversarilor	Da	Nu este cazul	Nu este cazul	Da	Da
imbinari etanse ale constructiei	Da	Nu este cazul	Nu este cazul	Da	Da
conectarea la un sistem etans de drenaj	Da	Da	Nu este cazul	Da	Da

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

Nu este cazul.

Rezervoare/ cuve de retentie

Cuve de retentie

Tabel 57 Conformarea cu cerintele pentru cuve de retentie

Cerinta	Rezervoare metanol	Rezervoare formaldehida	Rezervoare acid formic si hidroxid de sodiu	Rezervoare motorina
Sa fie impermeabile si rezistente la materialele depozitate	Da	Da	Da	Da
Sa nu aiba orificii de iesire (adica	Da	Da	Da	Da

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

drenuri sau racorduri) si sa se scurga - colecteze catre un punct de colectare din interiorul cuvei de retentie				
Sa aiba traseele de conducte in interiorul cuvei de retentie si sa nu patrunda in suprafetele de siguranta	Da	Da	Da	Da
Sa fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	Da	Da	Da	Da
Sa aiba o capacitate care sa fie cu 110% mai mare decat cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totala a rezervoarelor	Da	Da	Da	Da
Sa faca obiectul inspectiei vizuale regulate si orice continuturi sa fie pompate in afara sau indepartate in alt mod, sub control manual, in caz de contaminare	Da	Da	Da	Da
Atunci cand nu este inspectat in mod frecvent, sa fie prevazut cu un senzor de ridicare a nivelului si cu o alarma adecvata	Da	Da	Da	Nu este cazul
Sa aiba puncte de umplere in interiorul cuvei de retentie unde este posibil sau sa aiba izolatia adecvata	Da	Da	Da	Da
Sa aiba un program sistematic de inspectie a cuvelor de retentie, (in mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apa acolo unde integritatea structurala este incerta)	Da	Da	Da	Da

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

Nu este cazul.

Alte riscuri pentru sol

Tabel 58 Alte riscuri pentru sol

Identificati orice alte structuri, activitati, instalatii, conducte etc. care, datorita scurgerilor, pierderilor, avariilor ar putea duce la poluarea solului, a apelor subterane sau a cursurilor de apa.	Tehnici implementate sau propuse pentru prevenirea unei astfel de poluari
Rampa descarcare CF uree	Zona acoperita, inchisa pe doua laturi, betonata
Depozit uree	Depozit inchis, betonat, ventilatie naturala
Depozit rasini pulberi si materiale auxiliare	Depozit inchis, ambalaje si silozuri etanse, ventilatie naturala
Depozitare aschii pe platforma de materii prime	Radier betonat Rigola pluviala si bazin decantor
Depozit produse chimice in hal fabricatie placi	Hala inchisa cu radier betonat, cuve de retentie

5.5 Emisii in apa subterana

Nu exista emisii directe sau indirecte in apa subterana de substante incluse in Anexele 5 si 6 ale Legii nr. 310/28.06.2004, provenite din procesele supuse autorizarii.

Tabel 59 Emisii in apa subterana

	Supraveghere –aceastava varia de asemenea de la caz la caz, dar va cuprinde monitorizarea calitatii apei subterane si asigurarea luarii masurilor de precautie necesare prevenirii poluarii apei subterane.		
1	Ce monitorizare a calitatii apei subterane este/va fi realizata?	Detaliati substantele monitorizate	Frecventa (de ex. zilnica, lunara)
		Nu este cazul	-
2	Ce masuri de precautie sunt luate pentru prevenirea poluarii apei subterane?	Cuve integral betonate si impermeabilizate pentru rezervoare materii prime si produse finite. Depozitare in hale betonate. Structuri subterane putine si prevazute cu sisteme de siguranta. Masurile de siguranta luate fac sa nu fie necesara monitorizarea calitatii apelor subterane.	

Controlul si intretinerea alimentarii cu apa si apelor uzate

Masuri de control intern si de service al conductelor de alimentare cu apa si de canalizare, precum si al conductelor, recipientilor si rezervoarelor prin care tranziteaza, respectiv sunt depozitate substantele periculoase.

Controlul este periodic. Intretinerea instalatiilor se face conform planificarilor anuale. Exista un Regulament de Functionare, Exploatare si Intretinere – canalizare pluviala (2000, INL) fiind prevazuta si revizia conductelor de canalizare. Pentru rezervoarele de stocare a substantelor periculoase se asigura computerizat controlul perametrilor: nivel, presiune, temperatura.

5.6 Miros

Nu exista constatarari sau informatii inregistrate privind neplaceri produse de miros provenit din activitatile de pe amplasament. Societatea are implementat programul LDAR pentru monitorizarea emisiilor de COT.

Separarea instalatiilor care nu genereaza miros

Nu este cazul.

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

Tabel 60 Receptori

Identificati si descrieti fiecare zona afectata de prezenta mirosurilor	Au fost realizate evaluari ale efectelor mirosului asupra mediului?	Se realizeaza o monitorizare de rutina?	Prezentare generala a sesizarilor primite	Au fost aplicate limite sau alte conditii?
<p>Descrieti tipul de receptor si dati o aproximare a numarului de locuitori, dupa caz.</p> <p>Intr-o instalatie mare, diversi receptori pot fi afectati de surse diferite.</p> <p>Descrieti localizarea sau indicati pozitia pe un plan al localitatii (indicati si perimetrul procesului unde este posibil).</p>	<p>De exemplu, orice evaluari care vizeaza IMPACTUL asupra receptorilor - adica nu efectele la nivelul amplasamentului, (la sursa), desi pot utiliza ca date primare, date care provin de la sursa.</p> <p>Astfel de evaluari pot include modelari ale dispersiei, studii privind populatia, sondaje privind perceptia publicului, observatii in teren, olfactometrie simpla (testari olfactive) sau orice monitorizare a aerului ambiental.</p> <p>Cand au fost acestea realizate si cu ce scop? Care au fost rezultatele privind efectul/impactul asupra receptorilor?</p>	<p>Se realizeaza o monitorizare suplimentara care se refera la impact (monitorizarea sursei este inclusa in Tabel 61 Surse de mirosuri). Aceasta ar putea cuprinde “testari olfactive” efectuate in mod regulat pe perimetru sau o alta forma de monitorizare a aerului ambiental.</p> <p>Sub ce forma, care este frecventa de realizare si care sunt rezultatele obisnuite?</p>	<p>Au fost primite vreodata sesizari?</p> <p>Cate, cand si la cate incidente sau surse/receptori separati se refera acestea? Care este/a fost cauza si daca a fost corectata?</p> <p>Daca nu a facut-o deja in alta parte a Solicitarii, Operatorul trebuie sa confirme ca are implementata o procedura pentru solutionarea sesizarilor.</p>	<p>Au fost impuse conditii sau limite de catre Autoritatea Regionala de Mediu care se refera la <u>receptorii sensibili</u> sau la alte localizari.</p> <p>De ex. restrictii de amplasare, coduri de buna practica, conditii stabilite pentru instalatiile existente</p>
<p>Sursa: Instalatia de formaldehida si de producere rasini lichide si pulbere. Estimam ca principale responsabile de mirosuri emisiile nedirijate si nu cele controlate.</p> <p>Sursele: instalatiile de uscare. Acestea nu afecteaza olfactiv zona decat prin cumul in urma dispersiei. Dispersia se face la inaltime mare.</p> <p>Sursele: prezele calde. In hala de producere a placilor se poate simti mirosul intepator al formaldehidei. Hala este ventilata evacuarea</p>	<p>Au fost realizate masuratori ale nivelului de formaldehida precum si estimarea acestuia din studii de dispersie.</p>	<p>Nu.</p>		

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Identificati si descrieti fiecare zona afectata de prezenta mirosurilor	Au fost realizate evaluari ale efectelor mirosului asupra mediului?	Se realizeaza o monitorizare de rutina?	Prezentare generala a sesizarilor primite	Au fost aplicate limite sau alte conditii?
<p>relizandu-se pe cosurile instalatiilor de ventilatie. Acestea nu afecteaza olfactiv zona decat prin cumul in urma dispersiei</p> <p>Receptori: cartierul M Kogalnicenu la cca. 100 m si respectiv intreg orasul Sebes si localitatile invecinate</p> <p>Pragul de sensibilitate olfactiva pentru formaldehida este de 0,145 ppm.</p>				

Surse/emisii ne semnificative

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

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Tabel 61 Surse de mirosuri

Unde apar mirosurile și cum sunt ele generate? (a)	Descrieți sursele punctiforme de emisii. (b)	Descrieți emaniile fugitive sau alte posibilități de emanație ocazională. (c)	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate? (d)	Se realizează o monitorizare continuă sau ocazională? (e)	Există limite pentru emaniile de mirosuri sau alte condiții referitoare la aceste emaniile? (f)	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emaniilor. (g)	Descrieți măsurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor (h)
<p>Descrieți activitatea sau procesul în care sunt utilizate sau generate materiale mirositoare. Zonele de depozitare a materialelor mirositoare trebuie să fie prezentate. De exemplu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Incalzirea materialelor, adaugarea de acizi, activitatea de întreținere, - Zone de depozitare, stația de epurare a apelor uzate 	<p>Pentru fiecare activitate sau proces descris în coloana (a) faceți o listă a surselor punctiforme de emisii, de ex. ventile, cosuri, exhaustoare</p> <p>Incluzeti ventilele sau flacarile de avarie, valvele de siguranță ale rezervoarelor</p>	<p>Pentru fiecare activitate sau proces descris în coloana (a) descrieți punctele de emanație fugitivă - acestea trebuie să includă lagunele și spațiile deschise de depozitare, benzile rulante și alte mijloace de transport, orificii în peretii clădirilor (fie ele intenționate sau neintenționate), flanșe, valve etc.</p>	<p>- substanțe care sunt cunoscute ca fiind mirositoare (de ex. mercaptanii)</p> <p>- materiale mirositoare care pot degaja un amestec de substanțe care emana mirosuri (materiale aflate în putrefacție, namolul ce rezultă de la decantarea apelor uzate)</p> <p>- un “tip” de miros, de ex. mirosul de “ars”</p> <p>Sunt acestea materii prime, intermediare, subproduse, produse finite sau deseuri?</p> <p>Sunt materialele mirositoare folosite pentru curățire sau procesul de curățire transformă sau dislocă materiale mirositoare?</p>	<p>Aceasta se referă la monitorizarea la sursă sau în apropierea sursei.</p> <p>Pentru fiecare sursă listată, faceți o descriere - în ce formă, cât de des este realizată și care sunt rezultatele înregistrate în mod obișnuit?</p>	<p>Dacă nu au fost menționate anterior cu privire la receptori.</p>	<p>Pentru fiecare sursă demonstrați că nu vor apărea probleme în condiții de funcționare normală. De asemenea, arătați cum vor fi administrate situațiile anormale (acest aspect este tratat mai amănunțit în tabelul „Managementul mirosurilor” și astfel poate fi omis aici dacă vor fi furnizate informații suplimentare).</p> <p>Tehnicile de management și de instruire precum și tehnologiile trebuie de asemenea prezentate</p>	<p>Identificați orice propuneri pentru îmbunătățire sau aspecte locale specifice care trebuie soluționate pentru a îndeplini cerințele caracteristice BAT. O prezentare a planificării acțiunilor în timp trebuie de asemenea inclusă.</p>
<p>Sinteza formaldehidei și a rasilor pulberi și lichide</p>	<p>Cos oxidator - Instalația de formaldehidă Cos evacuare</p>	<p>Rezervoare, supape, flanșe, ventile, depozitare etc</p>	<p>Formaldehidă</p>	<p>Da pentru COT la instalație de formaldehidă. Nu pentru</p>	<p>Nu. Se consideră BAT nedetectarea olfactivă în afara amplasamentului</p>	<p>Oxidare catalitică instalația formaldehidă</p>	<p>Nu se consideră necesare alte măsuri privind reducerea emisiilor de compusi organici și a</p>

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Unde apar mirosurile și cum sunt ele generate? (a)	Descrieți sursele punctiforme de emisii. (b)	Descrieți emaniile fugitive sau alte posibilitati de eminare ocazionala. (c)	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate? (d)	Se realizeaza o monitorizare continua sau ocazionala? (e)	Exista limite pentru emaniile de mirosuri sau alte conditii referitoare la aceste emanari? (f)	Descrieți actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emanarilor. (g)	Descrieți masurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor (h)
	filtru rasini pulbere			mirosuri			emisiilor fugitive, fata de cele implementate deja.
Uscarea aschiilor și fibrelor lemnoase (deja incleiate pentru MDF)	Cosuri dispersie uscatoare aschii	Nu este cazul	Formaldehida și compusi organici volatili din lemn.	Nu pentru mirosuri	Nu. Se considera BAT nedetectarea olfactiva in afara amplasamentului	-	
Presare aschii și fibre de lemn incleiate	Absorbție hote prese	Scapari de la absorbție hote prese, sesizabile in hala	Formaldehida și compusi organici volatili din lemn.	Nu pentru mirosuri	Nu. Se considera BAT nedetectarea olfactiva in afara amplasamentului	Scrubere umede aspiratii capate prese	
Alte activitati: tocare, debitare, slefuire	Evacuari instalatii desprafuire	Din stocare materiale între faze lucru	Formaldehida reziduala.	Nu pentru mirosuri	Nu. Se considera BAT nedetectarea olfactiva in afara amplasamentului	-	
Stocare material lemnos in spatii inchise	-	Nedirijate	Compusi organici volatili din lemn.	Nu pentru mirosuri	Nu. Se considera BAT nedetectarea olfactiva in afara amplasamentului	-	

Declaratie privind managementul mirosurilor

Tabel 62 Managementul mirosurilor

Sursa/punct de emanaire	Natura/cauza avariei (i)	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei? (j)	Ce se intampla atunci cand se produce o avarie? (k)	Ce masuri sunt luate atunci cand apare? (l)	Cine este responsabil pentru initierea masurilor? (m)	Exista alte cerinte specifice cerute de autoritatea de reglementare? (n)
Ca cele mentionate in coloana (a), (b) sau (c) din "Tabelul surselor de mirosuri"	Pentru fiecare sursa - identificati dificultati specifice care pot afecta generarea, reducerea sau transportul/dispersia mirosurilor in atmosfera (elemente specifice de topografie pot juca un rol important aici).	Masuri active de prevenire sau minimizare trebuie sa fi fost deja conturate in "Tabelul surselor de mirosuri" coloana (g). In acest tabel trebuie sa fie luate in considerare mai pe larg scenariile de tip "ce se intampla daca" pentru prevenirea avariilor. De exemplu, un scrubber poate fi instalat pentru minimizarea mirosurilor. Masurile luate pentru monitorizare si intretinere trebuie precizate in aceasta sectiune.	In cazul in care o estimare este posibila si are sens, indicati cat de des poate aparea evenimentul descris, cat de "mult" miros poate fi emanat si durata probabila a evenimentului. Nota: utilizarea aprecierilor de tip "mult", "mediu" si "putin" poate fi folositoare daca nu sunt disponibile informatii mai detaliate. Este posibil sa primiti sesizari?	Ce masuri sunt luate? Descrieti masurile care au fost implementate pentru reducerea impactului exercitat de producerea unei avarii. Aceste masuri trebuie sa fie stabilite de comun acord cu Autoritatea de Reglementare. Astfel de masuri pot fi minore - de tip inchiderea usilor - sau mai semnificative - incetinirea procesului de productie sau oprirea acestuia in cazul aparitiei conditiilor nefavorabile.	Cine (ca post) este responsabil de initierea masurilor descrise in coloana precedenta?	De exemplu - orice cerinta de a informa Autoritatea de Reglementare intr-un anumit interval de timp de la aparitia evenimentului sau masuri specifice care trebuie luate sau cerinte de tinere a evidentei avariilor etc.
By-passarea instalatiei de epurare catalitica la instalatia de formaldehida in caz de avarie, ruperea discurilor de siguranta si evacuarea gazelor	Depasirea unor parametri de proces.	Se blocheaza intrarea metanolului in instalatie, si se poate face evacuarea gazelor direct in atmosfera. Masurile luate: monitorizarea continua a parametrilor de proces	Se poate produce depasirea pragului de sensibilitate olfactiva, nivel mediu, durata scurta. Se produce mai ales in cazul cumulului cu situatii meteorologice nefavorabile dispersiei. Da –se pot primi sesizari Nivel ridicat al mirosului	Conform Plan de Urgenta Interna si Raport de Securitate	Conform Plan de Urgenta Interna si Raport de Securitate	Nu

Secțiunea 5 – Reducerea emisiilor și poluanților

Sursa/punct de emanație	Natura/cauza avariei (i)	Ce măsuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei? (j)	Ce se întâmplă atunci când se produce o avarie? (k)	Ce măsuri sunt luate atunci când apare? (l)	Cine este responsabil pentru inițierea măsurilor? (m)	Există alte cerințe specifice cerute de autoritatea de reglementare? (n)
din reactor, defectarea filtrelor pentru soluția de formaldehidă			care poate fi emis Durată: scurtă			

5.7 Tehnologii alternative de reducere a poluării studiate în cursul evaluării BAT

Întreaga tehnologie aplicată în procesul de producție pe amplasamentul Kronospan Sebes se conformează cu cerințele B.A.T.

La fiecare subcapitol anterior a fost prezentată o analiză BAT cu prezentarea tehnologiilor posibile de reducere a poluării.

6 MINIMIZAREA SI VALORIFICAREA DESEURILOR

6.1 Sursele de deseuri

Tabel 63 Deseuri generate

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri	5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? - deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de producere?
Sectia Chimica – producere formaldehida	16 08 02*	Catalizator Fe-Mo de la reactor	5,5 t/schimb de catalizator. Nu a fost generat in 2016	Deseurile sunt colectate separat si se returneaza la furnizor pentru reconditionare/ recuperare.
	16 08 01	Catalizator Pd-Pt combustor catalitic Honeycat	-	Deseurile sunt colectate separat si se returneaza la furnizor pentru reconditionare/ recuperare
	14 06 05*	Paraformaldehida	0,12 t/an	Colectate separat, se dizolva cu apa calda si se introduce in instalatie de rasini lichide.
Sectia Chimica - ambalaje ale produselor chimice livrate	15 01 10*	Ambalaje contaminate	9,27 t/an	Se colecteaza separat si se returneaza la producator sau se elimina prin firme autorizate
Sectia Chimica – producere rasini lichide, rasini pulbere	08 04 09*	Rasini lichide solidificate	352,33 t/an	Se colecteaza separat, fie se reintroduc in fluxul tehnologic, daca nu este posibil se elimina prin agenti autorizati
Sectia Chimica, Sectia PAL si MDF -laborator incercari	07 01 04*	Toluen	0,89 t/an	Se colecteaza separat, se elimina prin firme autorizate
Sectia Chimica, Sectia PAL si MDF	15 01 01	Ambalaje hartie si carton	28,87 t/an	Se colecteaza separat, se valorifica in procesul de productie
Biroul Administrativ	20 01 01	Hartie si carton	10,18 t / an	Se colecteaza separat si se valorifica prin firme autorizate
Sectia Chimica, Sectia PAL si MDF - revizii	15 02 02*	Textile contaminate	3,49 t/an	Se colecteaza separat, se valorifica prin firme autorizate
Sectiile PAL si MDF – arderea materialului	10 01 01	Cenusa CT	14988,04 t/an	Se colecteaza separat in containere metalice si in silozuri de cenusa betonate, se valorifica/elimina prin firme autorizate

Secțiunea 6 – Minimizarea și recuperarea deșeurilor

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri	5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? - deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de producere?
lemnos in instalatiile de producerea caldurii				
Sectia MDF – spalarea gazelor de la aspiratie gaze presa	08 04 13*	Slam umed de la scruberele umede spalare gaze prese	4,27 t/an	Se colecteaza separat in container se elimina prin firme autorizate
Sectiile PAL si MDF – pregatire material lemnos	03 01 05	Ramasite de lemn, coaja, aschii grosiere, rumegus	86.148,5 t/an	Se stocheaza pe platforme betonate, in spatii inchise sau deschise, se folosesc ca si combustibil la uscatoare / centralele termice
Sectiile PAL si MDF – finisare placi: slefuire, calibrare, debitare, praf de la instalatii desprafuire	03 01 05	Praf de lemn, praf de la slefuire	85.749,4 t/an	Se stocheaza in silozuri, se folosesc ca si combustibil la uscatoare
Sectiile PAL si MDF – finisare placi: debitare, innobilare, rebuturi placi	03 01 05	Rebuturi si deseuri placi	5842 mc/an	Valorificate prin reintroducere in fluxul tehnologic, ca materie prima secundara. Stocat temporar in containere sau pe platforme betonate
Sectia PAL	06 01 06*	Alti acizi (Neokol)	nu s-a estimat	Se colecteaza separat in cuburi IBC si se elimina prin firme autorizate.
Sectiile Chimica, PAL si MDF – magazie piese schimb	15 01 03	Ambalaje din lemn	433,76 t/an	Se stocheaza temporar in containere sau pe platforme betonate. Se valorifica in procesul de productie
Altele comune activitatilor pe platforma	15 01 02	Ambalaje material plastic	13,73 t/an	Se colecteaza separat in container si se valorifica prin firme autorizate
	20 03 04	Namol de la fosele septice	239,49 t/an	Este vidanajat si eliminat prin firme autorizate
	17 04 11	Cabluri electrice	0,60 t/an	Colectat separat, se valorifica prin agenti autorizati
	13 02 05*	Uleiuri minerale de motor, de transmisie si de ungere	27,20 t/an	Se colecteaza separat in butoaie metalice inchise, se valorifica prin agenti autorizati
	13 05 07*	Ape uleioase	0	Se colecteaza in butoaie metalice inchise, se valorifica prin agenti autorizati

Secțiunea 6 – Minimizarea și recuperarea deșeurilor

1. Identificati sursele de deseuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	3. Identificati fluxurile de deseuri (ce deseuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificati fluxurile de deseuri	5. Care sunt modalitatile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? - deseurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cat mai apropiat posibil de punctul de producere?
	16 01 07*	Filtre uzate ulei	1,74 t/an	Se colecteaza in containere inchise, eliminat prin agenti autorizati
	15 02 03	Absorbanti, materiale filtrante	12,74 t/an	Se colecteaza in containere inchise, eliminat prin agenti autorizati
	15 02 03	Filtre de aer	0,425	Se colecteaza in containere inchise, eliminat prin agenti autorizati
	16 01 17	Fier vechi	304,55 t/an	Pe platforme betonate si containere. Se valorifica prin agenti autorizati
	15 01 04	Ambalaje metalice	19,18 to/an	Pe platforme betonate si containere. Se valorifica prin agenti autorizati
	16 06 01*	Acumulatori uzati	0,06 t/an	Pe platforme betonate, in containere. Se valorifica prin agenti autorizati
	16 01 03	Anvelope uzate	5,17 t/an	Pe platforme betonate, valorificat prin agenti autorizati
	20 03 01	Deseuri menajere	18,72 to/an	Se colecteaza in containere. Se elimina prin firme autorizate
	17 04 11	Cabluri electrice	0,60 t/an	Se colecteaza in containere. Se valorifica prin firme autorizate
	19 12 04	Material plastic si cauciuc	3,29 t/an	Se colecteaza in containere. Se elimina prin firme autorizate
	15 01 05	Ambalaje materiale compozite	69,15 t/an	Se colecteaza in containere. Se valorifica prin firme autorizate
	17 09 04	Amestecuri de deseuri de la constructii si demolari altele decat cele specificate la 17 09 01, 17 09 02 si 17 09 03	24,71 t/an	Se colecteaza pe platforma betonata si in containere. Se elimina prin firme autorizate.
	20 01 21*	Tuburi fluorescente	0,01 t/an	Se colecteaza in containere. Se valorifica prin firme autorizate
	08 03 17*	Deseuri de tonere	0	Se colecteaza in containere. Se elimina prin firme autorizate
	20 01 36	Echipamente electrice si electronice (DEE)	0,24 t/an	Se colecteaza in containere. Se valorifica prin firme autorizate
	07 01 99	Alte deseuri nespecificate	0,36	Se colecteaza in containere. Se elimina prin firme autorizate

*Datele raportate corespund valorilor inregistrate in anul 2016.

6.2 Evidente privind deseurile

Tabel 64 Evidente privind deseurile

Lista de verificare pentru cerintele caracteristice BAT	Da/Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse in documente urmatoarele informatii despre deseurile (<i>eliminate sau recuperate</i>) rezultate din instalatie	Conform H.G. nr. 856/2002
Cantitate	Da
Natura	Da
Origine (<i>acolo unde este relevant</i>)	Da
Destinatii (Obligatia urmaririi – daca sunt trimise in afara amplasamentului)	Da
Frecventa de colectare	Da
Modul de transport	Da
Metoda de tratare	Da

6.3 Zonele de stocare a deseurilor

Tabel 65 Zone de stocare deseuri

Identificati zona	Deseurile depozitate	Sunt ele identificate in mod clar, inclusiv capacitatea maxima de depozitare si perioada maxima de depozitare?*	Apropierea fata de cursuri de ape zone de interes public/vulnerabile la vandalism alte perimetre sensibile (va rugam dati detalii) Identificati masurile necesare pentru minimizarea riscurilor.
La producere rasini lichide si pulbere, in hale	Paraformaldehida, deseuri de rasini solide si pulbere, deseuri de ambalaje, catalizatori uzati	Sunt identificate clar.	Nu este cazul. Sunt depozitate in spatii inchise in saci big-bags, containere
La producere placi, in hale	Rebuturi si resturi placi, hartie abraziva, deseuri ambalaje	Sunt identificate clar.	Nu este cazul. Sunt depozitate in containere, platforme-betonate
Zona depozitare exterioara cenusa	Cenusa	Sunt identificate clar.	Nu este cazul. Se depoziteaza in containere metalice si silozuri de cenusa pe platforme betonate

Secțiunea 6 – Minimizarea și recuperarea deșeurilor

Identificati zona	Deseurile depozitate	Sunt ele identificate in mod clar, inclusiv capacitatea maxima de depozitare si perioada maxima de depozitare?*	Apropierea fata de cursuri de ape zone de interes public/vulnerabile la vandalism alte perimetre sensibile (va rugam dati detalii) Identificati masurile necesare pentru minimizarea riscurilor.
Silozuri depozitare praf	Praf lemn	Sunt identificate clar.	Nu este cazul. Este depozitat in spatii inchise
Zona exterioara depozitare alte deseuri	Fier, deseuri menajere, mase plastice, hartie, carton, lemn, cauciuc, filtre uzate, ulei uzat, slam scrubere	Sunt identificate clar.	Nu este cazul. Sunt depozitate in containere metalice si pe platforme betonate
Zona exterioara	Deseuri lemnoase si resturi placi	Sunt identificate clar. Depozitele sunt prezente permanent	Nu este cazul. Sunt depozitate in containere metalice si pe platforme betonate

6.4 Cerinte speciale de depozitare

Tabel 66 Cerinte speciale de depozitare

Material	Categorie*	Este zona de depozitare acoperita (D/N) sau imprejmuita in intregime (I)	Exista un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat si tratat inainte de evacuare (D/N)	Exista protectie impotriva inundatiilor sau patrunderii apei de la stingerea incendiilor D/N
Catalizatori	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Deseuri de paraformaldehida si rasini	A	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Cenusa	AA	I	Nu este cazul	Nu este cazul	D
Slam scrubere	A	D	N	N	D
Namol decantoare	AA	I	Nu este cazul	D	N
Praf de lemn in silozuri	A, B	D	Nu este cazul	Nu este cazul	D

6.5 Recipiente de stocare a deșeurilor

Tabel 67 Cerințe caracteristice BAT pentru recipientele de stocare

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da/Nu
Sunt recipientele de depozitare: prevazute cu capace, valve etc. Si securizate; inspectate in mod regulat si inlocuite sau reparate cand se deterioreaza (cand sunt folosite, recipientele de depozitare trebuie clar etichetate)	Da
Este implementata o procedura bine documentata pentru cazurile recipientelor care s-au stricat sau curg?	Da

6.6 Valorificarea sau eliminarea deșeurilor

Tabel 68 Valorificarea/Eliminarea deșeurilor

Sursa deșeurilor	Metale asociate / prezenta PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliați (daca este cazul) opțiunile utilizate sau propuse in instalatie		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplica	Specificati optiunea	Daca optiunea actuala este “Eliminare”, precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic.
Sectia Chimica – producere formaldehida	Fe, Mo, Pd, Pt	Catalizatori	Recuperare metale	Recuperare	R8-Recuperare la furnizor	-
	-	Paraformald ehida	Recuperare si reutilizare Incinerare	Recuperare si reutilizare	R3-Solubilizat si introdus in flux tehnologic la producere rasini lichide	-
Sectia Chimica – producere rasini lichide si pulbere	-	Deșeuri solidificate rasini lichide si deșeuri	Recuperare cu reutilizare Incinerare	Recuperare Eliminare	Partial recuperate si reintroduse in flux.	Pentru materialul inutilizabil din motive de calitate se realizeaza incinerare

Secțiunea 6 – Minimizarea și recuperarea deșeurilor

Sursa deșeurilor	Metale asociate / prezenta PCB sau azbest	Deseu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliați (daca este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplica	Specificati opțiunea	Daca opțiunea actuala este "Eliminare", precizati data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificati de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic.
		rasini pulbere neconforme				
Praf de lemn de la operatiile de pregatire materiale lemnoase, finisari placi etc	-	Praf de lemn	Valorificarea termica Eliminarea prin depozitare	Recuperare	R1-Valorificare energetica pe post de combustibili secundari	-
Productie si finisare placi		Resturi si rebuturi placi	Recuperare pe flux tehnologic Valorificare reintrodusere in fluxul tehnologic Valorificare termica Eliminare prin incinerare Eliminare prin depozitare	Recuperare	R11-Reintroducerea in flux tehnologic ca materie prima	-
Productie si finisare placi	-	Deseuri lemnoase grosiere	Valorificare termica Eliminare prin depozitare	Recuperare	R1- Valorificare energetica pe post de combustibili secundari	-
Slefuire placi		Hartie abraziva	Eliminare prin depozitare Eliminare prin incinerare	Eliminare	D5-Sunt eliminate prin depozitare	-
Ardere material	-	Cenusa	Eliminare prin depozitare	Eliminare	D1-Eliminare pe	Nu este cazul

Secțiunea 6 – Minimizarea și recuperarea deșeurilor

Sursa deșeurilor	Metale asociate / prezenta PCB sau azbest	Deseu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliați (daca este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplica	Specificati opțiunea	Daca opțiunea actuala este "Eliminare", precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibile de realizat din punct de vedere tehnic și economic.
lemnos			Valorificare în procesul de producție – fabricare produse de beton pentru construcții		depozite autorizate R11-Valorificare în procesul de producție	
Spalare gaze presa MDF	-	Slam umed	Eliminare prin depozitare Eliminare prin incinerare	Eliminare	R1-Eliminare prin incinerare în instalații autorizate	Nu este cazul
Spalare gaze presa PAL		Aschii unede	Eliminare prin depozitare Valorificare în procesul tehnologic	Recuperare	R11-Valorificare în procesul tehnologic	
Sectiile: Chimica, PAL și MDF		Ambalaje din lemn, hartie carton Ambalaje plastic	Valorificare prin incinerare Valorificare în procesul tehnologic	Reciclare/ Valorificare	R1-Valorificare în procesul tehnologic R13-Valorificare prin firme autorizate	Nu este cazul
Diverse operațiuni de intretinere pe platforma	-	Alte deseuri: anvelope, uleiuri uzate, acumulatori, metale feroase etc	Recuperare și reciclare Eliminare prin depozitare Eliminare prin incinerare	Reciclare/ Valorificare	Sunt predate spre valorificare către agenți autorizați	-

6.7 Deșuri de ambalaje

Tabel 69 Deșuri de ambalaje

Material	Deșuri de ambalaje generate (tone)	Valorificate sau incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie						Total valorificate sau incinerate în instalații de recuperare de energie
		Reciclare material	Alte forme de reciclare	Total reciclare	Valorificare energetică	Alte forme de valorificare	Incinerate în instalații de recuperare de energie	
	(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)	(g)	(h)
Sticlă	-	-	-	-	-	-	-	-
Plastic*	13,73 t/an	-	-	-	-	13,74 t/an	-	13,74 t/an
Hartie - carton	28,87 t/an	28,87 t/an	-	28,87 t/an	-	-	-	-
Metal	Oțel	19,18 t/an	-	-	-	19,18 t/an	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-	-	-	-
Lemn*	433,76 t/an	433,75 t/an	-	433,75 t/an	-	-	-	-
Altele	-	-	-	-	-	-	-	-
Total	495,54 t/an	462,62 t/an	-	462,62 t/an	-	32,92 t/an	-	13,74 t/an

Precizăm că unitatea deține contract pentru preluarea obligațiilor și atingerea tintelor privind valorificarea ambalajelor. Ambalajele reutilizate nu intră în calculul de mai sus.

* Responsabilitate preluată prin firmă autorizată

7 ENERGIE

7.1 Cerințe de baza privind energia

Consumul de energie

Tabel 70 Consumul de energie (realizat in anul 2016)

Sursa de energie	Consum de energie		
	Furnizata, MWh	Primara, MWh	% din total
Electricitate din rețeaua publică	215.675,24 MWh/an		
Electricitate din alta sursă*			
Abur/apa fierbinte achiziționată și nu generată pe amplasament (a)*	-	-	
Gaze	10.795.717 Nmc/an	Nu se aplica	
Motorina	-	Nu se aplica	
Benzina	-	Nu se aplica	
Altele (Operatorul /titularul activității trebuie să specifice) – surse proprii din biomasa	833.690,52(*)MWh/an	-	

(*) s-a estimat puterea calorică medie a biomasei ca fiind de 17500 kJ/kg

Specificati sursa și factorul de conversie de la energia furnizată la cea primară

Tip de informații (tabel, diagrama, bilanț energetic etc.)	Numărul documentului respectiv
Tabel	Bilanț energetic

Informații suplimentare privind consumul specific de energie care permit comparații cu valori prezentate (indicativ) în documentul de referință (BREF-WBP) sunt prezentate în continuare.

Energie specifică

Tabel 71 Consum de energie general și specific pe tonă de material prelucrat

Listati mai jos activitățile	Consum specific de energie (CSE) (specificați unitățile adecvate)	Descrierea fundamentelor CSE Acestea trebuie să se bazeze pe consumul de energie primară pentru produse sau pe intrările de materii prime care corespund cel mai mult scopului principal sau capacității de producție a instalației.	Compararea cu limitele (comparați consumul specific de energie cu orice limite furnizate în Indrumarul specific sectorului sau alte standarde industriale)
Fabricarea formaldehidei*	225 kWh/tonă produs 100%	-	Energie electrică 200-225 kWh/tonă 100%
Fabricarea formaldehidei	0,394 t abur furnizat/tonă produs 100%	-	2 t abur furnizat/ tonă produs 100%
Fabricare rasini lichide și pulbere	0,4 GJ/t produs (fără abur)	-	2-3,5 GJ/t produs

Listati mai jos activitatile	Consum specific de energie (CSE) (specificati unitatile adecvate)	Descrierea fundamentelor CSE Acestea trebuie sa se bazeze pe consumul de energie primara pentru produse sau pe intrarile de materii prime care corespund cel mai mult scopului principal sau capacitatii de productie a instalatiei.	Compararea cu limitele (comparati consumul specific de energie cu orice limite furnizate in Indrumarul specific sectorului sau alte standarde industriale)
Fabricatie placi PAL	0,21 MWh/mc produs (include toate sursele de energie)	-	-
Fabricatie placi MDF	2,19 MWh/mc (include toate sursele de energie)		-

Nota: * Fabrica de formaldehida produce 1,4 t abur/t formaldehida 100%, o parte din aburul produs se foloseste la vaporizarea ME, surplusul de abur este livrat/EXPORT in retea de abur a platformei Chimice, care este de 0,4 t/FA100%

Justificare: Consumul specific de energie de la fabricarea formaldehidei este folosit o parte pentru fabricarea formaldehidei, dar si pentru producere de abur, care se reutilizeaza pentru incalzirea celor 4 rezervoarelor de stocare formaldehida pentru mentinerea la temperatura de 55-57⁰C, pentru instalatia de fabricare rasini lichide si pulbere, precum si pentru incalzirea cladirii administrative si alte spatii.

Pentru eficientizarea consumului energetic la instalatia de productie formaldehida au fost realizate urmatoarele:

- montarea a 2 contoare de energie electrica pe cele 2 intrari de proces, pentru contorizarea consumului real actual necesar productiei de formaldehida;
- un bilant energetic pentru Sectia Chimica in vederea identificarii clare a consumului specific de energie pentru productia de formaldehida si evidentierea altor consumatori adiacenti din Sectia Chimica. Rezultatele bilantului energetic vor diferentia consumurile energetice pentru productia de formaldehida, ceilalti consumatori ai sectiei chimice, precum si fluxurile energetice dintre acestea.

Intretinere

Masurile de baza pentru functionare si intretinere cu eficienta energetica sunt descrise in tabelul urmatoar.

Tabel 72 Conformarea procedurii

Exista <u>masuri documentate defunctionare, intretinere si gospodarire</u> a energiei pentru urmatoarele componente? (acolo unde este relevant):	Da (4)	Nu este relevant	Informatii suplimentare (documentele de referinta, termenele la care masurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Aer conditionat, proces de refrigerare si sisteme de racire (scurgeri, etansari, controlul temperaturii, intretinerea evaporatorului/condensatorului);	Da	-	Verificarea periodica a scurgerilor, etansarilor, temperaturilor de lucru pentru sistemele de racire
Functionarea motoarelor si mecanismelor de antrenare	Da	-	Reparare si intretinere in conformitate cu Programul de reparatii si intretinere
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	Da	-	Supraveghere continua. Verificarea periodica a parametrilor de functionare
Sisteme de distributie a aburului (scurgeri, izolatii);	Da	-	Supraveghere continua. Verificarea periodica a parametrilor de functionare.
Sisteme de incalzire a spatiilor si de furnizare a apei calde;	Da	-	Supraveghere continua. Verificarea periodica a parametrilor de functionare.
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	Da	-	Supraveghere continua. Verificarea periodica a parametrilor de functionare.
Intretinerea boilerelor de ex. optimizare excesului de aer;	Da	-	Verificarea periodica de catre o firma specializata.
Alte forme de intretinere relevante pentru activitatile din instalatie.	-	-	-

7.2 Masuri tehnice

Masurile tehnice de baza privind eficienta energetica sunt descrise in tabelul urmator.

Tabel 73 Conformarea cu masurile tehnice

Confirmati ca urmatoarele <u>masuri tehnice</u> sunt implementate pentru evitarea incalzirii excesive sau pierderilor din procesul de racire pentru urmatoarele aspecte: (acolo unde este relevant):	Da (4)	Nu este relevant	Informatii suplimentare (termenele prevazute pentru aplicarea masurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Izolarea suficienta a sistemelor de abur, a recipientilor si conductelor incalzite	Da	-	-
Prevederea de metode de etansare si izolare pentru mentinerea temperaturii	Da	-	-
Senzori si intreruptoare temporizate simple sunt prevazute pentru a preveni evacuarile inutile de lichide si gaze incalzite.	Da	-	-
Alte masuri adecvate	-	-	-

Masuri privind serviciile in cladiri

Masurile de baza privind functionarea serviciilor de utilitati in cladiri cu eficienta energetica sunt descrise in tabelul urmator.

Tabel 74 Conformarea serviciilor in cladiri

Confirmati ca urmatoarele <u>masuri de service al cladirilor</u> sunt implementate pentru urmatoarele aspecte (unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informatii suplimentare (documentele de referinta, termenul de punere in practica/aplicare a masurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Exista o iluminare artificiala adecvata si eficienta din punct de vedere energetic	Da	-	Iluminat natural la halele de lucru, dar si artificial. Ventilatie naturala si fortata la halele de lucru.
Exista sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru: Incalzirea spatiilor Apa calda Controlul temperaturii Ventilatie Controlul umiditatii	Da Da Da Da Da	-	

7.3 Eficienta energetica

Tabel 75 Eficienta energetica

TOTI SOLICITANTII					
Masura de eficienta energetica	Recuperari de CO ₂ (tone)		Cost Anual Echivalent(CA E), EUR	CAE/CO ₂ re cuperat EUR/tona	Data de implementare
	Anual	Pe durata de functionare			
Selectarea corecta a tipului de ventilatoare si analiza pozitionarii lor in cladire	-	-	-	-	-
Instalarea ventilatoarelor cu un consum de energie scazut per m ³ de aer	-	-	-	-	-
Utilizarea eficienta a ventilatoarelor	-	-	-	-	-
Aplicarea luminii fluorescente in loc de becuri cu incandescenta	-	-	-	-	-
Aplicarea schemelor de iluminat	-	-	-	-	-
Se vor specifica dupa realizarea auditului energetic.	-	-	-	-	

In prezent, societatea are un program privind cresterea eficientei energetice pe termen scurt si lung intocmit in conformitate cu legislatia in vigoare, care identifica si evalueaza toate tehnicile de eficienta energetica aplicabile activitatii desfasurate in instalatia analizata. Acest program este transmis anual Agentiei Romane de Conservare a Energiei (ARCE).

Cerinte suplimentare pentru eficienta energetica

Tabel 76 Cerinte suplimentare pentru eficienta energetica

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D/N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Recuperarea caldurii din diferite parti ale proceselor, de ex. din solutiile de vopsire.	Da, recuperarea caldurii produsa in exces la instalatia de formaldehida (atat de la reactor cat si de la oxidator) Recuperare caldura la o parte din fluxurile de gaze recirculate la uscatoare	-
Tehnici de deshidratare de mare eficienta pentru minimizarea energiei necesare uscarii.	Da, deshidratarea rasinii pulbere in atomizor. Uscarea aschiilor de lemn in uscatoare.	-
Minimizarea consumului de apa si utilizarea sistemelor inchise de circulatie a apei.	Da. Vezi capitolul aferent	-
Izolatie buna (cladiri, conducte, camera de uscare si instalatia).	Da	-
Amplasamentul instalatiei pentru reducerea distantelor de pompare.	Da	-
Optimizarea fazelor motoarelor cu comanda electronica.	Da	-
Utilizarea apelor de racire reziduale (care au o temperatura ridicata) pentru recuperarea caldurii.	Da	-
Transportor cu benzi transportoare in locul celui pneumatic (desi acesta trebuie protejat impotriva probabilitatii sporite de producere a evacuarilor fugitive)	Da, unde este posibil	-
Masuri optimizate de eficienta pentru instalatiile de ardere, de ex. preincalzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	Da	-
Procesare continua in loc de procese discontinue	Da	-
Valve automate	Da	
Valve de returnare a condensului	Da	-
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	Da	Nu este posibil tehnologic
Altele	-	-

7.4 Alternative de furnizare a energiei

Tabel 77 Alternative de furnizare a energiei

Tehnici de furnizare a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D/N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Utilizarea unitatilor de co-generare;	Nu	Energia generata prin arderea biomasei se foloseste integral in procesul de productie.
Recuperarea energiei din deseuri;	Da	O mare parte a energie termice este asigurata de arderea deseurilor lemnoase
Utilizarea de combustibili mai putin poluanti.	Da, gaze naturale si lemn	-

8 ACCIDENTE SI CONSECINTELE LOR

8.1 Risc de accident major care implica substante periculoase - SEVESO

Tabel 78 Categoriile de risc

Sunteți un amplasament de nivel superior conform prevederilor Legii nr. 59/2016 care transpune Directiva SEVESO?	Da	Dacă da, ați depus raportul de securitate?	Da
Sunteți un amplasament de nivel inferior conform prevederilor Legii nr. 59/2016 care transpune a Directiva SEVESO?	Nu	Dacă da, ați elaborat politica privind prevenirea accidentelor majore ?	Nu este cazul

8.2 Plan de management al accidentelor

Tabel 79 Plan de management al accidentelor

Scenariu de accident sau de evacuare anormală	Probabilitatea de producere	Consecințele producerii	Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere	Acțiuni planificate în eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
A1. Scurgeri/emisii de metanol	Izolată	Afectarea personalului datorită unor emisii de vapori toxici - dispersii toxice Afectarea personalului din apropiere prin stropiri Scurgeri de metanol în sistemul de canalizare pluvială Incendiu/explozie	Proiectare și construcție conform standardelor Utilizarea de materiale rezistente la coroziune (otel inoxidabil) Sistem de întreținere și inspecție Platforma betonată Sistem automat (cu calculatoare de proces - DCS) de oprire a alimentării cu metanol și izolare traseu Operare instalație din DCS (fără personal de operare în instalație) Placute de avertizare pericol Aparatori de protecție	Conform Planului de Urgență Internă: notificare autorități, declarare și introducerea stării de urgență, organizare și acțiuni de intervenție
A2. Scurgeri/emisii de formaldehidă	Izolată	Afectarea personalului datorită unor emisii de vapori toxici - dispersii	Proiectare și construcție conform standardelor Utilizarea de materiale rezistente la coroziune	Conform Planului de Urgență Internă: notificare autorități, declarare și introducerea stării de

Secțiunea 8 – Accidente și consecințele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormală	Probabilitatea de producere	Consecințele producerii	Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere	Acțiuni planificate în eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
		toxice Afectarea personalului din apropiere prin stropiri Poluare aer cu formaldehida Scurgeri de formaldehida în sistemul de canalizare Incendiu/explozie	(otel inoxidabil) Sistem de întreținere și inspecție Platforma betonată Sistem automat (cu calculatoare de proces - DCS) de oprire a alimentării cu metanol și izolare traseu Operare instalație din DCS (fără personal de operare în instalație) Instruire personal Placute de avertizare pericol - Securizare zonă în caz de scurgeri Aparatori de protecție	urgentă, organizare și acțiuni de intervenție
A3. Scurgeri de saruri de racire	Izolat	Afectarea personalului din apropiere prin stropiri (inclusiv prin arsuri termice)	Proiectare și construcție conform standardelor Sistem de întreținere și inspecție Placute de avertizare pericol Instruire personal Aparatori de protecție Materiale rezistente la coroziune (otel inoxidabil)	Conform Planului de Urgență Internă: notificare autorități, declarare și introducerea stării de urgență, organizare și acțiuni de intervenție
A4. Explozie la reactoarele de oxidare	Izolat	Afectarea personalului datorită unor emisii de vapori toxici Afectare personal prin lovire cu resturi aruncate de fluxul exploziei; Avarii la utilaje și echipamente	Sistem automat (cu calculatoare de proces - DCS) de control a dozării amestecului de reacție Proiectare și construcție conform standardelor Sistem de întreținere și inspecție Placute de avertizare pericol	Conform Planului de Urgență Internă: notificare autorități, declarare și introducerea stării de urgență, organizare și acțiuni de intervenție

Secțiunea 8 – Accidente și consecințele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormală	Probabilitatea de producere	Consecințele producerii	Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere	Acțiuni planificate în eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
			Discuri de rupere calibrate cu tuburi de dirijare a fluxului exploziei Materiale rezistente la coroziune (otel inoxidabil)	
A5. Avarii mecanice la discurile de rupere	Izolată	Dispersii toxice de formaldehidă și metanol Afectare personal de către dispersiile toxice Poluare aer	Verificare conformitate discuri Program de inspecție și mentenanță Oprire alimentare metanol prin interblocare	Conform Planului de Urgență Internă: notificare autorități, declarare și introducerea stării de urgență, organizare și acțiuni de intervenție
A6. Incendiu/Explozie în instalația de fabricație	Izolată	Accidentare personal de către suflul exploziei și incendiu asociat Accidentare personal de către resturi aruncate de suflul exploziei Avarii la utilaje și echipamente Poluare mediu prin emisii de vapori toxici - Poluare mediu cu resturi rezultate în urma incendiului	Legarea la pământ a utilajelor Întreținerea utilajelor și echipamentelor electrice; Interzicerea oricărui lucru cu foc deschis și a fumăturii Securizare zonă în caz de scurgeri Amplasare instalație în aer liber	Conform Planului de Urgență Internă: notificare autorități, declarare și introducerea stării de urgență, organizare și acțiuni de intervenție
A7. Avarii în zona de epurare gaze (la reactorul de post combustie)*	Izolată	Oprire reactor de post combustie cauzată de depășirea parametrilor critici (prin interblocare) Oprire instalație prin interblocare ca urmare a opririi reactorului de post combustie Scurgeri de gaze cu conținut de compusi toxici pe o perioadă scurtă de timp, până la oprirea instalației (sub 1 minut)*	Sistem automat (cu calculatoare de proces - DCS) de control a procesului care oprește funcționarea instalației în caz de avarie În cazul unor avarii la reactorul de post combustie (epurare gaze rezultate din instalația de fabricație formaldehidă) reactorul se oprește automat la atingerea unor valori critice ale parametrilor, prin interblocare. Oprirea reactorului de post combustie duce automat la oprirea instalației de fabricație. O scurtă perioadă de timp (sub 1 minut) reactorul de post combustie este ocolit și	Conform Planului de Urgență Internă: notificare autorități, declarare și introducerea stării de urgență, organizare și acțiuni de intervenție

Secțiunea 8 – Accidente si consecintele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
			gazele sunt evacuate in atmosfera.	
A8. Fisuri la reactor ca urmare a cresterii temperaturii peste valoarea limita	Izolot	Dispersii toxice de formaldehida si metanol Afectare personal de catre dispersiile toxice	Program de inspectie si mentenanta la reactor si echipamentele aferente Oprire alimentare metanol prin interblocare la modificarea debitului de gaze	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati,, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
B1. Scurgeri de metanol la descarcarea din cisterna	Izolot	Afectarea personalului pri n stropire Afectarea personalului datorita unor emisii de vap ori toxici toxici - dispersii toxice Scurgeri de metanol in in cuva proprie cu basa colectare Incendiu/explozie	Imobilizare cisterna la descarcare Programare si supraveghere manevre pe linia CF Instruire personal Platforma protejata cu cuva de retentie proprie si basa de colectare scurgeri Program de intretinere Placute de avertizare pericol	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati,, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
B2. Scurgeri de metanol din rezervoare	Izolot	Afectarea personalului pri n stropire Afectarea personalului datorita unor emisii de vap ori toxici toxici - dispersii toxice Scurgere metanol in cuva de retentie Incendiu/explozie	Proiectare si constructie conform standardelor Sistem de intretinere si inspectie Cuva de retentie si sistem de canalizare Control si operare din DCS cu interblocare pompe de descarcare la nivel maxim	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
B3. Scurgeri de metanol din circuitul de pompare	Izolot	Afectarea personalului prin stropire Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici toxici - dispersii toxice Scurgere metanol in sistem canalizare Incendiu/explozie	Proiectare si constructie conform standardelor Sistem de intretinere si inspectie Platforma pompe borduita Materiale rezistente la coroziune (inox) Aparatori de protectie	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati,, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie

Secțiunea 8 – Accidente si consecintele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
			Placute de avertizare pericol	
B4. Incendiu/explozie la descarcarea din cisterna/autocisterna	Izolot	<p>Accidentare personal - Avarii la cisterna si echipamente</p> <p>Transmiterea focului la rezervoarele de depozitare</p> <p>Poluare cu resturi din incendiu</p> <p>Poluare cu gaze de ardere si fum</p>	<p>Instalatie de legare la pamint si echipotential cu control automat si interblocare pe functionarea pompei la descarcare</p> <p>Instalatie de sprinclere cu spuma la descarcare</p> <p>Zid antiincendiu si antiexplozie in zona de descarcare</p> <p>Utilizarea de scule si echipamente pentru mediu ex.</p> <p>Autocisterne/cisterne conform norme A.D.R./R.I.D.</p> <p>Instruire personal</p> <p>Placute de avertizare pericol</p> <p>Securizare zona in caz de scurgeri</p> <p>Mentinerea inchisa a cisternei (izolare tehnica)</p>	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
B5. Incendiu/explozie la rezervoarele de metanol	Izolot	<p>Avarii la rezervoare cu extinderea incendiului in cuva de retentie</p> <p>Accidentare personal</p> <p>Poluare cu resturi din incendiu</p> <p>Poluare cu gaze de ardere si fum</p>	<p>Securizare zona</p> <p>Instalatie de inertizare cu azot in interiorul rezervoarelor</p> <p>Izolare tehnica a rezervoarelor (supape de siguranta cu opritoare de flacara)</p> <p>Umplerea sub nivelul lichidului</p> <p>Controlul debitelor de umplere si golire</p> <p>Instalatie de stingere cu spuma in interior</p> <p>Instalatie de stingere cu spuma in cuva de retentie</p>	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie

Secțiunea 8 – Accidente si consecintele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
			<p>Cuva de retentie cu zid antiexplozie</p> <p>Placute de avertizare pericol</p>	
B6. Incendiu la instalatia de pompare metanol	Izolot	<p>Avarii la echipamente - Accidentare personal</p> <p>Poluare cu resturi din incendiu</p> <p>Poluare cu gaze de ardere si fum</p>	<p>Instalatii si echipamente pentru mediu ex.</p> <p>Instruire personal</p> <p>Placute de avertizare pericol</p> <p>Securizare zona in caz de scurgeri</p> <p>Instalatie de sprinklere cu spuma la pompe</p>	<p>Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati,, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie</p>
C1. Scurgeri de formaldehida la descarcarea din autocisterna	Izolot	<p>Afectarea personalului prin stropire</p> <p>Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici toxici - dispersii toxice</p> <p>Scurgeri de formaldehida in reseaua interna de canalizare pluviala/scurgeri de formaldehida in cuva de retentie a rezervoarelor (functie de localizarea scurgerii)</p> <p>Poluare mediu (dispersii toxice) cu formaldehida - Incendiu</p>	<p>Imobilizare autocisterna la descarcare</p> <p>Instruire personal conform norme A.D.R.</p> <p>Autocisterne autorizate A.D.R.</p> <p>Platforma protejata cu retea de canalizare</p> <p>Program de intretinere la echipamentele de descarcare</p> <p>Placute de avertizare pericol</p>	<p>Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie</p>
C2. Scurgeri de formaldehida din rezervoare	Izolot	<p>Afectarea personalului prin stropire</p> <p>Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici toxici - dispersii toxice</p> <p>Poluare mediu cu formaldehida(dispersii toxice)</p> <p>Scurgere formaldehida in cuva de retentie</p> <p>Incendiu</p>	<p>Proiectare si constructie conform standardelor</p> <p>Securizare zona</p> <p>Sistem de intretinere si inspectie</p> <p>Cuva de retentie si sistem de canalizare</p> <p>Control si operare din DCS cu interblocare pompe de descarcare la nivel maxim</p> <p>Senzori de scurgeri in cuva si pe platformele pompelor</p>	<p>Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati,, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie</p>

Secțiunea 8 – Accidente si consecintele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
C3. Scurgeri de formaldehida din circuitul de pompare	Izolot	Afectarea personalului prin stropire Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici Poluare mediu(dispersii t oxice) cu formaldehida Scurgere formaldehida in cuva de retentie Incendiu	Proiectare si constructie conform standardelor Sistem de intretinere si inspectie Cuva de retentie si sistem de canalizare Materiale rezistente la coroziune (inox) Aparatori de protectie Placute de avertizare pericol	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
C4. Scurgeri de formaldehida la incarcare in autocisterna	Izolot	Afectarea personalului prin stropire Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici Poluare mediu(dispersii toxice) cu formaldehida Scurgeri de formaldehida in retea interna de canalizare pluviala/scurgeri de formaldehida in cuva de retentie a rezervoarelor (functie de localizarea scurgerii) Incendiu	Instruire personal conform norme A.D.R. Platforma betonata si sistem de canalizare Imobilizare autocisterna la incarcare Autocisterne autorizate A.D.R. Placute de avertizare pericol Instalatie de umplere cu captare vapori in circuitul de ventilatie al rezervoarelor	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati,, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
C5. Incendiu de formaldehida rezervoare/circuite de pompare	Izolot	Avarii la echipamente si utilaje Accidentare personal Poluare cu resturi din incendiu Poluare mediu cu gaze de ardere si fum	Instruire personal Placute de avertizare pericol Securizare zona in caz de scurgeri Mijloace de interventie	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie

Secțiunea 8 – Accidente și consecințele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormală	Probabilitatea de producere	Consecințele producerii	Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere	Acțiuni planificate în eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
D1. Scurgeri de metanol din conducta de alimentare	Izolată	<p>Afectarea personalului prin stropire</p> <p>Afectarea personalului datorită unor emisii de vapori toxici (dispersii toxice)</p> <p>Scurgeri de metanol în rețeaua internă de canalizare</p> <p>Incendiu</p>	<p>Instruire personal și eliberare permise de lucru pentru lucrări cu utilaje mari</p> <p>Stabilirea traseelor de circulație pentru utilaje și mijloace de transport</p> <p>Bariere pe aleile de acces în zona de traversare spre instalația de fabricare formaldehidă;</p> <p>Limitatoare de gabarit (înălțime) pe alea și linia CF traversate de conducta de metanol</p> <p>Utilizarea de materiale rezistente la coroziune (inox)</p> <p>Platforma protejată cu rețea de canalizare</p> <p>Program de inspecție și întreținere conducte</p> <p>Placute de avertizare pericol</p>	<p>Conform Planului de Urgență Internă: notificare autorității, declarare și introducerea stării de urgență, organizare și acțiuni de intervenție</p>
D2. Incendiu pe traseul conductei de alimentare	Izolată	<p>Avarii la echipamente</p> <p>Accidentare personal</p> <p>Poluare cu resturi din incendiu</p> <p>Poluare cu gaze de ardere și fum</p>	<p>Instruire personal</p> <p>Placute de avertizare pericol</p> <p>Securizarea zonei în caz de scurgeri</p>	<p>Conform Planului de Urgență Internă: notificare autorității, declarare și introducerea stării de urgență, organizare și acțiuni de intervenție</p>
E1. Scurgeri de formaldehidă din conducta de alimentare	Izolată	<p>Afectarea personalului prin stropire</p> <p>Afectarea personalului datorită unor emisii de vapori toxici (dispersii toxice)</p> <p>Scurgeri de formaldehidă în rețeaua internă de canalizare</p>	<p>Bariere pe aleile de acces în zona de traversare spre rezervoarele de formaldehidă</p> <p>Limitatoare de gabarit (înălțime) pe alea și linia CF traversate de conducta de formaldehidă</p> <p>Instruire personal și eliberare permise de lucru pentru lucrări cu utilaje mari</p> <p>Stabilirea traseelor de circulație pentru utilaje și</p>	<p>Conform Planului de Urgență Internă: notificare autorității, declarare și introducerea stării de urgență, organizare și acțiuni de intervenție</p>

Secțiunea 8 – Accidente si consecintele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
			mijloace de transport Utilizare de materiale rezistente la coroziune (inox) Platforma protejata cu retea de canalizare Program de inspectie si intretinere conducte Placute de avertizare pericol	
F1. Scurgeri de metanol din conducta de alimentare	Izolot	Afectarea personalului prin stropire Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici - dispersii toxice Scurgeri de metanol in retea internă de canalizare Incendiu	Instruire personal si eliberare permise de lucru pentru lucrari cu utilaje mari Stabilire trasee de circulatie pentru utilaje si mijloace de transport cu bariere de protectie Utilizare de materiale rezistente la coroziune (inox) Platforma protejata cu retea de canalizare Program de inspectie si intretinere conducte Placute de avertizare pericol Sistem de interblocare cu oprirea pompei de metanol la variatia debitului mai mare de 300 kg/h	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati,, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
F2. Incendiu pe traseul conductei de alimentare	Izolot	Avarii la echipamente Accidentare personal Poluare cu resturi din incendiu Poluare cu gaze de ardere si fum	Instruire personal Placute de avertizare pericol Securizare zona in caz de scurgeri	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati,, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
G1. Scurgeri de formaldehida din conducta	Izolot	Afectarea personalului prin stropire Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici - dispersii toxice	Instruire personal si eliberare permise de lucru pentru lucrari cu utilaje mari Stabilire trasee de circulatie pentru utilaje si mijloace de transport cu bariere de protectie	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati,, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie

Secțiunea 8 – Accidente si consecintele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
		Scurgeri de formaldehida in retea interna de canalizare	Utilizare de materiale rezistente la coroziune (inox) Platforma protejata cu retea de canalizare Program de inspectie si intretinere conducte Placute de avertizare pericol	
H1. Scurgeri de formaldehida din cisterne	Izolot	Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici - dispersii toxice Afectarea personalului din apropiere prin stropiri - Scurgeri de formaldehida in sistemul de canalizare	Proiectare si constructie conform standardelor Utilizarea de materiale rezistente la coroziune (otel inoxidabil) Sistem de intretinere si inspectie Instruire personal Sistem canalizare interioara Sistem automat (cu calculatoare de proces - DCS) de control a procesului Placute de avertizare pericol Securizare zona in caz de scurgeri Aparatori de protectie	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie
I1. Scurgeri de formaldehida din conducta	Izolot	Afectarea personalului prin stropire Afectarea personalului datorita unor emisii de vapori toxici - dispersii toxice Scurgeri de formaldehida in retea interna de canalizare	Instruire personal si eliberare permise de lucru pentru lucrari cu utilaje mari Bariere pe aleile de acces in zona de traversare spre instalatia de fabricare rasini Limitatoare de gabarit (inaltime) pe alea si linia CF traversate de conducta de formaldehida Sistem de automatizare (cu interblocare)care opreste pompa de formaldehida la avarie conducta spre instalatia de rasini	Conform Planului de Urgenta Interna: notificare si alarmare, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie

Secțiunea 8 – Accidente si consecintele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormala	Probabilitatea de producere	Consecintele producerii	Masuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilitatii de producere	Actiuni planificate in eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
			<p>Stabilire trasee de circulatie pentru utilaje si mijloace de transport</p> <p>Utilizare de materiale rezistente la coroziune (inox)</p> <p>Platforma protejata cu retea de canalizare</p> <p>Program de inspectie si intretinere conducte</p> <p>Placute de avertizare pericol</p>	
J1. Scurgeri de motorina la rezervor	Izolot	<p>Scurgere motorina in cuva de retentie</p> <p>Scurgere motorina in sistemul de canalizare</p> <p>Incendiu/explozie</p>	<p>Proiectare si constructie conform standardelor</p> <p>Sistem de intretinere si inspectie</p> <p>Cuva de retentie proprie la fiecare rezervor</p> <p>Platforma protejata prin betonare</p> <p>Instruire personal si conducatori auto</p> <p>Placute de avertizare pericol.</p>	<p>Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie</p>
J2. Incendiu/explozie la rezervorul de motorina	Izolot	<p>Avarii la rezervoare</p> <p>Extindere incendiu la instalatii si utilaje prezente in zona</p> <p>Accidentare personal</p> <p>Poluare cu resturi din incendiu</p> <p>Poluare cu gaze de ardere si fum</p>	<p>Izolare tehnica a rezervoarelor</p> <p>Umplerea sub nivelul lichidului;</p> <p>Controlul debitelor de umplere si golire; -</p> <p>Cuva de retentie metalica la fiecare rezervor</p> <p>Placute de avertizare pericol</p> <p>Instruire personal si conducatori auto</p> <p>Asigurare mijloace de interventie</p>	<p>Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie</p>
K1. Scurgeri de metanol din cisterne	Izolot	<p>Scurgere de metanol pe zona de parcare</p> <p>Incendiu daca scurgerea se aprinde</p>	<p>Cisternele sunt inchise etans si sigilate</p> <p>Periodic (o data la 4 h se fac controaleprivind sigiliile si etanseitatea</p>	<p>Conform Planului de Urgenta Interna: notificare autoritati, declarare si introducerea starii de urgenta, organizare si actiuni de interventie</p>

Secțiunea 8 – Accidente și consecințele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormală	Probabilitatea de producere	Consecințele producerii	Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere	Acțiuni planificate în eventualitatea ca un astfel de eveniment se produce
		Intoxicare personal prin dispersie toxică	Placute de avertizare pericol conform R.I.D. Zona de parcare a cisternelor este în interiorul amplasamentului și este securizată În cazul unor scurgeri personalul de intervenție este dotat cu echipament de protecție și sunt luate măsuri	
K2. Incendiu la cisternele de metanol aflate în zona de parcare	Izolată	Avarii la cisterne Implicarea cisternei în incendiu Extindere incendiu la cisternele alăturate Accidentare personal Poluare cu resturi din incendiu	Se utilizează numai cisterne autorizate R.I.D. pentru transport metanol În cazul unor scurgeri se iau măsuri pentru evitarea surselor de aprindere Sunt asigurate mijloace de intervenție Se pun în aplicare planurile de intervenție	Conform Planului de Urgență Internă: notificare autorități, declarare și introducerea stării de urgență, organizare și acțiuni de intervenție

Nota * În cazul unor avarii la reactorul de post combustie (epurare gaze rezultate din instalația de fabricare formaldehidă) reactorul se oprește automat la atingerea unor valori critice ale parametrilor, prin interblocare. Oprirea reactorului de post combustie duce automat la oprirea instalației de fabricație. O scurtă perioadă de timp (sub 1 minut) reactorul de post combustie este ocolit și gazele sunt evacuate în atmosferă.

Care dintre cele de mai sus considerați că provoacă cele mai critice riscuri pentru mediu?

Nu este cazul.

Situațiile de Urgență au fost identificate în Raportul de Securitate.

8.3 Tehnici

Tabel 80 Tehnici de prevenire

	Raspuns
TEHNICI PREVENTIVE	
inventarul substantelor	A se vedea sectiunea 3.1 Se tine un inventar al substantelor utilizate
trebuie sa existe proceduri pentru verificarea materiilor prime si deseurilor pentru a ne asigura ca ele nu vor interactiona contribuind la aparitia unui incident	Materiile prime sunt nominalizate prin tehnologiile de proces. Controlul calitatii materiilor de intrare se face de catre laboratorul societatii. Depozitarea materiilor prime si a deseurilor se bazeaza pe informatiile furnizate de Fisele cu date de securitate ale produselor.
depozitare adecvata	A se vedea sectiunile 5.4 si 6.3 In instalatie nu se depoziteaza substante si materiale. Exista doar cantitatea necesara procesului de fabricatie , continuta in utilajele tehnologice
alarme proiectate in proces, mecanisme de decuplare si alte modalitati de control	- Sistem vizual si acustic de alarmare pentru computerele de proces si la exterior; - Senzori de nivel, presiune si temperatura in rezervoare; - blocare alimentare instalatii in caz de alarma sau depasirea parametrilor de proces;
bariere si retinerea continutului	Da, cuve de retentie la rezervoare si zona rampa CF
cuve de retentie si bazine de decantare	A se vedea sectiunea 5.4.5 Exista o cuva in care colecteaza eventualele scurgeri accidentale
izolarea cladirilor	Da, conform proiect constructii.
asigurarea preaplinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. masurarea nivelului, alarme independente de nivel inalt, intreruptoare de nivel inalt si contorizarea incarcaturilor	Da, senzori de nivel si maxima presiune, alarme, oprirea alimentarii
sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat	Control restrictionat poarta, paza permanenta incinta, imprejmuire
registre pentru evidenta tuturor incidentelor, ratarilor, schimbarilor de procedura, evenimentelor anormale si constatarilor inspectiilor de intretinere	A se vedea Sectiunea 2 Da exista registre de evidenta incidente, mentenanta etc
trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a raspunde si a trage invataminte din aceste incidente	A se vedea Sectiunea 2 Conform instructiunilor de lucru, instructiuni proprii de sanatate si securitatea muncii si situatii de urgenta
rolurile si responsabilitatile personalului implicat in managementul accidentelor	Da, conform Planului de prevenire si combatere a poluarii accidentale, procedurilor si instructiunilor de lucru
proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicarii insuficiente intre angajati in cadrul operatiunilor de schimbare de tura, de intretinere sau in cadrul altor operatiuni tehnice	Da, conform procedurilor specifice si instructiunilor de lucru
compozitia continutului din colectoarele de retentie sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificata inainte de epurare sau eliminare	Da
canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarma de nivel inalt sau cu senzor conectat la o pompa automata pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie sa fie implementat un sistem pentru a asigura ca nivelurile colectoarelor sunt mereu mentinute la o valoare minima	-
alarmele de nivel inalt nu trebuie folosite in mod obisnuit ca metoda primara de control al nivelului	Nu, sunt utilizate si alte metode.

9 ZGOMOT SI VIBRATII

9.1 Receptori

Tabel 81 Receptori

Identificati si descrieti fiecare locatie sensibila la zgomot, care este afectata	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Exista un punct de monitorizare specificat care are legatura cu receptorul?	Frecventa monitorizarii?	Care este nivelul zgomotului cand instalatia/sursa (sursele) functioneaza?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte conditii?
Str. M. Kogalniceanu (cca 100 m de amplasament) si la Sud de amplasament	<p>Cu ocazia monitorizarii nivelului-de zgomot la limita incintei au fost realizate masuratoari de zgomot, in apropierea unei locuinte.</p> <p>Nivelul de zgomot a fost mai ridicat decat la limita amplasamentului KRONOSPAN SEBES</p>	Nu	<p>Trimestrial, la limita perimetrului functional</p> <p>La 2 ani se realizeaza un studiu privind zgomotul produs de opeartiunile si procesele de pe amlasament</p>	<p>47,7 dB- 66,3 dB*(cu toate instalatiile de productie in functiune)-valori masurate perimetral la limita amplasamentului</p> <p>Pentru trafic rutier , masuratorile realizate in exteriorul amplasamentului spre DN1 (cod proba R2, R3, R4)</p> <p>51,8 dB / 71,3 dB</p> <p>Depasirile fata de nivelul limitei maxim admise sunt datorate traficului rutier pe DN1.</p>	<p>Nu.</p> <p>Exista zid de imprejmuire. Sistem constructiv hale</p>

Nu s-au inregistrat reclamatii ca urmare a nivelului de zgomot generat pe amplasament

*monitorizare efectuata in perioada 16 20 octombrie 2017 cu toate instalatiile de productie in functiune plus trafic auto, in 4 puncte situate la limita amplasamentului

Secțiunea 9 – Zgomot și vibrații

9.2 Surse de zgomot

Tabel 82 Surse de zgomot

Faceti o prezentare generala, succinta, a surselor al caror impact este nesemnificativ. Aceasta poate fi realizata prin utilizarea informatiilor din sectiunea referitoare la evaluarile de mediu (impact sau/si bilant de mediu) privind zgomotul si vibratiile sau prin folosirea unei abordari calitative obisnuite, atunci cand nivelul scazut de risc este evident. NU este necesara furnizarea de informatii suplimentare pentru sursele descrise aici.						
Identificati fiecare sursa semnificativa de zgomot si/sau vibratii	Numarul de referinta al sursei	Descrieti natura zgomotului sau vibratiei	Exista un punct de monitorizare specificat?	Care este contributia la emisia totala?	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Masuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor stabilite in programele pentru conformare
Functionarea compresoarelor din dotarea instalatiilor de racire si de aer comprimat	-	Zgomot produs de functionarea compresoarelor	Nu	-	Reparatii, intretinere si oprire in cazul aparitiei zgomotului.	Control permanent.
Functionarea ventilatoarelor din dotarea instalatiei de formaldehida	-	Zgomot produs de functionarea ventilatoarelor	Nu	Vezi Tabel 83 Studii de masurare a zgomotului in mediu, locatii la sursă	Insonorizarea carcaselor, a incintei in care functioneaza	Control permanent
Functionarea tocatoarelor pentru lemn si morilor	-	Zgomot produs de functionarea elementelor de tocare si taiere	Nu	Vezi Tabel 83 Studii de masurare a zgomotului in mediu, locatii la sursă	Insonorizarea carcaselor, a incintei in care functioneaza Reparatii, intretinere si oprire in cazul aparitiei zgomotului.	Control permanent Coaxialitate Joc lagare Lubrifiere
Functionarea ventilatoarelor pentru sisteme de exhaustare exterioare	-	Zgomot produs de functionarea ventilatoarelor	Nu	Vezi Tabel 83 Studii de masurare a zgomotului in mediu, locatii la sursă	Insonorizarea carcaselor, a incintei in care functioneaza Reparatii, intretinere si oprire in cazul aparitiei zgomotului.	Control permanent Coaxialitate Joc lagare Lubrifiere

Secțiunea 9 – Zgomot și vibrații

Faceti o prezentare generala, succinta, a surselor al caror impact este nesemnificativ.

Aceasta poate fi realizata prin utilizarea informatiilor din sectiunea referitoare la evaluarile de mediu (impact sau/si bilant de mediu) privind zgomotul si vibratiile sau prin folosirea unei abordari calitative obisnuite, atunci cand nivelul scazut de risc este evident.

NU este necesara furnizarea de informatii suplimentare pentru sursele descrise aici.

Identificati fiecare sursa semnificativa de zgomot si/sau vibratii	Numarul de referinta al sursei	Descrieti natura zgomotului sau vibratiei	Exista un punct de monitorizare specificat?	Care este contributia la emisia totala?	Descrieti actiunile intreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Masuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor si a termenelor stabilite in programele pentru conformare
Functionare benzi transportoare, elevatoare, etc exterioare	-	Zgomot produs de functionarea sistemelor continue de transport	Nu	-	Insonorizarea carcaselor, a incintei in care functioneaza Reparatii, intretinere si oprire in cazul aparitiei zgomotului.	Control permanent Coaxialitate Joc lagare Lubrifiere
Trafic auto intern: incarcatoare material lemnos, trafic CF	-	Zgomot autovehicule	Nu	-	Reparatii, intretinere si oprire in cazul aparitiei zgomotului.	Control permanent

Orice alte informatii relevante trebuie precizate aici sau trebuie facuta referire la ele.

De ex. Surse aflate in afara instalatiei

Nu este cazul.

In afara incintei unitatii sunt drumuri publice si alte unitati industriale care contribuie la zgomotul de fond., vezi DN1

9.3 Studii de masurare a zgomotului in mediu

Tabel 83 Studii de masurare a zgomotului in mediu

Referinta (Denumirea, anul, etc.) studiului respectiv	Scop	Locatii luate in considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate
<i>Studiu de zgomot – Fabrica Kronospan Sebes</i>	<i>De a evalua sursele de zgomot pe platforma de productie a S.C. KRONOSPAN SEBES S.A.</i>	1. La sursa, in interiorul amplasamentului	20 de surse de pe intreg amplasamentul	Din efectul cumulat al acestor surse de zgomot cu traficul de pe DN1 – Str. Mihail Kogalniceanu, in parcare adiacenta platformei industriale Kronospan Sebes a rezultat un nivel de zgomot de 66,3 dB(A)
		2. La limita amplasamentului cu toate instalatiile de productie in functiune	4 puncte la limita amplasamentului	47,7 dB(A) – 66,3 dB(A)*
		3. In exteriorul amplasamentului-spre artera DN1	3 puncte in zona locuita pe str. M. Kogalniceanu (R2, R3, R4)	52,2 dB(A)- 71,2 dB(A) pe timp de zi** 51,8 dB(A) – 68,5 dB(A) pe timp de noapte
In anul 2017 s-a realizat <i>Studiul de zgomot - KRONOSPAN SEBES S.A.</i> , din continutul caruia retinem:				
*Nivelul zgomotului produs de instalatiile KRONOSPAN SEBES S.A., la limita amplasamentului , cat si in zona rezidentiala cea mai apropiata, se situeaza in general sub limita admisa prin HG nr. 321/2005 privind gestionarea zgomotului, respectiv HG nr. 119/2014 pentru aprobarea Normelor de igiena si sanatate publica privind mediul de viata al populatiei. In perioada de monitorizare s-a inregistrat o usoara depasire a nivelului de zgomot maxm admis la limita amplasamentului, in parcare adiacenta laturii estice a amplasamentului Kronospan Sebes.				
**Traficul rutier pe DN1 conduce la depasiri ale valorii limita de 65 dB(A) pentru strada M. Kogalniceanu in zona rezidentiala				

9.4 Intretinere

Tabel 84 Intretinere

	Da	Nu	Daca nu, indicati termenul de aplicare a procedurilor/masurilor
Procedurile de intretinere identifica in mod precis cazurile in care este necesara intretinerea pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	-	Nu. Un nivel de zgomot crescut este privit ca un indiciu de avarie sau necesar lucrari de intretinere	Nu este cazul
Procedurile de exploatare identifica in mod precis actiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	-	Nu. Un nivel de zgomot crescut este privit ca un indiciu de avarie sau necesar lucrari de intretinere	Nu este cazul

9.5 Limite

Nivelul de zgomot de la locul generarii este atenuat de elementele de inchidere, la limita incintei societatii inregistrandu-se valori mai mici de 65 dB (A) pe timp de zi si noapte.

Limitele de zgomot admisa in zona locuita, la 3 m de peretii locuintei, este de 55 dB ziua, si 45 dB noaptea in timpul noptii. In urma masuratorilor efectuate pe timp de zi, cu trafic auto, limita a fost depasita exclusiv datorita traficului rutier intens pe str. M. Kogalniceanu.

Vor fi respectate limitele prevazute de legislatia specifica.

9.6 Informatii suplimentare cerute pentru instalatiile complexe si/sau cu risc ridicat

Aceasta este o cerinta suplimentara care trebuie optata cand este solicitata de Autoritatea de Reglementare. Aceasta poate fi de asemenea utila oricarui Operator care are probleme cu zgomotul sau este posibil sa produca disconfort cauzat de zgomot si/sau vibratii pentru a directiona sau ierarhiza activitatile.

Tabel 85 Informatii suplimentare instalatii complexe si/sau cu risc ridicat

Sursa	Scenarii de avarie posibile	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea avariei sau pentru reducerea impactului?	Care este impactul/rezultatul asupra mediului daca se produce o avarie?	Ce masuri sunt luate daca apare si cine este responsabil?
Nu este cazul	-	-	-	-

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

- Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare;

Nu este cazul;

- Manevrare mecanica,

Transpaleti, motostivuator;

- deplasarea vehiculelor, in special incarcatoare interne precum autoincarcatoare;

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

10 MONITORIZARE

10.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor atmosferice

Factorii de mediu vor fi monitorizati permanent, in conformitate cu prevederile AIM pentru prevenirea oricarei depasiri a limitelor de noxe admise de legislatia in vigoare. Apele menajere si pluviale vor fi analizate periodic, conform autorizatiei in vigoare, in vederea incadrarii indicatorilor in valorile admise prin Autorizatia de Gospodarire a Apelor. Emisiile de noxe in atmosfera vor fi monitorizate cu aparatura corespunzatoare. Va fi tinuta evidenta stricta si conform legii, a gestiunii deseurilor si substantelor periculoase.

Conform Autorizatiei Integrate de Mediu nr. AB 1/2017 valorile limita de emisie pentru poluantii specifici activitatii desfasurate sunt stabilite tinand cont de cele mai bune tehnici aplicabile in domeniu, precum si de nivelul calitatii aerului inconjurator la nivel local.

Tinand cont de cele prezentate anterior se propune la emiterea AIM, urmatoarea schema de monitorizare:

Sectia CHIMICA

Tabel 86 Monitorizare Sectia Chimica

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	VLE AIM (mg/Nmc)	BAT AEL (mg/Nmc)	Frecventa	Metoda
MONITORIZARE EMISII AER						
1	A1/Instalatia de producere formaldehida	COT	50	-	trimestrial	EN 12619
		formaldehida	5	5	continuu	EPA 320
		DME	50	<50	anual	EPA 308
		metanol	5	<15	anual	SR EN 13649
2	A2/Instalatia de producere rasini pulbere	formaldehida	5	5 ⁽¹⁾	semestrial	EPA 320
		pulberi	5	50 ⁽¹⁾	semestrial	EN 13284- 1
3	A3/Exhaustare generala hala rasini pulbere	formaldehida	5	5 ⁽¹⁾	semestrial	EPA 320
		pulberi	5	50 ⁽¹⁾	semestrial	EN 13284- 1
4	A4/Centrala termica	CO	100	100 ⁽¹⁾	anual	SR ISO 10396
		pulberi	5	5 ⁽¹⁾	anual	EN 13284- 1
		SO ₂	35	35 ⁽¹⁾	anual	EN 14791
		NO _x	350	350 ⁽¹⁾	anual	EN 14792
5	A5/Instalatia noua de producere rasini pulbere – Sursa noua	formaldehida	5	5 ⁽¹⁾	semestrial	EPA 320
		pulberi	5	50 ⁽¹⁾	semestrial	EN 13284- 1

Nota: BAT AEL-se refera la VLE existente in BAT

Secțiunea 10 – Monitorizare

(1) VLE sunt precizate conform Ord. MAPPM nr. 462/1993 – Conditii tehnice privind protectia atmosferei.

- la A1 formaldehida se monitorizeaza continuu incepand cu 01.08.2016

Sectia PAL

Tabel 87 Monitorizare Sectia PAL

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Valori limita la emisie (mg/Nmc)		Frecventa monitorizarii		Metoda
			A.I.M	BREF/BAT	AIM	BREF/BAT	
Monitorizare emisii in aer							
1	P22/Desprafuire grup 1 mori	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
2	P23/Desprafuire grup 1 mori	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
3	P17/Uscare aschii in uscator Krono-plus + arzator biomasa (incalzire indirecta)	COV	100 ⁽¹⁾	<20-200	trimestrial		EN 12619
		formaldehida	8	<5-15	lunar		EPA 320
		pulberi	10	3-10	continuu		EN 13284-1
		CO	250	250	trimestrial		SR ISO 10396
		NOx	500 ⁽¹⁾	Nu este prevazut	trimestrial		EN 14792
		SOx	200	200	trimestrial		EN 14791
4	P24/Desprafuire mori (zona seco)	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
5	P19/Exhaustare noxe presa din zona de evacuare	COV	100	10-100	trimestrial		EN 12619
		formaldehida	5	2-15			EPA 320
		pulberi	5	3-15			EN 13284-1
6	P35/Exhaustare formatizat placi si circulare diagonale	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
7	P20/Incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan 9,6 MW	pulberi	5	5 ⁽²⁾	anual		EN 13284-1
		CO	100	100 ⁽²⁾			
		NOx	350	350 ⁽²⁾			EN 14792
		SO ₂	35	35 ⁽²⁾			EN 14791
8	P36/Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW	pulberi	5	5 ⁽²⁾	Este utilizata in conditii de avarie		EN 13284-1
		CO	100	100 ⁽²⁾			SR ISO 10396
		NOx	350	350 ⁽²⁾			EN 14792
		SO ₂	35	35 ⁽²⁾			EN 14791

Nota: BAT AEL-se refera la VLE existente in BAT.

(1) VLE provizorii, cu perioada de conformare pana la data de 24.11.2019. Dupa data de 24.11.2019 se va respecta VLE ce va fi stabilita dupa identificarea solutiei pentru reducerea emisiilor de COV, respectiv NOx, conform pct. 13.2.1 din Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 1/2017.

(2) VLE conform Ord. MAPPM nr. 462/1993 – Conditii tehnice privind protectia atmosferei.

Sectia MDF

Tabel 88 Monitorizare Sectia MDF

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Valori limita la emisie (mg/Nmc)		Frecventa monitorizarii		Metoda
			A.I.M.	BREF/BAT	A.I.M.	BREF/BAT	
MONITORIZARE EMISII AER							
1	P8/Pregatire aschii – tocare fibre	pulberi	5	3-20	semestrial		EN 13284-1
2	P5.1-P5.4/Uscare fibre	COV	100	<20-120	trimestrial		EN 12619
		formaldehida	8	<5-15	trimestrial		EPA 320
		pulberi	50 ⁽¹⁾	3-20	continuu		EN 13284-1
		NOx	250	30-250	trimestrial		EN 14792
		SOx	200	Nu este normat	trimestrial		EN 14791
3	P16/Formatizare placi	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
4	P14, P15/Slefuire si calibrare placi	pulberi	5	<3-5	semestrial		EN 13284-1
5	P6/Evacuare noxe alimentare si evacuare presa placi MDF	COV	100	10-100	trimestrial		EN 12619
		pulberi	5	3-15			EN 13284-1
		formaldehida	5	2-15			EPA 320
6	P7/Incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan 9,6 MW	pulberi	5	5 ⁽²⁾	anual		EN 13284-1
		CO	100	100 ⁽²⁾			SR ISO 10396
		NOx	350	350 ⁽²⁾			EN 14792
		SO ₂	35	35 ⁽²⁾			EN 14791
7	P37/Centrala termica gaz metan, capacitate 11,6 MW	pulberi	5	5 ⁽²⁾	Este utilizata in conditii de avarie		EN 13284-1
		CO	100	100 ⁽²⁾			SR ISO 10396
		NOx	350	350 ⁽²⁾			EN 14792
		SO ₂	35	35 ⁽²⁾			EN 14791

Nota: BAT AEL-se refera la VLE existente in BAT.

⁽¹⁾ VLE provizorie, cu perioada de conformare pana la data de 24.11.2019. Dupa data de 24.11.2019 se va respecta VLE ce va fi stabilita dupa identificarea solutiei pentru reducerea emisiilor de pulberi, conform pct. 13.2.1 din Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 1/2017.

⁽²⁾ VLE conform Ord. MAPPM nr. 462/1993 – Conditii tehnice privind protectia atmosferei.

Documente privind informatiile despre monitorizarea si raportarea emisiilor in aer:

- Rapoarte trimestriale privind monitorizarea emisiilor se depun la autoritatile competente si se afiseaza pe site-ul propriu: www.kronospan.ro/mediu
- Raportul anual de mediu (RAM)

NOTA: Exista laborator propriu pentru monitorizarea emisiilor

Da. Pentru masuratorile discontinue ale emisiilor realizate prin laboratorul propriu, odata pe an se realizeaza o intercalibrare cu laboratoare acreditate.

Descrieti orice programe/masuri diferite pentru perioadele de pornire si oprire.

In instructiunile de lucru s-a stabilit un program de masuri pentru perioadele de pornire si oprire.

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in aer	RAM 2016
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------

10.2 Monitorizarea emisiilor in apa/ reseaua municipala de canalizare

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in aer	Autorizatia de Gospodarirea Apelor - Raport privind emisiile - Raport Anual de Mediu
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------

10.2.1 Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa

Tabel 89 Monitorizarea emisiilor in apa

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Valori limite admise		Frecventa monitorizarii		Metoda
			A.I.M.	BAT	A.I.M.	BAT	
1. Ape evacuate in reseaua de canalizare oraseneasca							
	Punctul de evacuare a apelor uzate de pe platforma SC KRONOSPAN SEBES SA in canalizarea oraseneasca	Substante prioritare / prioritare periculoase					
		Cloroform	0		anual		Metoda Gaz Cromatografica cu detector FID (GC-FID) sau orice alta metoda utilizata de laboratoarele nationale acreditate
2. Ape tehnologice conventional curate (ape de racire + pluvial) evacuate la Rau							
	Punctul de deversare a apelor conventional curate de pe platforma KRONOSPAN SEBES in Raul Sebes	temperatura	35 ⁰ C		O data la doua luni (6 probe/an)	-	
		pH	6,5 - 8,5			SR EN ISO 10523	

Secțiunea 10 – Monitorizare

Nr. crt.	Punct de monitorizare	Parametru	Valori limite admise		Frecvența monitorizării		Metoda
			A.I.M.	BAT	A.I.M.	BAT	
		suspensii	60 mg/l	40 mg/l	O data la doua luni (6 probe/an)	Saptaminal	EN 872
		CBO5	25 mg/l		O data la doua luni (6 probe/an)		SR EN 1899-1
		CCO-Cr	125 mg/l				SR ISO 6060
		Subst. extractibile	20 mg/l				SR 7587
		reziduu fix	2000 mg/l				STAS 9187
		NH ₄	3 mg/l				SR ISO 7150-1
		Substante prioritare / prioritare periculoase					
		Cloroform	0		anual		Metoda Gaz Cromatografica cu detector FID (GC-FID) sau orice alta metoda utilizata de laboratoarele nationale acreditate

Monitorizarea indicatorilor in apele uzate evacuate se face in conformitate cu conditiile prevazute prin Autorizatia de Gospodarie a Apelor:

- apele pluviale si tehnologice conventional curate, evacuate la raul Sebes – la 2 luni;
- Substante prioritare/prioritare periculoase, evacuate la raul Sebes si in canalizarea oraseneasca – anual

Rezultatele monitorizarii apelor uzate se transmit trimestrial catre ABA Mures si sunt afisate pe site-ul societatii.

De asemenea, rezultatele monitorizarii sunt cuprinse in rapoartele trimestriale si Raportul Anual de Mediu, ce se transmit trimestrial/anual catre autoritatile competente.

Monitorizarea si raportarea emisiilor in apa de suprafata

Monitorizarea calitatii apelor evacuate evacuate la raul Sebes si canalizarea oraseneasca se realizeaza in conformitate cu prevederile Autorizatiei de Gospodarie a Apelor.

Debitul este monitorizat.

10.3 Monitorizarea si raportarea privind apa subterana

Pe amplasament exista foraje de alimentare cu apa si foraje de monitorizare a acviferului.

De pe platforma KRONOSPAN SEBES nu rezulta emisii ape uzate in apa subterana.

Monitorizarea calitatii acviferului se va efectua o data la 5 ani.

10.4 Monitorizarea si raportarea deseurilor

In cadrul societatii sunt monitorizate cantitatile si tipurile de deseuri generate, tinandu-se evidenta acestora conform HG 856/2002.

Tabel 90 Monitorizarea deseurilor

Parametru	Unitate de masura	Punct de recoltare	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
Catalizator Fe-Mo de la reactor	Kg/tona	Sectia Chimica – productie formaldehida	lunar	Cantarire
Catalizator Pd-Pt combustor catalitic Honeycat 160802*	Kg/tona		lunar	Cantarire
Para-formaldehida	Kg/tona		lunar	Cantarire
Ambalaje ale produselor chimice livrate potential contaminate	Kg/tona	Sectia Chimica	lunar	Cantarire
Rasini lichide solidificate	Kg/tona	Sectia Chimica – productie rasini lichide	lunar	Cantarire
Deseuri rasini pulbere rebut	Kg/tona	Sectia Chimica – productie rasini solide	lunar	Cantarire
Cenusa CT	Kg/tona	Sectiile PAL si MDF – arderea materialului lemnos in instalatiile de productie a caldurii	lunar	Cantarire
Slam umed de la scruberele umede spalare gaze prese	Kg/tona	Sectiile PAL si MDF – spalarea gazelor de la aspiratii capete prese	lunar	Cantarire
Ramasite de lemn, coaja, aschii grosiere, rumegus	Kg/tona	Sectiile PAL si MDF – pregatire material lemnos	lunar	Cantarire
Praf de lemn, praf de la slefuire	Kg/tona	Sectiile PAL si MDF – finisare placi: slefuire, calibrare, debitare, praf de la instalatii desprafuire	lunar	Cantarire
Rebuturi si deseuri placi	kg/tona	Sectiile PAL si MDF – finisare placi: debitare, innobilare, rebuturi placi	lunar	Cantarire
Hartie abraziva	kg/tona	Sectiile PAL si MDF – finisare placi:	lunar	Cantarire
Hartie impregnata	kg/tona	Sectiile PAL si MDF – innobilare placi	lunar	Cantarire

Secțiunea 10 – Monitorizare

Parametru	Unitate de masura	Punct de recoltare	Frecventa de monitorizare	Metoda de monitorizare
Ambalaje carton si lemn	Kg/tona	Sectiile PAL si MDF – ambalare placi	lunar	Cantarire
Ambalaje material plastic	kg/tona	Sectiile PAL si MDF – magazine piese de schimb	lunar	Cantarire
Namol de la decantoare	Kg/tona	Altele comune activitatilor pe platforma	lunar	Cantarire
Deseuri plastic	Kg/tona		lunar	Cantarire
Uleiuri minerale de motor, de transmisie si de ungere	litri		lunar	Volumetric, cantarire
Filtre uzate ulei	Kg/tona		lunar	Cantarire
Filtre de aer uzate	kg/tona		lunar	Cantarire
Fier vechi	Kg/tona		lunar	Cantarire
Acumulatori uzati	Kg/tona		lunar	Cantarire
Anvelope uzate	Kg/tona		lunar	Cantarire
Deseuri menajere	mc		lunar	Cubare
Apa uleioasa de la separatoarele de ulei/Apa	kg/tona		lunar	Volumetric, cantarire
Cabluri electrice	kg/tona		lunar	Cantarire
Material plastic si cauciuc	kg/tona		lunar	Cantarire
Ambalaje materiale compozite	kg/tona		lunar	Cantarire
Amestecuri de deseuri de la constructii si demolari, altele decat cele specificate la 17 09 01, 17 09 02, 17 09 03	kg/tona		lunar	Cantarire
Tuburi fluorescente	kg/tona		lunar	Cantarire
Deseuri de tonere	kg/tona		lunar	Cantarire
Echipamente electrice si electronice	kg/tona		lunar	Cantarire

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea generarii de deseuri	Registru privind evidenta gestiunii deseurilor Raport Anual de Mediu
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------

10.5 Monitorizarea solului

Prin Autorizatia integrata de mediu existenta s-a stabilit necesitatea monitorizarii solului o data la 10 ani. Se vor lua ca valori de referinta masuratorile realizate in anul 2008 din cadrul raportului de amplasament.

Monitorizarea mediului**Contributia la poluarea mediului ambiant**

Monitorizarea calitatii aerului se realizeaza prin statiile automate din Reteaua Nationala de Monitorizare a Calitatii Aerului.

De asemenea, imisiile de formaldehida sunt monitorizate in doua puncte de catre laboratorul administrat de APM Alba. Societatea Kronospan Sebes S.A. monitorizeaza trimestrial indicatorul formaldehida in 4 puncte:

	Punct de recoltare	Coordonate STEREO 70:
		Y/X
1.	Lancram, primele case spre Sebes (Lancram nr. 1)	496570 388391
2.	La limita cartierului Mihail Kogalniceanu	497901 388497
3.	Intersectia DN1 cu DN7 (Str. Augustin Bena nr. 30)	498906 388170
4.	Rapa Rosie	498791 390279

Monitorizarea calitatii apelor de suprafata este necesara si se face de catre structurile subordonate ANAR.

Monitorizarea impactului

Descrieti orice monitorizare a factorilor de mediu realizata sau propusa privind efectele emisiilor.

Tabel 91 Monitorizarea Impactului

Parametru/factor de mediu	Studiu/metoda de monitorizare	Concluzii
Apa uzata	Nu se justifica studii. Se efectueaza monitorizare conform AGA.	Nu au fost inregistrate depasiri
Emisii in atmosfera	Se masoara conform AIM	Nu au fost inregistrate depasiri
Nivel imisii	Studii dispersii, statie monitorizare APM	Nu au fost inregistrate depasiri
Nivel de zgomot	Studiu de zgomot 2013	Nu au fost inregistrate depasiri
Nivel de zgomot	Studiu de zgomot 2015	Nu au fost inregistrate depasiri
Nivel de zgomot	Studiu de zgomot 2017	Nu au fost inregistrate depasiri
Calitatea solului	Monitorizare 2008 si 2016	Nu au fost inregistrate depasiri
Deseuri colectate	Raportarile anuale	-

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apa sau canalizare	- Raport privind emisiile - Raport Anual de Mediu
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------

Monitorizarea emisiilor de la principalele surse a avut loc de-a lungul timpului, atat in urma unor campanii de monitorizare cat si ca urmare a monitorizarii impuse.

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in aer	- Raport trimestrial privind emisiile - Raport Anual de Mediu - postare pe pagina de internet proprie - afisare continua a indicatorului COT pe panoul amplasat vizibil la limita incintei industriale
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Monitorizarea calitatii aerului ambiental se efectueaza in doua puncte de catre laboratorul APM Alba.

Numarul documentului respectiv pentru informatii suplimentare privind monitorizarea si raportarea calitatii aerului	Rapoarte trimestriale/anuale APM Alba
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------

10.6 Monitorizarea variabilelor procesului

Descrierea monitorizarii variabilelor procesului.

Tabel 92 Monitorizarea variabilelor procesului

Urmatoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieti masurile luate sau pe care intentionati sa le aplicati
materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere al poluantilor, atunci cand acestia sunt probabili si informatia provenita de la furnizor este necorespunzatoare;	In cadrul sistemului integrat de management sunt proceduri specifice ce se refera la cerintele de calitate privind materiile prime
oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura in cuptor sau in emisiile de gaze;	Sunt monitorizate variabilele de proces: - presiunea, temperatura si nivelul produselor in rezervoare; - temperatura si presiunea la instalatia de formaldehida; - temperatura la instalatiile de productie rasini - temperatura la instalatiile de ardere si uscatoare; - temperatura la prese calde
eficienta instalatiei atunci cand este importanta pentru mediu;	Se monitorizeaza eficienta de conversie a metanolului la formaldehida Se monitorizeaza umiditatea materialului lemnos in timpul procesului de uscare si densitatea in timpul realizarii placilor lemnoase.
consumul de energie in instalatie si la punctele individuale de utilizare in conformitate cu planul energetic (continuu si inregistrat);	Se monitorizeaza acolo unde exista instalatii de masura
calitatea fiecărei clase de deseuri generate.	Se monitorizeaza in vederea valorificarii deseurilor in instalatiile proprii
Listati alte variabile de proces care pot fi importante pentru protectia mediului.	-

10.7 Monitorizare in conditii anormale

Daca se opreste energia electrica din sistemul national, activitatea se opreste. Oprirea si pornirea nu produc un impact asupra mediului.

Nu se propun monitorizari speciale pentru perioadele de functionare anormala sau la oprirea/pornirea instalatiei.

11 DEZAFECTARE

11.1 Masuri de precautie adoptate in faza de proiectare

(Pentru o instalatie noua) descrieti modul in care au fost luate in considerare urmatoarele etape in faza de proiectare si de executie a lucrarilor

La data intocmirii proiectului nu au fost prevazute astfel de masuri.

S-a intocmit **Planul de inchidere al instalatiei.**

- rezervoarele si conductele subterane sunt evitate atunci cand este posibil (doar daca nu sunt protejate de o izolatia secundara sau printr-un program adecvat de monitorizare);

Da, conductele sunt protejate.

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

Da.

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

Nu este cazul unui depozit de deseuri depozitate definitiv

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

Da.

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

Da. Elementele metalice ce compun instalatia sunt in mare parte reciclabile.

11.2 Planul de inchidere al amplasamentului

Planul de inchidere a amplasamentului este prezentat anexat si va fi dezvoltat in continuare functie de orice modificari/ evolutii ale amplasamentului.

Furnizati un Plan de Amplasament cu indicarea pozitiei tuturor rezervoarelor, conductelor si canalelor subterane sau a altor structuri. Identificati toate cursurile de apa, canalele catre cursurile de apa sau acvifere. Identificati permeabilitatea structurilor subterane. Daca toate aceste informatii sunt prezentate in Planul de Amplasament anexat Raportului de Amplasament, faceti o referire la acesta.	Exista Plan de inchidere al instalatiei , a fost elaborat de SC Wessling Romania SRL
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------

11.3 Structuri subterane

Tabel 93 Dezafectarea structurilor subterane

Structuri subterane	Continut	Masuri pentru scoaterea din functiune in conditii de siguranta
Rezervor motorina 45,5 mc	Motorina	Golire cu recuperare continut, scoatere rezervor si conducte, dezafectare cuva, investigarea calitatii solului, masuri de remediere dupa caz, umplere cu material inert si nivelare
Decantoare apa pluviala	Apa pluviala	Golire apa si scoatere namol cu eliminare conforma, dezafectare cuva, investigarea calitatii solului, masuri de remediere dupa caz, umplere cu material inert si nivelare
Rețele de canalizare ape uzate tehnologice, fecaloid – menajere si ape pluviale	Ape uzate tehnologice, fecaloid – menajere si ape pluviale	Golire si scoatere conducte, investigarea calitatii solului, masuri de remediere dupa caz, umplere cu material inert si nivelare

11.4 Structuri supraterane

Pentru fiecare structura supraterana identificati materialele periculoase (de ex. izolatiile de azbest) pentru care ar putea fi necesara o atentie sporita la demontare si/sau eliminare. Orice alte pericole pe care demontarea structurii le poate genera. Identificarea problemelor potentiale este mai importanta decat solutiile, cu exceptia cazului in care dezafectarea este iminenta.

Structurile supraterane au fost identificate in capitolele anterioare (vezi inventar substante chimice). La acestea se adauga conductele supraterane pentru vehicularea produselor stocate. In constructia lor nu intra materiale periculoase de tip azbest sau alte materiale periculoase. Procedura de dezafectare va fi:

Golire cu recuperare continut;
 scoatere rezervor si conducte;
 dezafectare cuva de retentie daca exista
 investigarea calitatii solului si luarea de masuri de remediere dupa caz;
 umplere cu material inert si nivelare

Tabel 94 Dezafectarea structurilor supraterane

Cladire sau alta structura	Materiale periculoase	Alte pericole potentiale
Instalatia de formaldehida	Materiale cu continut de compusi inflamabili	Pericol de incendiu/explozie la lucrul cu foc/scanteie
Rezervoare substante chimice	Substante chimice	Pericol de incendiu/explozie la lucrul cu foc/scanteie
Sectia PAL	Materiale cu continut de compusi inflamabili	Pericol de incendiu la lucrul cu foc/scanteie
Sectia MDF	Materiale cu continut de compusi inflamabili	Pericol de incendiu la lucrul cu foc/scanteie
Cladiri	Materiale cu continut de compusi inflamabili	Pericol de incendiu la lucrul cu foc/scanteie

11.5 Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)

Tabel 95 Lagune

Lagune	
Identificati orice lagune	Nu este cazul
Care sunt poluantii/agentii de contaminare din apa?	-
Cum va fi eliminata apa?	-
Care sunt poluantii/agentii de contaminare din sediment/namol?	-
Cum va fi eliminat sedimentul/namolul?	-
Lagune	
Cat de adanc patrunde contaminarea?	-

Secțiunea 12 – Aspecte legate de amplasamentul instalației

Cum va fi tratat solul contaminat de sub laguna?	-
Cum va fi tratata structura lagunei pentru recuperarea terenului?	-

11.6 Depozite de deseuri

Tabel 96 Depozite de deseuri

Depozite de deseuri	
Identificati metoda ce asigura ca orice depozit de deseuri de pe amplasament poate indeplini conditiile echivalente de incetare a functionarii	-
Platforme betonate	Se colecteaza deseurile si se transporta catre valorificare/eliminare prin firme autorizate

11.7 Zone in care se preleveaza probe

Tabel 97 Zone in care se preleveaza probe

Zone/locatii in care se preleveaza probe	Motivatie
Zona stocare motorina in rezervor subteran	Solul si respectiv apa freatica puteau fi contaminate cu produse petroliere ca urmare a unor eventuale pierderi accidentale sau existentei unor neetaiseitati in zonele de imbinare a conductelor de transport.
Zona stocare formaldehida si metanol in rezervoare supraterane, zona descarcare produse (rampa CF)	Eventuale infiltrari datorate posibilelor crapaturi in materiailele de retentie
Zona bazine retentie ape pluviale si canalizare	Eventuale pierderi accidentale sau existentei unor neetaiseitati in zonele de imbinare a conductelor de transport.

Este necesara realizarea de studii pe termen lung pentru a stabili cum se poate realiza dezafectarea cu minimum de risc pentru mediu? Daca da, faceti o lista a acestora si indicati termenele la care vor fi realizate.	
Studiu	Termen (anul si luna)
Nu este cazul	-

Identificati oricare alte probleme pertinente care trebuie rezolvate in eventualitatea dezafectarii.

Masurile propuse la incetarea activitatii desfasurate pe amplasament sunt:

- solicitarea autorizatie integrate de mediu pentru incetarea activitatii;
- colectarea si evacuarea din incinta a tuturor deseurilor de tip menajer si industrial;
- eliminarea substantelor din instalatie, neutralizare sau eliminarea prin firme specializate;
- curatarea si spalarea instalatiei;
- spalarea si desinfectia instalatiilor de canalizare;
- evacuarea prin vidajare a apelor uzate rezultate din spalarea instalatiilor de canalizare;
- evacuarea din incinta a tuturor instalatiilor care au deservit in activitatea desfasurata pe amplasament;
- testarea solului si a apei sunterane pentru a constata gradul de poluare cauzat de activitate si necesitatea oricarei remedieri in vederea redarii zonei asa cum a fost definita in raportul de amplasament.

12 ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL INSTALATIEI

Tabel 98 Detinatori de autorizatii integrate pe amplasament

Sunteti singurul detinator de autorizatie integrata de mediu pe amplasament? Daca Da, treceti la Sectiunea 13	Nu. Pe amplasament exista societatea KRONOCHEM SEBES S.R.L., care detine Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 9/22.11.2017.
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

12.1 Sinergii

Planul de mentinere a calitatii aerului in Municipiul Sebes a fost elaborat de catre Consiliul Judetean Alba pentru stabilirea nivelului emisiilor la nivelul Municipiului Sebes.

Pe platforma SC Kronospan Sebes SA se mai afla SC Kronochem Sebes SRL ce detine o instalatie de producere formaldehida de 60.000 to/an, ce detine Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 9/22.11.2017.

In imediata vecinatate a amplasamentului se afla str. Mihail Kogalniceanu, DN1-Sebes Alba – Iulia cu nod de legatura Autostrada A1 (tronsonul Sibiu-Orastie) carora li se asociaza traficul rutier.

In continuare in jurul amplasamentului se afla o serie de agenti economici din a caror activitate rezulta emisii si care contribuie la efectul sinergic al emisiilor de poluanti in zona amplasamentului.

Activitatile institutionale si rezidentiale care au loc in localitatile din jurul amplasamentului, Sebes, Lancram, Petresti si Rahau reprezinta de asemenea surse de emisie poluanti ca urmare a arderii de combustibili in scop de incalzire.

Din studiile de dispersie efectuate pe parcursul anilor si din Studiul privind analiza si evaluarea dispersiei emisiilor de poluanti in aer elaborat in 2017 pentru SC Kronospan Sebes SA, s-au identificat sursele principale de emisie:

- sursele tehnologice KRONOSPAN si sursa KRONOCHEM ce nu este pusa in functiune, dar a fost luata in considerare; la acestea se adauga traficul intern din platforma Kronospan
- principal ca sursa majora – traficul rutier de pe DN 1 si aferent strazii Mihail Kogalniceanu;
- agenti economici din imediata vecinatate a amplasamentului, si anume: ALPIN 57 LUX; DROKER; HIDROCONSTRUCTIA; HOLZINDUSTRIE SCHWEIGHOFER; SAVINI DUE; STAR TRANSMISSION; CASCADE EMPIRE; TRAN IVINIS SRL
- activitatile rezidentiale, comerciale si institutionale pentru Sebes, Lacram, Petresti, Rahau.

In atmosfera din zona amplasamentului industrial KRONOSPAN - KRONOCHEM s-au identificat urmatorii poluanti cu actiune sinergica:

- particule in suspensie (TSP) si SO₂;
- particule in suspensie (TSP) si NO₂
- NO₂ si SO₂.

Din evaluarile efectuate pana la aceasta data, emisiile de pulberi, SO₂ si NO₂ rezultate de la sursele de emisie din amplasamentul KRONOSPAN – KRONOCHEM se incadreaza in limite legale, conform Legii nr. 104/2011 si STAS 12574/1987, precum si din datele centralizate in punctele de monitorizare in cele doua puncte de catre laboratorul administrat de APM Alba.

Este în consensul general de a considera ca în cazul existenței concomitente în atmosfera a mai multor poluanți, apare un sinergism de aditie sau de potentare.

Pe de altă parte, în cazul în care substanțele aflate în amestec, au un efect asemanator asupra organismului, efectele lor se vor cumula.

Cunoasterea exacta a modului lor de actiune asupra organismului, ca și gradul lor de agresivitate este un lucru foarte important, deoarece de acestea poate depinde în mare masura și sistemul de prelevare a poluantilor din aer și metoda lor de determinare chimica.

Conform STAS 12574/1987 concentrația maxima pentru substanțele cu actiune sinergica prezenta în aer simultan, ce calculeaza cu formula:

$$\frac{c_1}{c_{ma1}} + \frac{c_2}{c_{ma2}} + \dots + \frac{c_i}{c_{mi}} \leq 1,$$

în care:

c_1, c_2, \dots, c_i – concentrația substanței poluante 1, 2, ..., i, în aer

$c_{ma1}, c_{ma2}, \dots, c_{mai}$ - concentrația maxima admisa pentru substanțele poluante 1, 2, ..., i, în aer

Particule în suspensie (TSP) și SO₂:

$$\frac{25}{50} + \frac{3,97}{350} = 1,26 > 1$$

Particule în suspensie (TSP) și NO₂:

$$\frac{25}{50} + \frac{23}{200} = 1,365 > 1$$

NO₂ și SO₂:

$$\frac{23}{200} + \frac{3,97}{350} = 0,126 < 1$$

Fata de valorile limita conform Legii nr. 104/2011, nu s-au înregistrat depasiri:

SO₂ = 3,97 μg/mc, valoarea mediu, fata de 350 μg/mc;

NO_x = 23 μg/mc, valoarea mediu, fata de 200 μg/mc;

CO = 0,872 mg/mc valoarea medie, fata de 10 mg/mc;

PM10 = 25 μg/mc, valoarea mediu, fata de 50 μg/mc.

Fata de concentratiile maxime admisibile conform STAS 12574/1987:

SO₂ = 0,75 mg/mc;

NO_x = 0,3 mg/mc;

CO = 6 mg/mc;

PM10 = 0,5 mg/mc,

De asemenea nu sunt înregistrate depasiri pentru indicatorii precizati mai sus, în conditiile analizate (de vant dominant și respectiv, calm atmosferic).

Pentru particule în suspensie (TSP) și SO₂ și particule în suspensie (TSP) și NO₂, în zona

amplasamentului apare un efect sinergic.

Traficul este o sursa importanta de poluare care trebuie avuta in vedere

Analiza sinergiilor pe amplasament

Tabel 99 Tehnici

Tehnica	Oportunitati
proceduri de comunicare intre diferitii detinatori de autorizatie; in special cele care sunt necesare pentru a garanta ca riscul producerii incidentelor de mediu este minimizat;	Exista <i>Conventiile de colaborare nr. 6661/23.05.2011 si 19483/04.03.2016</i> , incheiate intre S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. si S.C. KRONOCHEM SEBES S.R.L., care la cap. 4.4. contine prevederi privind obligatia partilor de a desfasura in comun toate activitatile vizand protectia mediului, prevenirea incidentelor de mediu si managementul situatiilor de urgenta. Celula de Urgenta Interna are in componenta sa membri decizionali, executivi si consultanti ce apartin celor doua societati Kronospan si Kronochem (Decizia nr. 169/11.12.2017) .
beneficierea de economiile de scara pentru a justifica instalarea unei unitati de co-generare;	Nu se justifica.
combinarea deseurilor combustibile pentru a justifica montarea unei instalatii in care deseurile sunt utilizate la producerea de energie/unei instalatii de co-generare;	Deseuri lemnoase, praf de lemn, rumegus, se folosesc la arzatorul de biomasa pentru producere de energie termica pentru Usatorul Krono-plus
deseurile rezultate dintr-o activitate pot fi utilizate ca materii prime intr-o alta instalatie;	In Sectiile PAL si MDF se utilizeaza tocatura, rebuturi si deseuri placi, ambalaje si deseuri de ambalaje din lemn, deseuri de ambalaje din hartie si carton, deseuri hartie impregnata (recomandare BREF WBP). O parte din deseurile lemnoase au provenienta externa
efluentul epurat rezultat dintr-o activitate avand calitate corespunzatoare pentru a fi folosit ca sursa de alimentare cu apa pentru o alta activitate;	Nu se poate aplica.
combinarea efluentilor pentru a justifica realizarea unei statii de epurare combinate sau modernizate;	Nu se justifica.
evitarea accidentelor de la o activitate care poate avea un efect daunator asupra unei activitati aflate in vecinatate;	In plus fata de prevederile <i>Conventiei de colaborare</i> mai sus citate, KRONOSPAN SEBES are elaborat un <i>Raport de securitate</i> si un <i>Plan de urgenta interna</i> iar KRONOCHEM SEBES S.R.L. are elaborate un <i>Raport de securitate</i> si un <i>Plan de urgenta interna</i> , care contin si aspecte referitoare la evitarea accidentelor de la o activitate la alta (efect de domino)
contaminarea solului rezultata dintr-o activitate care afecteaza alta activitate - sau posibilitatea ca un Operator sa detina terenul pe care se afla o alta activitate;	In <i>Conventiile de colaborare nr. 6661/23.05.2011 si 19483/04.03.2016</i> incheiate intre S.C. KRONOSPAN SEBES S.A. si S.C. KRONOCHEM SEBES S.R.L., la cap. 4.4. exista prevederi prin care partile isi asuma raspunderea privind orice eveniment de mediu ce s-ar putea produce.
Altele.	-

13 IMPACT

13.1 Pozitia receptorilor

Identificarea receptorilor sensibili importanti

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

Anexa nr. 2. Plan incadrare in zona

Receptorii sensibili la mirosuri si zgomot trebuie sa fi fost identificati in Sectiunile 5.6.3.1 si 9 din solicitare

Tabel 100 Receptori

Harta de referinta pentru receptor	Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalatie	Lista evacuarilor din instalatie care pot avea un efect asupra receptorului si parcursul lor. (Aceasta poate include atat efectele negative, cat si pe cele pozitive)	Localizarea informatiei de suport privind impactul evacuarilor (de ex. rezultatele evaluarii BAT, rezultatele modelarii detaliate, contributia altor surse - anexate acestei solicitari)
Harta orasului Sebes si a vecinatatilor, cu amplasarea platformei Kronospan	Populatia din vecinatatea obiectivului.	Evacuari de poluanti atmosferici de la: producerea formalhidei si rasinilor: formaldehida, metanol, alti COV; uscarea si presarea aschiilor si fibrelor lemnoase: formaldehida, alti COV, pulberi pregatirea materialului lemnos si finisarea placilor: formaldehida, pulberi; stocarea materialului lemnos pe platforme deschise arderea combustibilului lemnos si gazos: CO, NOx, SO2, pulberi - emisii fugitive de la instalatii, manipularea si stocarea materialelor: formaldehida, metanol, pulberi, alti COV	Rezultatele monitorizarii calitatii aerului in Sebes efectuate de catre APM – Raport de Amplasament
	Raul Sebes si canalizarea oraseneasca	Evacuari de ape: - potential impurificate de pe platforme: materii in suspensie, incarcare organica, posibil hidrocarburi petroliere.	Monitorizarea calitatii apelor evacuate in canalizarea oraseneasca si in Raul Sebes – Raport de Amplasament
Harta zonei – arii naturale	ROSCI 0211 Podisul Secaselor, Rapa Rosie, ROSPA 0139 Piemontul Muntilor Metaliferi - Vintu	Evacuari de poluanti atmosferici de la fabricarea formalhidei: formaldehida, metanol, dimetileter, CO, NOx	<i>Studiu de evaluare adecvata pt. ROSCI 0211-Podisul Secaselor</i> , Sebes, jud.Alba – S.C. KRONOCHEM SEBES S.R.L. - 11.02.2012, elaborat de SC TEHNOBIOS CONSULTING ALBA S.R.L., in asociere cu S.C. HALCROW ROMANIA S.R.L. Studiu 2012-2014 pt. Rapa Rosie

13.2 Identificarea efectelor asupra mediului

13.2.1. Factor de mediu APA

Din analizele efectuate la apele uzate menajere si pluviale, evacuate la reseaua oraseneasca, nu s-au constatat depasiri ale valorilor maxime admise, ca atare nu exista un impact asociat generarii de ape uzate menajere si tehnologice.

Lichidele colectate de la golirea utilajelor si spalarea acestora pentru efectuarea lucrarilor de intretinere si reparatii, lichidele rezultate din prelevarea de probe pentru analize precum si eventuale scurgeri accidentale vor fi colectate intr-un rezervor, de unde vor fi recirculate in procesul de fabricatie (impreuna cu apa de absorbtie a formaldehidei).

Ca atare nu va exista nici un impact asociat generarii de ape uzate tehnologice.

Apele meteorice (pluviale) pot contine diversi poluanti (produse petroliere, materii in suspensie), rezultate prin antrenarea acestora de pe suprafetele betonate din jurul instalatiei in timpul precipitatiilor sau in timpul operatiilor de spalare.

Acestea sunt colectate si evacuate prin sistemul actual de canalizare pluviala. Dupa o prealabila preepurare care se realizeaza cu sistemele existente, apele pluviale sunt evacuate prin colectorul existent, care le conduce pana in raul Sebes.

Toti indicatorii de calitate prevazuti in autorizatia de gospodarire a apelor sunt monitorizati prin laboratoare acreditate

Apele uzate evacuate la rau sunt controlate lunar de catre Sistemul de Gospodarire a Apelor Alba, in conformitate cu prevederile Autorizatiei de Gospodarire a Apelor detinuta de S.C. KRONOSPAN SEBES S.A.

Managementul apelor uzate nu se modifica si nu sunt necesare masuri suplimentare privind diminuarea impactului asupra calitatii apelor, dar in continuare trebuie mentinut un control adecvat privind evacuarile de ape uzate, mai ales cand acestea se fac intr-un receptor natura-raul Sebes.

13. 2. 2. Studiu privind analiza si evaluarea dispersiilor.

Pentru evaluarea impactului emisiilor asupra mediului in zona amplasamentului s-a tinut cont de activitatile desfasurate in imediata vecinatate a platformei industriala KRONOSPAN – KRONOCHEM SEBES.

Pentru evaluarea efectului cumulativ s-a realizat Studiul de impact cumulativ si Studiul de dispersie pentru emisiile rezultate din activitatea desfasurata pe intreaga platforma industriala, **inclusiv sursa de emisie noua, extinderea liniei de productie rasini pulbere**, tinand cont si de ceilalalti agenti economici din imediata vecinatate, cat si de traficul rutier din segmentele de strazi din orasul Sebes si de traficul rutier de pe DN 1, DN7 si A1.

Aceste 2 documentatii au fost realizate tinand cont de:

- sursele de emisie de pe platforma KRONOSPAN – KRONOCHEM, calculate la capacitatea maxima de 60 000 to/an;
- traficul auto de pe sectoarele de drumuri: A1, DN1 si DN7, in baza datelor de trafic puse la dispozitie de REGISTRUL AUTO ROMAN.

Analiza dispersiei poluantilor de formaldehida, metanol, s-a realizat pentru 6 puncte:

- Punctul 1 – Limita Cartier M. Kogalniceanu (unde se realizeaza monitorizare de catre KRONOSPAN SEBES conform A.I.M., pentru formaldehida (FA))
- Punctul 2 – Lancram primele case (unde se realizeaza monitorizare de catre KRONOSPAN SEBES conform A.I.M., pentru formaldehida (FA))
- Punctul 3 – Rapa Rosie (unde se realizeaza monitorizare de catre KRONOSPAN SEBES conform A.I.M., pentru formaldehida (FA))
- Punctul 4 – Centru oras Sebes.
- Punctul 5 – DN1-DN7 (avand in vedere ca se realizeaza si monitorizare de catre KRONOSPAN SEBES conform A.I.M.)
- Punctul 6 – incinta KRONOSPAN – KRONOCHEM SEBES

In cele ce urmeaza sunt prezentate rezultatele calculelor de modelare a dispersiei poluantilor.

13.2.2.1. Analiza dispersiei de formaldehida si metanol din surse tehnologice si surse mobile, in punctele P1-P5

Tabel 101 Concentratii Formaldehida modelate pentru timpi de mediere de 30 min. si 24 ore

Poluant	Surse considerate	Concentratie (mg/mc)				
		P1	P2	P3	P4	P5
Situatie: surse tehnologice KRONOSPAN + KRONOCHEM, inclusiv trafic intern						
Conditii atmosferice: vant de la NV, timp de mediere 30 minute						
Formaldehida	Surse existente	0,012	0 ¹	0 ¹	4,7x 10 ⁻⁴	0 ¹
	Surse existente + sursa noua	0,0126	0 ¹	0 ¹	4,95 x 10 ⁻⁴	0 ¹
Conditii atmosferice: calm atmosferic, timp de mediere 30 minute						
Formaldehida	Surse existente	1,10x 10 ⁻³	5,62x 10 ⁻⁴	2,00x 10 ⁻⁵	2,01 x 10 ⁻⁴	1,067 x 10 ⁻³
	Surse existente + sursa noua	1,16x 10 ⁻³	5,92 x 10 ⁻⁴	2,11 x 10 ⁻⁵	2,12 x 10 ⁻⁴	1,12 x 10 ⁻³
Conditii atmosferice: vant directia VSV, viteza vant 0,5 m/s (medie vant conf monitorizare in Rapa Rosie - imisii), clasa de stabilitate B, timp de mediere 30 minute						
Formaldehida	Surse existente	0 ¹	1,00 x 10 ⁻³	2,00 x 10 ⁻³	0 ¹	0 ¹
	Surse existente + sursa noua	0 ¹	1,05 x 10 ⁻³	2,11 x 10 ⁻³	0 ¹	0 ¹
Timp de mediere 24 ore						

Sectiunea 13- Impact

Poluant	Surse considerate	Concentratie (mg/mc)				
		P1	P2	P3	P4	P5
Formaldehida	Surse existente	1,60x 10 ⁻³	0 ¹	0 ¹	2,00 x 10 ⁻³	0 ¹
	Surse existente + sursa noua	1,66x 10 ⁻³	0 ¹	0 ¹	2,14 x 10 ⁻³	0 ¹
Situatie: surse mobile (A1, DN1 si DN7)						
Conditii atmosferice: vant de la NV – Timp de mediere 30 minute						
Formaldehida	Surse externe	0,0079	0 ¹	0 ¹	7x 10 ⁻⁵	0 ¹
Conditii atmosferice: calm atmosferic – Timp de mediere 30 minute						
Formaldehida	Surse externe	0,0024	6,5 x10 ⁻⁵	3x 10 ⁻⁶	4,6 x10 ⁻⁵	1,37 x10 ⁻⁴
Conditii atmosferice: vant directia VSV, viteza vant 0,5 m/s (medie vant conf monitorizare in Rapa Rosie - imisii), clasa de stabilitate B – Timp de mediere 30 minute						
Formaldehida	Surse externe	0,029	0,001	0,000177	0,001	0 ¹
Timp de mediere 24 ore						
Formaldehida	Surse externe	0,0026	0 ¹	0 ¹	0,0036	0 ¹
TOTAL formaldehida						
Situatie: surse tehnologice apartinand societatii KRONOSPAN + KRONOCHEM, inclusiv trafic intern si surse mobile (A1, DN1 si DN7)						
Conditii atmosferice: vant de la NV – Timp de mediere 30 minute						
Formaldehida	Surse existente + surse externe	0,0199	0 ¹	0 ¹	5,94 x10 ⁻⁴	0 ¹
	Surse existente + sursa noua + surse externe	0,0207	0 ¹	0 ¹	6,19 x 10 ⁻⁴	0 ¹
Conditii atmosferice: calm atmosferic – Timp de mediere 30 minute						
Formaldehida	Surse existente + surse externe	3,50 x 10 ⁻³	6,28 x10 ⁻⁴	2,3 x10 ⁻⁵	2,48 x10 ⁻⁴	1,205 x10 ⁻³
	Surse existente + sursa noua + surse externe	3,65 x 10 ⁻³	6,55 x 10 ⁻⁴	2,40x 10 ⁻⁵	2,59 x 10 ⁻⁴	1,26 x 10 ⁻³
Conditii atmosferice: vant directia VSV, viteza vant 0,5 m/s (medie vant conf monitorizare in Rapa Rosie - imisii), clasa de stabilitate B – Timp de mediere 30 minute						
Formaldehida	Surse existente + surse externe	2,90x 10 ⁻²	2,00x 10 ⁻³	2,00x 10 ⁻³	1,00x 10 ⁻³	0 ¹
	Surse existente + sursa noua + surse externe	3,02x 10 ⁻²	2,09x 10 ⁻³	2,09x 10 ⁻³	1,04 x 10 ⁻³	0 ¹
Timp de mediere 24 ore						
Formaldehida	Surse existente + surse externe	0,0041	0 ¹	0 ¹	0,0056	0 ¹
	Surse existente + sursa noua + surse externe	0,0043	0 ¹	0 ¹	0,0058	0 ¹

Nota:

¹ in situatia de vant directie de la NV, respectiv de la VSV, si pentru modelarea la timp de mediere 24 ore, pentru punctele mentionate in tabel cu valoarea 0, concentratiile sunt nesemnificative, deoarece dispersia poluantilor nu ajunge in zonele respective.

Tabel 102 Concentratiile metanolului modelate pentru timpi de mediere de 30 minute si 24 ore

Poluant	Concentratie (mg/mc)				
	P1	P2	P3	P4	P5
Metanol					
Situatie: surse tehnologice apartinand societatii KRONOSPAN + KRONOCHEM (nu avem surse mobile)					
Conditii atmosferice: vant de la NV – Timp de mediere 30 minute					
Metanol	0,000003	0 ¹	0 ¹	1 x10 ⁻⁵	0 ¹
Conditii atmosferice: calm atmosferic – Timp de mediere 30 minute					
Metanol	0,00004	9 x10 ⁻⁶	0 ¹	4 x10 ⁻⁶	1,2 x10 ⁻⁵
Conditii atmosferice: vant directia VSV, viteza vant 0,5 m/s (medie vant conf monitorizare in Rapa Rosie - imisii), clasa de stabilitate B – Timp de mediere 30 minute					
Metanol	0 ¹	0 ¹	3x10 ⁻⁵	0 ¹	0 ¹
Timp de mediere 24 ore					
METANOL	0.001	0 ¹	0 ¹	0 ¹	0 ¹

Note:

¹ in situatia de vant cu directie de la NV, respectiv VSV, pentru punctele mentionate in tabel cu 0, concentratiile sunt nesemnificative deoarece dispersia poluantilor nu ajunge in zonele respective.

Tabel 103 Cumul poluanti CO, Pulberi, Oxizi de azot, Oxizi de sulf in punctele P1-P5 din surse casnice, surse mobile, Surse tehnologice KS-KC inclusiv sursa noua, Alti agenti economici

Punct	Conditii atmosferice – Concentratii						
	Surse casnice	Surse KRONOSPAN + KRONOCHEM + trafic interm		Agenti economici	Surse mobile	CUMUL	
		Existente	Existente + sursa noua			Existente	Existente + sursa noua
Poluant: monoxid de carbon – vant de la NV (mg/mc)							
P1	0,000002	0,00803	0,00331	1,63	1,404		
P2	0,000034	0,0000022	0,0000023	0,093	2,1x10 ⁻⁵		
P3	0 ¹	0 ¹	0 ¹	0 ¹	0 ¹		
P4	0,044702	0,00000324	0,0000153	0,000461	0,066		
P5	0 ¹	0,000972	0,000291	0,000369	0 ¹		
Poluant: monoxid de carbon – calm atmosferic (mg/mc)							
P1	0,0091	0,00088	0,000512	1,63	0.558		

Sectiunea 13- Impact

Punct	Conditii atmosferice – Concentratii						
	Surse casnice	Surse KRONOSPAN + KRONOCHEM + trafic interm		Agenti economici	Surse mobile	CUMUL	
		Existente	Existente + sursa noua			Existente	Existente + sursa noua
P2	0,0039	0,000009		0,000083 1	0,093	0.017	
P3	0,00018 7	0 ¹		0 ¹	0 ¹	0.001	
P4	0,033	0,00751		0,00834	0,0004 61	0.04	
P5	0,0013	0,000008		0,00006	0,0003 69	0.043	
Poluant: monoxid de carbon – Conditii atmosferice: vant directia VSV, viteza vant 0,5 m/s (medie vant conf monitorizare in Rapa Rosie - imisii), clasa de stabilitate B (mg/mc)							
P1	0 ¹	0,0060		0,0050	9,921	9,932	
P2	0 ¹	0,00012		0,008	0,256	0,258	
P3	0,003	0,0056		0,0054	0,028	0,042	
P4	0,312	0 ¹		0 ¹	0,042	0,354	
P5	0 ¹	0 ¹		0 ¹	0,143	0,143	
Poluant: pulberi – vant de la NV (µg/mc)							
P1	0 ¹	0,00088	$8,88 \times 10^{-4}$	0,000311	1,63	35,703	35,987
P2	0,004	0,000009	$9,08 \times 10^{-6}$	0,000083 1	0,093	0,003	0,003
P3	0 ¹	0 ¹	0 ¹	0 ¹	0 ¹	0 ¹	0 ¹
P4	5,89	0,00751	$7,58 \times 10^{-3}$	0,00834	0,0004 61	8,344	8,410
P5	0 ¹	0,000008	$8,07 \times 10^{-6}$	0,00006	0,0003 69	0 ¹	0 ¹
Poluant: pulberi – calm atmosferic (µg/mc)							
P1	1,182	3,832	3,865	2,626	4,831	8,625	8,694
P2	0,493	$1,23 \times 10^{-5}$	$1,24 \times 10^{-5}$	0,000012 9	0,943	2,819	2,841
P3	0,025	0,000361	$3,64 \times 10^{-4}$	0,000226	0,0081	0,098	0,0988
P4	4,35	1,821	1,837	1,892	0,983	5,114	5,155
P5	0,174	0,132	0,133	0,144	2,671	3,867	3,898
Poluant: pulberi – Conditii atmosferice: vant directia VSV, viteza vant 0,5 m/s (medie vant conf monitorizare in Rapa Rosie - imisii), clasa de stabilitate B (µg/mc)							

Sectiunea 13- Impact

Punct	Conditii atmosferice – Concentratii						
	Surse casnice	Surse KRONOSPAN + KRONOCHEM + trafic interm		Agenti economici	Surse mobile	CUMUL	
		Existente	Existente + sursa noua			Existente	Existente + sursa noua
P1	0 ¹	1,642	1,656	1,0105	0,038	2,69	2,711
P2	0 ¹	1,342	1,354	0,8278	0,004	2,174	2,191
P3	0,43	4,387	4,425	2,7082	0 ¹	7,527	7,587
P4	41,039	0,031	0,0313	0,0191	0,003	41,092	41,419
P5	0 ¹	0,0032	0,00322	0,0018	0 ¹	0,005	0,005
Poluant: oxizi de azot – vant de la NV (µg/mc)							
P1	0 ¹	96,862		69,364	290,139	157,163	
P2	0,003	0,00003		0,00006	0,0009	0,002	
P3	0 ¹	0 ¹		0 ¹	0 ¹	0 ¹	
P4	0,892	0,03264		0,0348	1,361	27,673	
P5	0 ¹	0,0362		0,0311	0,0641	0 ¹	
Poluant: oxizi de azot – calm atmosferic (µg/mc)							
P1	0,359	34,756		33,912	116,833	89,708	
P2	0,257	0,0126		0,0122	3,442	24,876	
P3	0,564	0,934		0,873	0,993	0,82	
P4	0,032	1,364		0,934	3,751	10,19	
P5	0,004	0,0137		0,0133	2,9823	40,843	
Poluant: oxizi de azot – Conditii atmosferice: vant directia VSV, viteza vant 0,5 m/s (medie vant conf monitorizare in Rapa Rosie - imisii), clasa de stabilitate B (µg/mc)							
P1	0 ¹	13,661		8,429	1284,54	1306,63	
P2	0 ¹	1,006		0,611	89,518	91,135	
P3	0,089	39,318		24,261	8,959	72,627	
P4	6,76	0,2437		0,1503	23,519	30,673	
P5	0 ¹	0 ¹		0 ¹	0 ¹	0 ¹	
Poluant: oxizi de sulf – calm atmosferic (µg/mc)							
P1	0,017	0,391		0,116	0 ¹	5,227	
P2	0,007	0,0362		0,0	0 ¹	0,517	
P3	3,32 x10 ⁻⁴	0,0832		0,0361	0 ¹	0,022	

Punct	Conditii atmosferice – Concentratii						
	Surse casnice	Surse KRONOSPAN + KRONOCHEM + trafic interm		Agenti economici	Surse mobile	CUMUL	
		Existente	Existente + sursa noua			Existente	Existente + sursa noua
P4	0,058	0,000631		0,000423	0 ¹	0,333	
P5	0,002	0,0481		0,00441	0 ¹	0,771	
Poluant: oxizi de sulf – Conditii atmosferice: vant directia VSV, viteza vant 0,5 m/s (medie vant conf monitorizare in Rapa Rosie - imisii), clasa de stabilitate B (µg/mc)							
P1	0 ¹	2,386		1,472	0 ¹	3,858	
P2	0 ¹	0,164		0,102	0 ¹	0,266	
P3	0,006	1,147		0,706	0 ¹	1,859	
P4	0,554	0,206		0,127	0 ¹	0,887	
P5	0 ¹	0 ¹		0 ¹	0 ¹	0 ¹	

Nota: ¹ In situatia de vant de la NV si respectiv de la VSV pentru punctele mentionate in tabel 0, concentratiile sunt nesemnificative deoarece dispersia poluantilor nu ajunge in zonele respective.

Tabel 104 Concentratii maxime in puncte receptor

Poluant	Concentratie		Conditii atmosferice	Receptori
	Surse existente	Surse existente + sursa noua		
Pulberi, µg/mc	35,703	35,987	Vant de la NV	P1
	0,003	0,003		P2
	0 ¹⁾	0 ¹⁾		P3
	8,344	8,410		P4
	0 ¹⁾	0 ¹⁾		P5
	12,403	12,502		P6
Pulberi, µg/mc	8,625	8,694	Calm atmosferic	P1
	2,819	2,841		P2
	0,098	0,0988		P3
	5,114	5,155		P4
	3,867	3,898		P5
	37,589	37,888		P6
Pulberi, µg/mc	2,69	2,711	Vant de la VSV	P1
	2,174	2,191		P2
	7,527	7,587		P3

Sectiunea 13- Impact

	Concentratie			
	41,092	41,419		P4
	0,005	0,005		P5
	27,34	27,66		P6
Oxizi de azot, µg/mc	157,163		Vant de la NV	P1
	0,002			P2
	0 ^{D)}			P3
	27,673			P4
	0 ^{D)}			P5
	9,958			P6
Oxizi de azot, µg/mc	89,708		Calm atmosferic	P1
	24,876			P2
	0,82			P3
	10,19			P4
	40,843			P5
	98,018			P6
Monoxid de carbon, mg/mc	1,404		Vant de la NV	P1
	0,021			P2
	0 ^{D)}			P3
	0,066			P4
	0 ^{D)}			P5
	0,007			P6
Monoxid de carbon, mg/mc	0,558		Calm atmosferic	P1
	0,017			P2
	0,001			P3
	0,04			P4
	0,043			P5
	0,165			P6
Oxizi de sulf, µg/mc	30,568		Vant de la NV	P1
	0 ^{D)}			P2
	0 ^{D)}			P3
	0,846			P4
	0 ^{D)}			P5
	0,173			P6
Oxizi de sulf, µg/mc	5,227		Calm atmosferic	P1
	0,517			P2

	Concentratie		
	0,022		P3
	0,333		P4
	0,771		P5
	39,045		P6

Nota: Valorile de „0” (zero) sunt valori ale concentratiilor determinate ce se situeaza sub $\mu\text{g}/\text{mc}$.

13.2.2.2. Concluzii la Studiul de dispersie a poluantilor

- Asa cum se prezinta in tabele centralizatoare, rezulta concentratiile inregistrate conform modelului de dispersie a poluantilor utilizat pe fiecare punct si poluant , in conditii de vant de la NV si respectiv, de la VSV si calm atmosferic, precum si pentru timpi de mediere de 24 ore.
- Studiul de dispersie realizat in 2016 pentru Platforma Kronospan completat in iulie 2017 pentru obiectivul de investitii **“Extindere linie productie rasini pulbere”** se regaseste integral anexat la documentatia de solicitare a autorizatiei integrate de mediu.
- Sursele existente pe platforma industrială tehnologică KRONOSPAN SEBES – KRONOCHEM SEBES, incluzand traficul intern de pe platforma contribuie la fondul de poluare, dar fara a se depasi valorile limita pentru nici unul din poluantii analizati.

Analizand pe fiecare indicator in parte, rezulta urmatoarele:

Pentru **formaldehida** au fost obtinute urmatoarele rezultate:

- In situatia de vant dominant, directia VSV cu viteza de 0,5 m/s, si clasa de stabilitate B, in Rapa Rosie a rezultat o concentratie a formaldehidei de 0,002 mg/mc in ipoteza functionarii actuale, comparabil cu valorile determinate in monitorizarea imisiilor in Rapa Rosie. Dupa implementarea proiectului de investitii **„Extindere linie productie rasini pulbere”**, in Rapa Rosie a rezultat o concentratie a formaldehidei de 0,00211 mg/mc, datorata in exclusivitate activitatilor desfasurate pe amplasamentul Kronospan – Kronochem Sebes. In aceeasi ipoteza, dispersia formaldehidei generata de sursele mobile influenteaza calitatea aerului din zona cartierului KOGALNICEANU, rezultand o concentratie de 0,029 mg/mc, contributia emisiilor din sursele tehnologice ale KRONOSPAN si KRONOCHEM fiind nesemnificativa chiar si dupa implementarea proiectului de investitii **„Extindere linie productie rasini pulbere”**.
- In conditiile de calm atmosferic, in cartierul Kogalniceanu s-au inregistrat urmatoarele valori: pentru activitatea desfasurata in platforma KRONOSPAN SEBES – KRONOCHEM SEBES – 0,0011 mg/mc in functionarea actuala, respectiv 0,0016 mg/mc dupa implementarea proiectului de investitii **„Extindere linie productie rasini pulbere”**, si pentru sursele mobile externe – 0,0024 mg/mc. Rezulta ca in ipoteza data sursa majora de formaldehida o constituie sursele mobile.

Pentru **pulberi (PM10)** s-au luat in considerare cele mai mari valori pentru calm atmosferic; se face precizarea ca, in functie de zona analizata, valorile sunt diferite si mai ales aportul este diferit.

- Pentru limita Cartier Kogalniceanu, valoarea aferenta indusa de activitatea KRONOSPAN SEBES – KRONOCHEM SEBES este de 3,8 $\mu\text{g}/\text{mc}$ in functionarea actuala. Dupa implementarea proiectului de investitii „*Extindere linie productie rasini pulbere*”, concentratia estimata a pulberilor in imisii indusa de activitatile desfasurate pe amplasament este de 3,865 $\mu\text{g}/\text{mc}$. Pentru ceilalti agenti economici contributia la nivelul concentratiei pulberilor este de 2,6 $\mu\text{g}/\text{mc}$, iar din sursa mobila este 4,8 $\mu\text{g}/\text{mc}$ si din consumatorii casnici este 1,1 $\mu\text{g}/\text{mc}$. Valorile sunt comparative si de acelasi ordin de marime, cu mentiunea ca tot sursa mobila reprezinta sursa majora.
- in punctul P4 – Centru oras Sebes, concentratia estimata a pulberilor in imisii ca urmare a activitatilor desfasurate in prezent pe amplasamentul KRONOSPAN – KRONOCHEM este de 1,82 $\mu\text{g}/\text{mc}$. Dupa implementarea proiectului de investitii „*Extindere linie productie rasini pulbere*”, concentratia estimata a pulberilor in imisii ca urmare a activitatilor desfasurate pe amplasament este de 1,837 $\mu\text{g}/\text{mc}$. Valorile induse de celelalte surse luate in considerare sunt: pentru consumatorii casnici - 4,4 $\mu\text{g}/\text{mc}$, pentru agentii economici – 1,9 $\mu\text{g}/\text{mc}$, iar pentru sursele mobile - 0,98 $\mu\text{g}/\text{mc}$.
- Aportul surselor este diferit functie de zona analizata.

Concentratia de **monoxid de carbon** rezultata din dispersie pentru platforma industrială KRONOSPAN SEBES – KRONOCHEM SEBES este de 0,008 mg/mc – in Punctul P1 – zona cartier M. Kogalniceanu, iar pentru celelalte surse: alti agenti economici – 0,003 mg/mc in zona cartier M. Kogalniceanu, reprezentand de 20 de ori mai putin, dar si o valoare de maxim 0,044702 mg/mc in zona Centru oras Sebes – Punctul P4, reprezentand de 18 de ori mai mult fata de concentratia rezultata din platforma industrială KRONOSPAN – KRONOCHEM SEBES ce este de 0,00000324 mg/mc, din emisiile de la ceilalti agenti economici fiind de 0,0000153 mg/mc si din surse mobile fiind 0,000461 mg/mc, valori mult mai ridicate; pentru surse mobile – 1,63 mg/mc in Punctul P1 - reprezentand de 20 de ori mai mult, iar pentru consumatori casnici - 0,000002 mg/mc in Punctul P1, adica nesemnificativ, prin urmare sursele mobile reprezinta sursa majora de poluare a zonei analizati; in Punctul P4 - zona Centru oras Sebes un aport major il au sursele casnice, prezentand cele mai ridicate valori.

Pentru **oxizi de azot**, s-a luat in considerare aceeasi conditie de calm atmosferic in punctul P1 – limita Cartier Kogalniceanu, unde au rezultat urmatoarele concentratii: pentru sursele din platforma KRONOSPAN SEBES – KRONOCHEM SEBES – 34 $\mu\text{g}/\text{mc}$, alti agenti economici – 33 $\mu\text{g}/\text{mc}$, consumatori casnici – 0,35 $\mu\text{g}/\text{mc}$, iar din surse mobile – 116 $\mu\text{g}/\text{mc}$; se constata ca aportul la fondul de poluare este similar de la KRONOSPAN SEBES – KRONOCHEM SEBES si de la ceilalti agenti economici, pentru consumatorii casnici este de circa 100 ori mai mic, iar sursele mobile reprezinta sursa majora pentru oxizi de azot in zona.

Pentru **oxizi de sulf** in conditiile de calm atmosferic in punctul P1 – limita Cartier Kogalniceanu situatia este urmatoarea: platforma KRONOSPAN SEBES – KRONOCHEM SEBES – 0,391 $\mu\text{g}/\text{mc}$, alti agenti economici – 0,116 $\mu\text{g}/\text{mc}$ consumatorii casnici – 0,017 $\mu\text{g}/\text{mc}$ si sursele mobile este zero; in acest caz, aportul desi nu este semnificativ este reprezentat de activitatile tehnologice de la KRONOSPAN SEBES – KRONOCHEM SEBES si agentii economici.

Emisiile de **metanol** se regasesc in interiorul platformei industriale fara a se resimti in imediata vecinatate a amplasamentului, inregistrandu-se spre cartierul Kogalniceanu o valoare de 0,00004 mg/mc in conditiile de calm atmosferic. Valoarea concentratiei de metanol pe 24 h este de 0,001 mg/mc, cu mult sub valoarea limita. De la ceilalti agenti economici, consumatori casnici si surse mobile, concentratia se considera zero.

Avand in vedere aspectele prezentate putem concluziona ca studiul de dispersie a fost elaborat utilizand o ecuatie de dispersie cel mai des utilizata in practica, recunoscuta pe plan mondial si a luat in calcul ca date de intrare urmatoarele:

- informatiile puse la dispozitie de beneficiar – in speta date de automonitorizare a emisiilor de la Kronospan Sebes si estimari ale emisiilor de la Kronospan Sebes conform metodologiei US-EPA AP42;
- date furnizate de autoritatea competentă pentru protectia mediului – surse casnice si operatorii economici din zona;
- date privind traficul auto pe tronsoanele a trei artere rutiere de trafic intens, si anume: DN1, DN7 si autostrada A1 – Soseaua de centura;

Intrucat datele de monitorizare a traficului rutier raportate in mod oficial de RAR acopera o arie geografica foarte larga, bazandu-se pe masuratori intre puncte situate la distante mari, aceste baze de date nu sunt relevate pentru a cuantifica contributia traficului rutier la scara geografica mica. Din acest motiv, beneficiarul a comandat un alt studiu, realizat de catre Departamentul de cercetare al Registrului Auto Roman.

Pentru realizarea studiului de trafic "**Traficul mediu zilnic, cu variatia orara a debitului de trafic, pentru segmentele din zona orasului Sebes ale DN1, DN7 si Soseaua de centura (sectorul din autostrada A1), pentru categoriile principale de autovehicule (clase de tonaj): autoturisme, autovehicule usoare comerciale cu masa totala sub 3,5 tone, autocamioane grele cu masa totala peste 3,5 tone, autobuze/autocare, motociclete/motorete**", o echipa RAR a fost mobilizata in zona Sebes pentru efectuarea masuratorilor de trafic rutier, atat in perioada zilelor lucratoare, cat si in weekend, determinand debitul de trafic, compozitia traficului, profilele medii ale parametrilor de trafic.

Pentru un timp de mediere de 24 ore, in centrul Municipiului Sebes a rezultat o concentratie a emisiilor de formaldehida cu valoarea de 0,0056 mg/mc in functionarea actuala a instalatiilor.

Dupa implementarea proiectului „**Extindere linie productie rasini pulbere**”, concentratia estimata a formaldehidei in centrul Municipiului Sebes este de 0,0058 mg/mc, mult mai mica decat concentratia maxima admisa de 0,012 mg/mc.

In prezent, aportul surselor de emisie de formaldehida de pe amplasamentul KRONOSPAN SEBES – KRONOCHEM SEBES este de 36,39%, iar aportul traficului extern este de 63,61%.

Dupa implementarea proiectului „**Extindere linie productie rasini pulbere**”, aportul estimat al surselor de formaldehida de pe amplasament este de 36,74%, iar aportul traficului extern este de 63,26%.

Pentru functionarea actuala a instalatiilor si timp de mediere de 24 ore, in cartierul M. Kogalniceanu a rezultat o concentratie a imisiilor de formaldehida cu valoarea de 0,0041 mg/mc.

Dupa implementarea proiectului de investitii „*Extindere linie productie rasini pulbere*”, concentratia estimata a formalhidei in aer este de 0,0043 mg/mc, mult mai mica decat concentratia maxima admisa de 0,012 mg/mc.

In prezent, aportul surselor de emisie formaldehida de la KRONOSPAN SEBES si KRONOCHEM SEBES (inclusiv trafic intern) este de 38,15%, iar aportul traficului extern este de 61,85%.

Dupa implementarea proiectului de investitii „*Extindere linie productie rasini pulbere*”, aportul estimat al surselor de pe amplasament este de 38,52%, iar contributia traficului rutier este de 61,48%.

Pentru **pulberi (PM10)** a rezultat ca valorile cele mai mari ale concentratiilor in imisii se inregistreaza in perioadele de calm atmosferic.

Pentru limita Cartier Kogalniceanu – punctul P1, aportul surselor de pulberi de pe amplasamentul KRONOSPAN SEBES – KRONOCHEM SEBES este de cca. 30,9%, iar contributia surselor externe (industrie, trafic si consumatori casnici) este de 69,1%. Dupa implementarea proiectului de investitii „*Extindere linie productie rasini pulbere*”, aportul estimat al surselor de pulberi de pe amplasamentul KRONOSPAN SEBES – KRONOCHEM SEBES este de cca. 31,3%, iar cel a surselor externe este de cca. 68,7%.

In Centru oras Sebes punctul – P4, aportul surselor de pulberi de pe amplasamentul KRONOSPAN SEBES – KRONOCHEM SEBES este de 20,0%, iar aportul surselor externe (industrie, trafic si consumatori casnici) este de 80,0%. Dupa implementarea proiectului de investitii „*Extindere linie productie rasini pulbere*”, aportul estimat al surselor de pulberi de pe amplasamentul KRONOSPAN SEBES – KRONOCHEM SEBES este de cca. 20,2%, iar cea a surselor externe este de cca. 79,8%.

Ca o concluzie generala, luandu-se in considerare toti poluantii si toate sursele generatoare existente si inclusiv sursa noua care face obiectul proiectului de investitii „*Extindere linie productie rasini pulbere*”, analizate in cadrul studiului de dispersie, pentru toate punctele evaluate, rezulta ca sursele mobile raman poluatorul major.

Coreland valorile rezultate din modelarea realizata in iulie 2017 cu valorile inregistrare la statia de monitorizare din Sebes, prezentate in tabelul de mai jos, valorile rezultate sunt comparative cu cele inregistrate automat care se incadreaza in limite legale; rezulta ca aportul surselor de emisie, pentru cele 2 instalatii de formaldehida calculate la o capacitatea maxima de produse 60.000 t/an, impreuna cu celelalte instalatii tehnologice din amplasament nu au impact asupra factorului de mediu aer.

Tabel 105 Rezultatele monitorizarii formaldehidei in aerul inconjurator in cele patru puncte prevazute conform AIM nr. AB 1/2017 in anul 2016 si 2017

Nr. Crt.	Nume punct monitorizare	Timp de mediere	Trim. I	Trim. II	Trim. III	Trim. IV	CMA *, mg/mc
2016							
1	Lancram	30 min.	<0,0133	<0,0275	0,0217	<0,0132	0,035
		24 ore	0,0006	<0,0011	0,0015	0,0050	0,012
2	Cartier M. Kogalniceanu	30 min.	<0,0133	<0,0275	0,0233	0,0158	0,035
		24 ore	0,0006	0,0017	0,0049	0,0010	0,012
3	Intersectia DN1 – DN7	30 min.	0,0178	<0,0275	0,0183	<0,0132	0,035
		24 ore	0,0003	0,0012	0,0019	0,0007	0,012
4	Rapa Rosie	30 min.	0,0196	<0,0275	0,0183	<0,0131	0,035
		24 ore	<0,0003	0,0027	0,0076	<0,0005	0,012
2017							
1	Lancram	30 min.	<0,0135	0,0217	<0,0125	<0,0134	0,035
		24 ore	0,0008	0,0005	<0,0003	<0,0006	0,012
2	Cartier M. Kogalniceanu	30 min.	0,0144	<0,0125	<0,0125	<0,0134	0,035
		24 ore	0,0058	0,0003	0,0042	<0,0006	0,012
3	Intersectia DN1 – DN7	30 min.	<0,0136	<0,0125	<0,0125	<0,0134	0,035
		24 ore	0,0007	<0,0003	<0,0003	<0,0006	0,012
4	Rapa Rosie	30 min.	<0,0135	<0,0125	<0,0125	<0,0134	0,035
		24 ore	0,0008	<0,0003	0,0008	<0,0006	0,012

Nota: * Concentratia maxima admisa conform STAS 12574/87.

Conform rezultatelor monitorizarii calitatii aerului inconjurator, nu s-au inregistrat depasiri ale valorilor maxime admise pentru indicatorul formaldehida, conform prevederilor STAS 12574/87.

Cosurile de dispersie de la toate sursele tehnologice sunt prevazute cu sisteme de filtrare ce respecta cerintele BAT si sunt prevazute sistemele de urmarire a fluxului tehnologic pentru functionarea in siguranta a instalatiilor tehnologice astfel incat nivelul de emisii sa fie cat mai redus.

13.3 Managementul deseurilor

Referitor la activitatile ce implica colectarea si stocarea temporara a deseurilor, in tabelul urmator sunt prezentate masuri aditionale de prevenire a poluarii mediului pe viitor.

Tabel 106 Obiective managementul deseurilor

Obiectiv relevant	Masuri suplimentare care trebuie luate
a) asigurarea ca deseul este recuperat sau eliminat fara pericolul sanatatii umane si fara utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul si mai ales fara:	Nu este cazul
risc pentru apa, aer, sol, plante sau animale; sau	Nu este cazul
cauzarea disconfortului prin zgomot si mirosuri; sau	Nu este cazul
afectarea negativa a peisajului sau a locurilor de interes special.	Nu este cazul

Referitor la obiectivul relevant

b) implementare, cat mai concret cu putinta, a unui plan facut conform prevederilor din Planul

Local de Actiune pentru protectia mediului completati tabelul urmator:

Identificati orice planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locala de planificare, inclusiv planul local pentru deseuri	Faceti observatii asupra gradului in care propunerile corespund cu continutul unui astfel de plan
Nu este cazul	-

Toate categoriile de deseuri generate din activitate sunt identificate la locul de generare, colectate selectiv, stocate temporar si preluate de pe amplasament si valorificate sau eliminate prin unitati specializate, pe baza de contract.

La nivel de amplasament este elaborat Planul de reducere al deeurilor conform Legii 211/2011.

13.4 Identificarea efectelor evacuarilor din instalatie asupra mediului

Tabel 107 Rezumatul evaluarii impactului evacuarilor de apa uzata-2016

Listati evacuarile semnificative de substante si factorul de mediu in care sunt evacuate, de ex. cele in care contributia procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelari detaliate, daca aceasta a fost realizata, si localizarea rezultatelor (anexate solicitarii)	Confirmati ca evacuarile semnificative nu au drept rezultat o depasire a SCM prin listarea Concentratiei Preconizate in Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanta (inclusiv efectele pe termen lung si pe termen scurt, dupa caz)*														
		Categorie de ape uzate	Indicator	Concentratie max. admisa mg/l	Valoare emisie 2016											
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.
PLATFORMA KRONOSPAN SEBES SA EMISII DE APE UZATE	Ape uzate menajere evacuate in reseaua de canalizare oraseneasca	temperatura	max 40°C	11,5			19,5			23,7			19,5			
		pH	6,5 – 8,5	7,59			6,93			7,41			8,16			
		Metoda: SR EN ISO 10523														
		Suspensii	350	225			9,20			32,0			25,2			
		Metoda: EN 872 (BAT 14)														
		CBO ₅	300	3,0			5,0			60,0			170			
		Metoda: SR EN 1899-1														
		CCO-Cr	500	<25			<25			129			296			
		Metoda: Nici un standard disponibil (BAT 14)														
		NH ₄	30	7,49			12,4			3,17			7,74			
		Metoda: SR ISO 7150-1														
		Ape tehnologice conventional curate evacuate in emisar	temperatura	35°C	10,3	15,9	22	19,2	19,0	5,8						
			pH	6,5 – 8,5	7,4	6,53	7,5	7,5	8,0	7,24						
			Metoda: SR EN ISO 10523													
Suspensii 5-35 (BAT 27)	60 *		5,20	14,4	8,0	15,4	12,0	7,60								
Metoda: EN 872 (BAT 14)																
CBO ₅	25	12	11,0	16,0	4,0	24,0	24,0									

Secțiunea 13 – Impact

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați ca evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*														
		Categorie de ape uzate	Indicator	Concentrație max. admisă mg/l	Valoare emisie 2016											
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.
		Metoda: SR EN 1899-1														
		CCO-Cr 20-200 (BAT 27)	125	28,3	<25	63,9	<25	53,6	54,8							
		Metoda: Nici un standard disponibil (BAT 14)														
		Subst. extractibile	20	<20 (3,20)	<20 (1,20)	<20 (0,40)	<20 (0,90)	<20 (2,0)	<20 (4,20)							
		Metoda: SR 7587														
		reziduu fix	2000	291	593	296	270	438	1210							
		Metoda: STAS 9187														
		NH ₄	3	2,41	2,13	0,991	1,04	2,21	2,58							
		pH	6,5 – 8,5	7,31	7,01	6,57	7,84									
		Metoda: SR EN ISO 10523														
		Suspensii	350	185	26,6	69,3	167									
		Metoda: EN 872 (BAT 14)														
		CCO-Cr	500	<25	96	434	145									
		Metoda: Nici un standard disponibil (BAT 14)														
		extractibile	30	<20 (3,70)	<20 (0,80)	<20 (5,90)	<20 (2,80)									
		Metoda: SR 7587														
		detergenți	25	<0,05	0,100	0,050	<0,05									
		Metoda: SR EN 903														
		produse petroliere	5	1,3	3,51	4,68	4,27									
		Metoda: SR 7877/2														
Ape uzate	cloroform	0	0,0088													

Secțiunea 13 – Impact

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați ca evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*															
		Categorie de ape uzate	Indicator	Concentrație max. admisă mg/l	Valoare emisie 2016												
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.	
		evacuate în rețeaua de canalizare orasenească	Metoda Gaz Cromatografică cu detector FID (GC-FID) sau orice altă metodă utilizată de laboratoarele naționale acreditate														
		Ape tehnologice convenționale curate evacuate în emisar	cloroform	0	0,0103												
		Ape tehnologice convenționale curate evacuate în emisar	Metoda Gaz Cromatografică cu detector FID (GC-FID) sau orice altă metodă utilizată de laboratoarele naționale acreditate														

Nota: * Valoarea de 60 mg/l va fi admisă până la data de 23.11.2019. Încăpând cu data de 24.11.2019, valoarea limită admisă va fi de 35 mg/l, conform Concluziilor BAT pentru producerea de panouri pe bază de lemn.

Secțiunea 13 – Impact

Tabel 108 Rezumatul evaluării impactului evacuarilor de apă uzată-2017

Listati evacuarile semnificative de substante si factorul de mediu in care sunt evacuate, de ex. cele in care contributia procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelari detaliate, daca aceasta a fost realizata, si localizarea rezultatelor (anexate solicitarii)	Confirmati ca evacuarile semnificative nu au drept rezultat o depasire a SCM prin listarea Concentratiei Preconizate in Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanta (inclusiv efectele pe termen lung si pe termen scurt, dupa caz)*																
		Categorie de ape uzate	Indicator	Concentratie max. admisa mg/l	Valoare emisie 2017													
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.		
PLATFORMA KRONOSPAN SEBES SA EMISII DE APE UZATE	Ape uzate menajere evacuate in reseaua de canalizare oraseneasca ¹⁾	temperatura	max 40°C	12			16,5			-			-					
		pH	6,5 – 8,5	7,31			6,56			-			-					
		Metoda: SR EN ISO 10523																
		Suspensii	350	16,7			12,8			-			-					
		Metoda: EN 872 (BAT 14)																
		CBO ₅	300	8,00			13,0			-			-					
		Metoda: SR EN 1899-1																
		CCO-Cr	500	<25			<25			-			-					
		Metoda: Nici un standard disponibil (BAT 14)																
		NH ₄	30	7,13			1,81			-			-					
		Metoda: SR ISO 7150-1																
		Ape tehnologice conventional curate evacuate in emisar	temperatura	35°C	7	10,3	23	27,2	16,5	9,5								
			pH	6,5 – 8,5	6,5	7,62	7,34	7,3	7,53	7,3								
			Metoda: SR EN ISO 10523															
			Suspensii 5-35 (BAT 27)	60 *	12,4	4,80	12,8	2,80	4,80	34,8								
Metoda: EN 872 (BAT 14)																		
CBO ₅	25		16,0	3,00	23,0	21,0	24,0	17,0										
Metoda: SR EN 1899-1																		

Secțiunea 13 – Impact

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați ca evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*														
		Categorie de ape uzate	Indicator	Concentrație max. admisă mg/l	Valoare emisie 2017											
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.
		Ape uzate preepurate evacuate în canalizarea orășenească ¹⁾	CCO-Cr 20-200 (BAT 27)	125	42,8	<25	60,3	40,5	38,8	32,3						
			Metoda: Nici un standard disponibil (BAT 14)													
			Subst. extractibile	20	<20 (18,8)	<20 (0,40)	<20 (1,40)	<20 (5,20)	<20 (1,40)	<20 (2,00)						
			Metoda: SR 7587													
			reziduu fix	2000	360	287	199	123	120	106						
		Metoda: STAS 9187														
		NH ₄	3	2,76	1,10	2,78	2,75	1,81	1,21							
		pH	6,5 – 8,5	8,2	8,4	-	-									
		Metoda: SR EN ISO 10523														
		Suspensii	350	30,7	58,5	-	-									
		Metoda: EN 872 (BAT 14)														
		CCO-Cr	350	104	220	-	-									
		Metoda: Nici un standard disponibil (BAT 14)														
		extractibile	30	<20 (1,80)	<20 (8,20)	-	-									
		Metoda: SR 7587														
		detergenți	25	<0,05	<0,05	-	-									
		Metoda: SR EN 903														
		produse petroliere	5	2,69	4,5	-	-									
		Metoda: SR 7877/2														
Ape uzate evacuate în		cloroform	0	-												
		Metoda: Gaz Cromatografică cu detector FID (GC-FID) sau orice altă metodă utilizată de laboratoarele naționale														

Secțiunea 13 – Impact

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați ca evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*														
		Categorie de ape uzate	Indicator	Concentrație max. admisă mg/l	Valoare emisie 2017											
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.
		rețeaua de canalizare orășenească	acreditate													
		Ape tehnologice convenționale curate evacuate în emisar	cloroform	0	-											
			Metoda Gaz Cromatografică cu detector FID (GC-FID) sau orice altă metodă utilizată de laboratoarele naționale acreditate													

Nota: * Valoarea de 60 mg/l va fi admisă până la data de 23.11.2019. Începând cu data de 24.11.2019, valoarea limită admisă va fi de 35 mg/l, conform Concluziilor BAT pentru producerea de panouri pe bază de lemn.

¹⁾ Conform Autorizației de Gospodărire a Apelor nr. 143/2017, începând din semestrul II al anului 2017 nu se mai monitorizează evacuările de ape uzate menajere și ape preepurate în canalizarea orășenească.

Din analiza rezultatelor încercărilor pentru toți indicatorii analizați pe fiecare categorie de apă uzată evacuată de pe platforma industrială Kronospan, rezultă că nu sunt depășiri atât față de CMA stabilite prin AGA, cât și prin noile valori BAT prevăzute la indicatorii suspensii și CCOCr; nici pentru substanța prioritar periculoasă analizată, cloroform, nu există impact, prin urmare se poate aprecia impactul minim al activităților desfășurate pe platforma Kronospan pentru factorul de mediu apă.

În cele ce urmează sunt prezentate rezultatele monitorizării emisiilor în anul 2016 și în primele trei trimestre ale anului 2017.

Secțiunea 13 – Impact

Tabel 109 Rezumatul evaluării impactului evacuarilor în anul 2016–surse de emisie

Listati evacuarile semnificative de substante si factorul de mediu in care sunt evacuate, de ex. cele in care contributia procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelari detaliate, daca aceasta a fost realizata, si localizarea rezultatelor (anexate solicitarii)	Confirmati ca evacuarile semnificative nu au drept rezultat o depasire a SCM prin listarea Concentratiei Preconizate in Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanta (inclusiv efectele pe termen lung si pe termen scurt, dupa caz)*															
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisa (mg/Nmc) Cf. AIM SB 67/2007	Valoare emisie 2016												
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.	
SECTIA CHIMICA EMISII ATMOSFERICE	Au fost luate in considerare si monitorizarile lunare privind calitatea aerului ambiental	A1/Instalatia de producere formaldehida	COT**	50	2,24	2,28	2,47	2,07	2,25	1,85	2,1	1,17	1,0				
			Metoda: SR EN 12619														
			formaldehida	5	1,06	1,33	1,03	1,06	1,3	0,9	1,06	0,89	1,0	0,98	1,05	1,48	
			Metoda: EPA 320														
			DME	50	0,97												
			Metoda: Metoda Gaz Cromatografica cu detector FID (GC-FID), sau orice alta metoda utilizata de laboratoarele nationale acreditate														
		metanol	15	-													
		Metoda: EPA 308/SR EN 13649															
		A2/Instalatia de producere rasini pulbere	formaldehida	20	2,07				2,0								
			Metoda: EPA 320														
			pulberi	20	1,17				1,26								
		Metoda: SR EN 13284 -1															
		A3/Exhaustare generala hala rasini pulbere	formaldehida	20	0,17				0,13								
			Metoda: EPA 320														
			pulberi	20	1,44				0,99								
		Metoda: SR EN 13284 -1															
A4/Centrala termica	CO	100	14,41														
	Metoda: SR ISO 10396																
	NOx	350	111,60														
Metoda: SR ISO 10396																	

Secțiunea 13 – Impact

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați că evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*														
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisă (mg/Nmc) Cf. AIM SB 67/2007	Valoare emisie 2016											
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.
			SO ₂	35	3,49											
			Metoda: SR ISO 10396													
			pulberi	5	0,73											
			Metoda: SR EN 13284 -1													
SECTIA PAL EMISII ATMOSFERI CE	Au fost luate în considerare și monitorizările lunare privind calitatea aerului ambiental.	P17/uscare aschii în uscator Krono-plus (incalzire indirecta) (BAT 17 și 18)	COV < 20-200 (BAT 17)	150	30,8			29,6			43,3			33,7		
			Metoda: EN 12619 (BAT 14)													
			formaldehidă < 5-15 (BAT 17)	20	2,89	3,03	3,56	2,50	3,71	2,92	2,80	3,29	3,35	0,13	2,53	2,76
			Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)													
			Pulberi 3-10 (BAT 17)	20	3,94			4,36			4,66			5,34		
			Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)													
			CO	250	207,1			177,9			77,5			90,0		
			Metoda: SR ISO 10396													
NO _x 300	500 ⁷	377,2			176,5			116,2			33,0					
Metoda: EN 14792 (BAT 14)																
SO _x	500	0,00			0,00			0,00			0,00					

⁷ VLE=500 mg/Nm³ până la conformare și 300 mg/Nm³ după conformare (P17)

Secțiunea 13 – Impact

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați ca evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*														
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisă (mg/Nmc) Cf. AIM SB 67/2007	Valoare emisie 2016											
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.
		200														
		Metoda: EN 14791(BAT 14)														
	P19/exhaustare noxe presa din zona de evacuare (BAT 19)	COV 10-100 (BAT 19)	150		56,6			51,8			55,6				46,2	
		Metoda: EN 12619 (BAT 14)														
		formaldehidă 2-15 (BAT 19)	20		3,50			3,06			3,92				3,40	
		Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)														
		Pulberi 3-15 (BAT 19)	50		0,80			1,60			1,45				0,94	
		Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)														
	P20/incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan	pulberi	5								0,71					
		Metoda: SR EN 13284 -1														
		CO	100								0,00					
		Metoda: SR ISO 10396														
		NOx	350								89,5					
		Metoda: SR ISO 10396														
	SO2	35								0,00						
	Metoda: SR ISO 10396															
	P22/desprafuire grup 1 mori < 3-5 (BAT 20)	pulberi 5	50				2,17							2,63		
		Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)														

Secțiunea 13 – Impact

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați că evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*														
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisă (mg/Nmc) Cf. AIM SB 67/2007	Valoare emisie 2016											
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.
		P23/desprafuire grup 2 mori < 3-5 (BAT 20)	pulberi 5	50	3,40						3,46					
		Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)														
		P24/desprafuire mori (zona seco) < 3-5 (BAT 20)	pulberi 5	50	1,66						1,76					
Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)																
		P35/exhaustare formatizate plăci și circulare diagonale < 3-5 (BAT 19)	Pulberi 5	50	2,09						1,91					
		Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)														
SECTIA MDF EMISII ATMOSFERICE	Au fost luate în considerare și monitorizările lunare privind calitatea aerului ambiental.	P5/ciclone 1 - uscarea fibrei (BAT 17 și 18)	COV < 20-120 (BAT 17)	150	41,0			24,5			49,5			28,4		
		Metoda: EN 12619 (BAT 14)														
			formaldehidă < 5-15 (BAT 17)	20	4,40			3,59			3,46			3,18		

Secțiunea 13 – Impact

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați că evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*														
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisă (mg/Nmc) Cf. AIM SB 67/2007	Valoare emisie 2016											
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.
		Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)														
		pulberi ⁸ 3-20 (BAT 17)	50	25,31			21,97			18,38			22,02			
		Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)														
		NO _x 30-250 (BAT 18)	500	151,7			160,6			185,2			235,3			
		Metoda: EN 14792 (BAT 14)														
		SO _x	500	1,0			0,00			0,00			0,00			
		Metoda: SR ISO 10396														
	P5/ciclon 2 - uscare fibra (BAT 17 și 18)	COV < 20-120 (BAT 17)	150	36,0			21,9			46,6			29,0			
		Metoda: EN 12619 (BAT 14)														
		formaldehidă < 5-15 (BAT 17)	20	4,07			3,98			4,03			2,59			
		Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)														
		pulberi 3-20 (BAT 17)	50	27,80			19,51			18,54			22,66			

⁸ VLE pulberi 50 mg/Nm³ până la conformare și 20 mg/Nm³ după implementarea metodelor de reducere a conținutului de pulberi(P5)

Secțiunea 13 – Impact

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați ca evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*														
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisă (mg/Nmc) Cf. AIM SB 67/2007	Valoare emisie 2016											
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.
		Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)														
		NO _x 30-250 (BAT 18)	500	207,1			153,1			205,4			200,4			
		Metoda: EN 14792 (BAT 14)														
		SO _x	500	5,7			0,00			0,00			0,00			
		Metoda: EN 14791														
		COV < 20-120 (BAT 17)	150	40,2			22,3			33,2			35,9			
		Metoda: EN 12619 (BAT 14)														
		formaldehidă < 5-15 (BAT 17)	20	3,84			3,99			3,97			2,62			
		Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)														
		pulberi 3-20 (BAT 17)	50	20,24			21,44			18,49			22,33			
		Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)														
		NO _x 30-250 (BAT 18)	500	169,5			135,3			212,9			155,2			
		Metoda: EN 14792 (BAT 14)														
		SO _x	500	0,00			0,00			0,00			0,00			
		Metoda: EN 14791 (BAT 14)														
		P5/ciclón 4 - COV	150	34,1			23,1			28,0			39,3			

Secțiunea 13 – Impact

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați că evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*														
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisă (mg/Nmc) Cf. AIM SB 67/2007	Valoare emisie 2016											
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.
	uscare fibra (BAT 17 și 18)	< 20-120 (BAT 17)														
		Metoda: EN 12619 (BAT 14)														
		formaldehidă < 5-15 (BAT 17)	20	4,15	3,33	4,12	6,80									
		Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)														
		pulberi 3-20 (BAT 17)	50	23,68	20,96	18,52	35,17									
		Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)														
		NO _x 30-250 (BAT 18)	500	163,3	146,2	152,8	267,4									
		Metoda: EN 14792 (BAT 14)														
		SO _x	500	0,00	0,00	0,00	0,00									
		Metoda: EN 14791 (BAT 14) / SR ISO 10396														
		P6/evacuare noxe alimentare și evacuare presă plăci MDF (BAT 19)	COV 10-100	150	10,8	11,1	11,1	11,1								
			Metoda: EN 12619 (BAT 14)													
formaldehidă 2-15	20		2,98	3,62	2,93	4,53										
Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)																
		pulberi 3-15	50	1,0	1,44	1,47	2,50									

Secțiunea 13 – Impact

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați ca evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*														
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisă (mg/Nmc) Cf. AIM SB 67/2007	Valoare emisie 2016											
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.
		Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)														
	P7/incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan	pulberi	5	1,04												
		Metoda: SR EN 13284 -1														
		CO	100	10,4												
		Metoda: SR ISO 10396														
		NOx	350	130,9												
		Metoda: SR ISO 10396														
		SO2	35	0,00												
	Metoda: SR ISO 10396															
	P8/pregătire aschii - tocare fibre (BAT 17)	pulberi 3-5	50	1,59						2,60						
		Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)														
	P14/slefuire; P15/calibrare plăci (BAT 17)	pulberi 3-5	50	1,24; 2,09						3,02; 3,20						
		Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)														
	P16/formatizare plăci (BAT 17)	pulberi 3-5	50	2,41						1,93						
		Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)														

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

** Valoare medie lunară - monitorizare on – line

*** Monitorizare continuă

Secțiunea 13 – Impact

Tabel 110 Rezumatul evaluării impactului evacuarilor în anul 2017

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați că evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*														
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisă (mg/Nmc) Cf. AIM AB 1/2017	Valoare emisie 2017											
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.
SECTIA CHIMICA EMISII ATMOSFERICE	Au fost luate în considerare și monitorizarile lunare privind calitatea aerului ambiental	A1/Instalația de producere formaldehidă	COT**	50	1,4			3,67			2,2			1,3		
			Metoda: SR EN 12619													
			formaldehidă	5	1,54	1,98	1,15	1,83	1,54	1,35	0,90	0,63	0,93	1,41	0,98	0,84
			Metoda: EPA 320													
			DME	50	0,2686											
			Metoda: Metoda Gaz Cromatografică cu detector FID (GC-FID), sau orice altă metodă utilizată de laboratoarele naționale acreditate													
		A2/Instalația de producere rasini pulbere	metanol	5	1,93											
			Metoda: EPA 308/SR EN 13649													
			formaldehidă	5	2,10						1,86					
		A3/Exhaustare generală hală rasini pulbere	Metoda: EPA 320													
			pulberi	5	1,62						1,59					
			Metoda: SR EN 13284 -1													
		A4/Centrală termică	formaldehidă	5	0,23						0,35					
			Metoda: EPA 320													
			pulberi	5	1,53						1,38					
		Metoda: SR EN 13284 -1														
A4/Centrală termică	CO	100	15,17													
	Metoda: SR ISO 10396															
	NOx	350	84,65													
Metoda: SR ISO 10396																

Secțiunea 13 – Impact

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați că evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*														
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisă (mg/Nmc) Cf. AIM AB 1/2017	Valoare emisie 2017											
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.
			SO ₂	35	3,33											
			Metoda: SR ISO 10396													
			pulberi	5	1,21											
			Metoda: SR EN 13284 -1													
SECTIA PAL EMISII ATMOSFERI CE	Au fost luate în considerare și monitorizările lunare privind calitatea aerului ambiental.	P17/uscare aschii în uscator Krono-plus (incalzire indirecta) (BAT 17 și 18)	COV < 20-200 (BAT 17)	100	23,03			23,63			79,16			82,13		
			Metoda: EN 12619 (BAT 14)													
			formaldehidă < 5-15 (BAT 17)	8	1,66	1,892	1,231	0,725	0,300	1,221	1,470	0,273	0,468	0,0492	2,395	0,029
			Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)													
			Pulberi 3-10 (BAT 17)	10	8,21			2,83			5,91			7,82		
			Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)													
			CO	250	61,4			53,2			116,7			33,76		
			Metoda: SR ISO 10396													
NO _x 300	500 ⁹	112,6			46,83			197,3			155					
Metoda: EN 14792 (BAT 14)																
SO _x	200	<2,86			<2,86			0,00			<2,86					

⁹ VLE=500 mg/Nm³ până la conformare și 300 mg/Nm³ după conformare (P17)

Secțiunea 13 – Impact

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați ca evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*														
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisă (mg/Nmc) Cf. AIM AB 1/2017	Valoare emisie 2017											
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.
		200														
		Metoda: EN 14791(BAT 14)														
	P19/exhaustare noxe presa din zona de evacuare (BAT 19)	COV 10-100 (BAT 19)	100	46,87		36,73		57,1		39,34						
		Metoda: EN 12619 (BAT 14)														
		formaldehidă 2-15 (BAT 19)	5	2,256		1,397		0,648		0,830						
		Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)														
		Pulberi 3-15 (BAT 19)	5	3,8		3,29		2,25		0,84						
		Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)														
	P20/incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan	pulberi	5					0,66								
		Metoda: SR EN 13284 -1														
		CO	100					0,0								
		Metoda: SR ISO 10396														
		NOx	350					89,4								
		Metoda: SR ISO 10396														
	P22/desprafuire grup 1 mori < 3-5	SO2	35				0,0									
		Metoda: SR ISO 10396														
		pulberi 5	5		0,49				0,06							
	Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)															

Secțiunea 13 – Impact

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați ca evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*														
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisă (mg/Nmc) Cf. AIM AB 1/2017	Valoare emisie 2017											
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.
		(BAT 20)														
		P23/desprafuire grup 2 mori < 3-5 (BAT 20)	pulberi 5	5	0,44						0,17					
			Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)													
		P24/desprafuire mori (zona seco) < 3-5 (BAT 20)	pulberi 5	5	0,35						0,83					
			Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)													
		P35/exhaustare formatizate plăci și circulare diagonale < 3-5 (BAT 19)	Pulberi 5	5	0,27						0,20					
			Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)													
SECTIA MDF EMISII ATMOSFERICE	Au fost luate în considerare și monitorizările lunare privind calitatea aerului ambiental.	P5/ciclone 1 - uscarea fibrei (BAT 17 și 18)	COV < 20-120 (BAT 17)	100	36,83			78,23			26,43			77,8		
			Metoda: EN 12619 (BAT 14)													
			formaldehidă < 5-15 (BAT 17)	8	1,796			6,673			3,454			0,049		
			Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)													

Secțiunea 13 – Impact

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați că evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*														
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisă (mg/Nmc) Cf. AIM AB 1/2017	Valoare emisie 2017											
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.
			pulberi ¹⁰ 3-20 (BAT 17)	50	26,6			8,93			8,84			1,163		
Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)																
			NO _x 30-250 (BAT 18)	250	198,33			171			204,1			234,6		
Metoda: EN 14792 (BAT 14)																
			SO _x	200	15,33			6,54			0,00			<2,86		
Metoda: SR ISO 10396																
		P5/ciclon 2 - uscare fibra (BAT 17 și 18)	COV < 20-120 (BAT 17)	100	43,3			78,46			24,2			80,56		
Metoda: EN 12619 (BAT 14)																
			formaldehi da < 5-15 (BAT 17)	8	0,600			6,763			3,847			0,048		
Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)																
			pulberi 3-20 (BAT 17)	50	18,75			8,21			9,73			0,65		
Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)																

¹⁰ VLE pulberi 50 mg/Nm³ până la conformare și 20 mg/Nm³ după implementarea metodelor de reducere a conținutului de pulberi(P5)

Secțiunea 13 – Impact

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați că evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*															
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisă (mg/Nmc) Cf. AIM AB 1/2017	Valoare emisie 2017												
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.	
			NO _x 30-250 (BAT 18)	250	197,0			167,3			177,1			221,0			
			Metoda: EN 14792 (BAT 14)														
			SO _x	200	14,1			7,11			0,00			<2,86			
		Metoda: EN 14791															
		P5/ciclón 3 - uscare fibra (BAT 17 și 18)	COV < 20-120 (BAT 17)	100	49,9			79,7			25,6			84,46			
			Metoda: EN 12619 (BAT 14)														
			formaldehidă < 5-15 (BAT 17)	8	1,221			6,046			4,954			0,047			
			Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)														
			pulberi 3-20 (BAT 17)	50	25,1			5,38			7,28			0,813			
			Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)														
			NO _x 30-250 (BAT 18)	250	201,33			172,6			195,3			230,3			
			Metoda: EN 14792 (BAT 14)														
		SO _x	200	13,3			6,22			0,00			<2,86				
		Metoda: EN 14791 (BAT 14)															
		P5/ciclón 4 - uscare fibra	COV < 20-120	100	46,7			77,86			27,13			82,63			

Secțiunea 13 – Impact

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați ca evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*														
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisă (mg/Nmc) Cf. AIM AB 1/2017	Valoare emisie 2017											
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.
		(BAT 17)														
		Metoda: EN 12619 (BAT 14)														
		formaldehidă < 5-15 (BAT 17)	8	0,975	5,649	3,847	0,047									
		Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)														
		pulberi 3-20 (BAT 17)	50	15,89	4,80	9,50	1,21									
		Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)														
		NO _x 30-250 (BAT 18)	250	196,33	179	195,3	225,3									
		Metoda: EN 14792 (BAT 14)														
		SO _x	200	13,66	8,78	0,00	<2,86									
		Metoda: EN 14791 (BAT 14) / SR ISO 10396														
		COV 10-100	100	12,56	55,2	38,03	2,42									
		Metoda: EN 12619 (BAT 14)														
		formaldehidă 2-15	5	1,81	4,197	1,461	1,00									
		Metoda: Nici un standard aplicabil; Recomandare: US EPA M316 (BAT 14)														
pulberi 3-15	5	0,469	2,14	1,06	0,452											
Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)																

Secțiunea 13 – Impact

Listati evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați ca evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*															
		Sursa de emisie	Poluant	Limita admisă (mg/Nmc) Cf. AIM AB 1/2017	Valoare emisie 2017												
					Ian.	Feb.	Mar.	Apr.	Mai	Iun.	Iul.	Aug.	Sep.	Oct.	Nov.	Dec.	
		P7/incalzire ulei diatermic prin combustia gazului metan	pulberi	5	4,92												
			Metoda: SR EN 13284 -1														
			CO	100	22,0												
			Metoda: SR ISO 10396														
			NOx	350	275												
			Metoda: SR ISO 10396														
		P8/pregătire aschii - tocare fibre (BAT 17)	pulberi 3-5	5	0,29						0,54						
			Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)														
		P14/slefuire; P15/calibrare placi (BAT 17)	pulberi 3-5	5	0,29; 0,27						0,31; 0,26						
			Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)														
		P16/formatizare placi (BAT 17)	pulberi 3-5	5	0,36						1,20						
			Metoda: EN 13824-1 (BAT 14)														
		P37/Centrala termică gaz metan capacitate 11,6 MW (rezerva)	pulberi	5	1,07												
			Metoda: SR EN 13284 -1														
			CO	100	67,7												
			Metoda: SR ISO 10396														
			NOx	350	229,1												
			Metoda: SR ISO 10396														
			SO2	35	0,0												
		Metoda: SR ISO 10396															

Fata de prevederile Deciziei de punere in aplicare (UE) nr.2015/2119 din 20 noiembrie 2015, a concluziilor BAT pentru domeniul de productie panouri pe baza de lemn, valorile limita de emisie reglementate prin Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 1/2017 sunt per ansamblu mai mici sau cel mult egale fata de valorile de referinta BAT-AEL, cu urmatoarele exceptii:

- la instalatia PAL, uscatorul Krono-plus
 - o pentru indicatorul COV a fost stabilita o valoare limita de emisie (VLE) de 100 mg/Nmc, fata de BAT-AEL = <20 – 200 mg/Nmc. VLE este provizorie, pana la data de 23.11.2019. Incapand cu data de 24.11.2019 va fi adoptata o noua VLE pentru indicatorul COV, in functie de solutia tehnica identificata in vederea reducerii emisiilor de COV;
 - o pentru indicatorul NO_x a fost stabilita o VLE provizorie de 500 mg/Nmc, valabila pana la data de 23.11.2019. Incapand cu data de 24.11.2019 va fi adoptata o noua VLE pentru indicatorul NO_x, in functie de solutia tehnica identificata in vederea reducerii emisiilor de NO_x;
- la instalatia MDF, uscatorul de fibra, a fost stabilita o VLE provizorie pentru indicatorul pulberi de 50 mg/Nmc (BAT-AEL = 3 – 20 mg/Nmc), valabila pana la data de 23.11.2019. Incepand cu data de 24.11.2019 va intra in vigoare o noua VLE pentru indicatorul pulberi, ca va fi stabilita in urma identificarii solutiei de reducere a emisiilor de pulberi la uscator.

Din analiza rezultatelor la emisiile rezultate din procesul de productie din instalatiile tehnologice, in anul 2016 si in primele trei trimestre ale anului 2017, rezulta ca valorile medii inregistrate se incadreaza in limite stabilite in Autorizatia Integrata de Mediu nr.SB 67/2007 actualizata in 08.01.2016 (pentru anul 2016), respectiv cele stabilite prin Autorizatia Integrata de Mediu nr. AB 1/2017 (pentru anul 2017).

Concluzii:

In urma analizei influentei surselor societatii Kronospan Sebes SA asupra calitatii aerului din zona, in conditii normale de functionare, rezulta:

1) Nivelul concentratiei tuturor indicatorilor de emisii la sursele de emisie, se situeaza sub limita maxima admisa de legislatia nationala, iar pentru conformarea cu nivelurile de emisie asociate BAT pentru indicatorii: COV, pulberi si NO_x s-a propus program de conformare conform BAT

2) Studiu dispersie:

Din punct de vedere al imisiilor nici unul dintre poluantii analizati, rezultati din activitatile casnice, trafic rutier, activitatile tehnologice KRONOSPAN SEBES – KRONOCHEM SEBES, activitatile tehnologice ale celorlalti agenti economici, nu prezinta depasiri fata de limitele legale in vigoare, pe perioadele de mediere corespunzatoare.

Sursele existente pe platforma industrială tehnologică KRONOSPAN SEBES – KRONOCHEM SEBES, incluzand traficul intern de pe platforma contribuie la fondul de poluare, dar fara a se depasi valorile limita pentru nici unul din poluantii analizati.

Ca o concluzie generala, luandu-se in considerare toti poluantii si toate sursele generatoare existente si inclusiv sursa noua care face obiectul proiectului de investitii „*Extindere linie*”

productie rasini pulbere”, analizate in cadrul studiului de dispersie, pentru toate punctele evaluate, rezulta ca sursele mobile raman poluatorul major.

3) Pentru eficientizarea consumului energetic la instalatia de productie formaldehida s-au facut urmatoarele recomandari:

- montarea a 2 contoare de energie electrica pe cele 2 intrari de proces, pentru contorizarea consumului real actual necesar productiei de formaldehida;
- un bilant energetic pentru Sectia Chimica in vederea identificarii clare a consumului specific de energie pentru productia de formaldehida si evidentierea altor consumatori adiacenti din Sectia Chimica. Rezultatele bilantului energetic vor diferentia consumurile energetice pentru productia de formaldehida, ceilalti consumatori ai sectiei chimice, precum si fluxurile energetice dintre acestea

4) Din analiza rezultatelor analitice la apa prelevata din acvifer se constata ca indicatorii analizati nu prezinta depasiri ale valorilor maxime admise conform Legii nr. 458/2002 – “Legea privind Calitatea Apei potabile”, republicata si Ordinului nr. 621/2014 privind aprobarea valorilor de prag pentru apele subterane din Romania, deci activitatea desfasurata pe platforma industrială KRONOSPAN – KRONOCHEM nu a indus un impact asupra panzei freatice.

5) Din analiza rezultatelor analitice la apa de suprafata evacuata in Raul Sebes rezulta faptul ca apele uzate evacuate in emisar nu au impact asupra apei de suprafata.

Concluziile finale sunt ca instalatiile tehnologice in conditiile de functionare normala nu prezinta impact asupra mediului, incadrandu-se in limitele admise conform autorizatiei integrate de mediu si cerintelor BAT aplicabile, iar acolo unde sunt inregistrate depasiri fata de noile valori limita de emisie introduse in BAT-WBP s-au propus ca masuri de imbunatatire marirea frecventei de monitorizare si activitati de mentenanta.

Prin masurile de protectie luate inca din faza de proiectare si executie, cat si prin masurile luate cele realizate pe parcursul anilor de optimizare a fluxurilor tehnologice, inlocuirea unor parti din instalatii cu echipamente mai performante, nivelului emisiilor de concentratii la sursele de emisie se incadreaza in limite prevazute in Ordin nr. 462/93, astfel ca impactul indus de activitatile specifice desfasurate pe amplasament este redus si nu se resimte in zona protejata.

6) Din analiza rezultatelor analitice la probele de sol prelevate din zonele evaluate s-a constatat ca valorile inregistrate la indicatorii monitorizati se incadreaza sub valorile pragurilor de alerta pentru terenurile de folosinta mai putin sensibila conform Ordin nr. 756/1997, pentru substante considerate deosebit de periculoase precum sulfati, cianuri, continut de produs petrolier, metale: As, Cd, Cr, Hg, Ni, Pb, Sn, Zn, deci activitatea desfasurata pe platforma industrială KRONOSPAN – KRONOCHEM nu a indus un impact asupra solului.

13.5 Habitate

Tabel 111 Cerinte Habitate

Cerinta	Raspuns (Da/Nu/identificati/confirmati includerea, daca este cazul)
Ati identificat Situri de Interes Comunitar, in special reseaua Natura 2000, Zone Speciale de Conservare sau Rezervatii Stiintifice care pot fi afectate de operatiile la care s-a facut referire in Solicitare sau in evaluarea dumneavoastra de impact de mai sus?	La distanta de cca. 3 km de platforma, pe directie NE, se gaseste Rapa Rosie, Rezervatia de interes National, sit IUCN IV si sit SCI. La distanta de cca. 3 km de platforma, pe directie NNE, se gaseste Rapa Lancramului, Rezervatie complexa de interes Judetean. La distanta de cca. 3,8 km de platforma, pe directie SE, se gaseste Fanetele Dealul Pripoc, Rezervatie botanica de interes Judetean.
Ati furnizat anterior informatii legate de Directiva Habitate, pentru Planificarea la nivel Urban sau Rural, SEVESO sau in alt scop?	Nu.
Exista obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, va rugam enumerati)	Da. Nu au fost disponibile planurile de management pentru aceste arii. Conform raportului APM 2007 rezulta pentru Rapa Rosie: <ul style="list-style-type: none"> - conservarea trasaturilor unice geologice, pedologice si hidrologice; - conservare tipului de habitat: pajiste stepice subpanonice, paduri din Tilio-Acerion pe versanti abrupti - conservare specii de plante de interes comunitar: <i>Adenophora lilifolia</i>, <i>Cypripedium calceolus</i> (<i>Papucul doamnei</i>, <i>Blabornic</i>)
Realizand evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitatile dumneavoastra apropiate de sau depasesc nivelul identificat ca posibil sa aiba un impact semnificativ asupra Zonelor Europene? Nu uitati sa luati in considerare nivelul de fond si emisiile existente provenite din alte zone sau proiecte.	Nu. Din datele disponibile nu rezulta depasirea limitelor de calitatea aerului pentru zone protejate si ecosisteme.

14 COMPARARE CU CERINTELE BAT

Tabel 112 Comparare cu cerintele privind cele mai bune tehnici disponibile din BREF-WBP

	Cerinta BAT (BREF - WBP)	Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei
1. CONCLUZIILE GENERALE PRIVIND BAT			
1.1. Sistem de management de mediu	<p>BAT 1. <i>In scopul de a se imbunatati performanta generala de mediu, BAT constau in punerea in aplicare si aderarea la un sistem de management de mediu (EMS) care incorporeaza toate caracteristicile urmatoare:</i></p> <p>I. angajamentul conducerii, inclusiv al conducerii superioare;</p> <p>II. definirea de catre conducere a unei politici de mediu care include imbunatatirea continua a instalatiei prin management;</p> <p>III. planificarea si stabilirea procedurilor necesare, a obiectivelor si a tintelor care trebuie atinse, in stransa corelare cu planificarea financiara si investitiile;</p> <p>IV. punerea in aplicare a procedurilor, acordand o atentie deosebita: - structurii si responsabilitatii, recrutarii, formarii, sensibilizarii si competentei, comunicarii, implicarii angajatilor, documentatiei, controlului eficient al proceselor, programelor de intretinere, pregatirii si reactiei in caz de urgenta, garantarii conformitatii cu legislatia in domeniul mediului;</p> <p>V. verificarea performantei si luarea de masuri corective, acordand o atentie deosebita: (a) monitorizarii si masurarii (a se vedea, de asemenea, raportul de referinta privind monitorizarea) (b) actiunilor corective si preventive (c) pastrarii evidentelor (d) auditului intern si extern independent (daca este posibil), pentru a stabili daca sistemul de management de mediu respecta dispozitiile prevazute si daca a fost pus in aplicare si mentinut in mod</p>	<p>Domeniul de aplicare (de exemplu, nivelul de detalii) si natura EMS (de exemplu, standardizat sau nestandardizat) vor fi, in general, corelate cu natura, dimensiunea si complexitatea instalatiei, precum si cu nivelul efectelor pe care aceasta le-ar putea avea asupra mediului.</p>	<p>Da, P 5.1 Angajamentul managementului</p> <p>Da, Declaratia conducerii SC KRONOSPAN SEBES SA cu privire la politica in domeniul Calitatii – Mediului – Sanatatii si Securitatii Ocupationale- Energetic</p> <p>Da, capitolul 2.1 din Formularul de Solicitare</p> <p>Da, capitolul 2.1 din Formularul de Solicitare</p> <p>Da, capitolul 2.1 din Formularul de Solicitare</p>

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

	Cerinta BAT (BREF - WBP)	Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei
	<p>corespunzator;</p> <p>VI. revizuirea de catre conducere a sistemului de management de mediu si a adecvarii si eficacitatii permanente a acestuia;</p> <p>VII. urmarirea dezvoltarii tehnologiilor curate;</p> <p>VIII. luarea in considerare, atat in etapa de proiectare a instalatiei, cat si pe durata ciclului sau de viata, a efectelor asupra mediului produse de eventuala dezafectare a instalatiei;</p> <p>IX. aplicarea cu regularitate de evaluari sectoriale comparative. In unele cazuri, urmatoarele caracteristici fac parte din EMS:</p> <p>X. planul de gestionare a deseurilor (a se vedea BAT 11);</p> <p>XI. planul de control al calitatii pentru lemnul recuperat utilizat ca materie prima pentru panouri si drept combustibil [a se vedea BAT 2 litera (b)];</p> <p>XII. planul de gestionare al zgomotului (a se vedea BAT 4);</p> <p>XIII. planul de gestionare al mirosului (a se vedea BAT 9);</p> <p>XIV. planul de gestionare al emisiilor de pulberi (a se vedea BAT 23).</p>		<p>Da, capitolul 2.1 din Formularul de Solicitare, Rapoarte de audit Achizitie stivuitoare electrice</p> <p>Da, capitolul 2.1 din Formularul de Solicitare</p> <p>Da, capitolul 2.1 din Formularul de Solicitare</p> <p>Da, capitolul 2.1 din Formularul de Solicitare</p> <p>Da, PMM 4.4.6.2 – Managementul deseurilor IL 7.4.3.101 – Verificarea masei lemnoase aprovizionate IL 7.5.5.101 - Depozitarea masei lemnoase Tehnologia placilor din aschii de lemn, Sep01 Tehnologia placilor din fibre de lemn,MDF01 IL 5.5.1.1 Atribuirea sarcinilor operatorului incarcator frontal cu cupa (Centrala termica)</p> <p>Buletine analiza deseuri lemnoase</p> <p>XII Da, Studiu Zgomot</p> <p>Da, Formular de Solicitare, Sectiunea Miros</p> <p>FM 4.5.1.1, Program de monitorizare si masurare</p>

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

	Cerinta BAT (BREF - WBP)	Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei
1.2. Buna organizare interna	<p>BAT 2. <i>In scopul de a se reduce la minimum impactul procesului de productie asupra mediului, BAT constau in aplicarea principiilor buneii organizari interne, prin utilizarea tuturor tehnicilor indicate mai jos:</i></p> <p>a. Selectia si controlul atent al substantelor chimice si aditivilor.</p> <p>b. Aplicarea unui program de control al calitatii lemnului recuperat utilizat ca materie prima si/sau drept combustibil(1), in special pentru controlul unor poluanti precum As, Pb, Cd, Cr, Cu, Hg, Zn, clor, fluor si HAP</p> <p>c. Manipularea si depozitarea atenta a materiilor prime si deseurilor.</p> <p>d. Intretinerea si curatarea periodica a echipamentelor, rutelor de transport si spatiilor de depozitare a materiilor prime.</p> <p>e. Revizuirea optiunilor pentru reutilizarea apei de tratare si utilizarea de surse de apa secundare.</p>		<p>DA</p> <p>P.7.4.3.2 - Verificarea produsului aprovizionat IL 7.4.3.101 - Verificarea masei lemnoase aprovizionate</p> <p>DA. Exista instructiuni specifice pentru fiecare materie prima aprovizionata, specificatii tehnice ale materiilor prime care prevad limitele parametrilor tehnici, inclusiv impuritati. ex. IL 7.4.3.403 – Determinarea aspectului melaminei</p> <p>DA, Exista instructiuni specifice pentru manipulare, depozitare materii prime si deseuri. Sunt identificate fiecare zona de depozitare a materiilor prime si deseuri.</p> <p>DA, Exista instructiuni specifice intretinerea si curatarea curatarea periodica a echipamentelor, rutelor de transport si spatiilor de depozitare a materiilor prime</p> <p>DA, se analizeaza optiuni pentru reutilizarea apei si utilizarea de surse de apa secundare</p>
	<p>BAT 3. <i>In scopul de a se reduce emisiile in aer, BAT constau in exploatarea sistemelor de tratare a gazelor reziduale cu o disponibilitate ridicata si la capacitate optima in conditii normale de functionare.</i></p> <p>Descriere Pot fi definite proceduri speciale pentru alte conditii de functionare decat cele normale, in special:</p> <p>(i) in timpul operatiunilor de pornire si de oprire;</p> <p>(ii) in alte circumstante speciale care ar putea afecta functionarea corespunzatoare a sistemelor (de exemplu, lucrari de intretinere obisnuita si extraordinara si operatiuni de curatare a instalatiei de ardere si/sau a sistemului de tratare a gazelor reziduale).</p>		<p>IL 7.5.1.1.1-Procesul de fabricare formaldehida</p>
1.1.3. Zgomot	<p>BAT 4. <i>In scopul de a se preveni sau, daca acest lucru nu este posibil, de a se reduce zgomotul si vibratiile, BAT constau in utilizarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos.</i></p> <p><i>Tehnici pentru prevenirea zgomotelor si a vibratiilor</i></p>		

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

Cerinta BAT (BREF - WBP)	Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei
<p>a. Planificarea strategica a amplasarii instalatiei pentru a gazdui cele mai zgomotoase operatiuni, de exemplu, astfel incat cladirile de la fata locului sa actioneze ca izolatie.</p> <p>b. Aplicarea unui program de reducere a zgomotului care sa includa cartografierea surselor de zgomot, stabilirea receptorilor din afara sitului, modelarea propagarii zgomotului si evaluarea celor mai rentabile masuri si a punerii in aplicare a acestora.</p> <p>c. Realizarea de studii periodice privind zgomotul cu o monitorizare a nivelurilor de zgomot din afara perimetrului sitului.</p>	<p>General aplicabila in cazul instalatiilor noi. Amenajarea unui sit poate limita aplicabilitatea pentru instalatiile existente</p> <p>General aplicabila</p>	<p>N/A</p> <p>Da, Studiu Zgomot</p> <p>Da, Studiu Zgomot</p>
Tehnicile pentru reducerea zgomotului si a vibratiilor provenite din surse punctiforme		
<p>d. Introducerea echipamentelor zgomotoase in carcase sau capsularea acestora sau izolarea fonica a cladirilor.</p> <p>e. Decuplarea echipamentelor individuale pentru a preveni si limita propagarea vibratiilor si a zgomotului de rezonanta.</p> <p>f. Izolarea surselor punctiforme utilizand un amortizor de zgomot, un dispozitiv de amortizare a zgomotului, atenuatori pentru sursele de zgomot, de exemplu, ventilatoare, dispozitive acustice cu guri de aerisire, amortizoare de zgomot si cutii acustice pentru filtre.</p> <p>g. Mentinerea in permanenta a portilor si a usilor inchise atunci cand nu sunt utilizate. Reducerea la minimum a inaltimei de cadere in momentul descarcarii lemnului rotund.</p>	<p>General aplicabila</p>	<p>Da, Studiu Zgomot</p>
Tehnici pentru reducerea zgomotului si a vibratiilor la nivelul sitului		
<p>h. Reducerea zgomotului cauzat de trafic prin limitarea vitezei traficului intern si pentru camioanele care intra in perimetrul sitului.</p> <p>i. Limitarea activitatilor in aer liber in timpul noptii.</p> <p>j. Intretinerea periodica a tuturor echipamentelor.</p> <p>k. Utilizarea de pereti de protectie fonica, de bariere naturale sau de terasamente pentru a ecrana sursele de zgomot.</p>	<p>General aplicabila</p>	<p>Da capitolul Impact din Formularul de Solicitare Studiu Zgomot</p>

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

	Cerinta BAT (BREF - WBP)	Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei
1.4. Emisii in sol si in apele subterane	<p>BAT 5. <i>In scopul de a se preveni emisile in sol si in apele subterane, BAT constau in utilizarea tehnicilor indicate mai jos.</i></p> <p>I. incarcarea si descarcarea de rasini si de alte materiale auxiliare numai in spatii amenajate, protejate impotriva scurgerilor de apa;</p> <p>II. inainte de eliminare, colectarea tuturor materialelor si depozitarea acestora in spatii amenajate, protejate impotriva scurgerilor de apa;</p> <p>III. dotarea cu alarme activate la niveluri ridicate de lichid a tuturor pompelor de epuizment sau a tuturor celorlalte instalatii de depozitare intermediara care pot genera scurgeri de lichide;</p> <p>IV. stabilirea si aplicarea unui program pentru testarea si inspectia cisternelor si conductelor care transporta rasini, aditivi si amestecuri de rasini;</p> <p>V. efectuarea de inspectii in ceea ce priveste etanseitatea la toate flansele si supapele conductelor utilizate pentru transportul de materiale, altele decat apa si lemnul; pastrarea unei evidente a acestor inspectii;</p> <p>VI. punerea la dispozitie a unui sistem colector pentru colectarea eventualelor lichide scurse de la flansele si supapele conductelor utilizate pentru transportul de materiale, altele decat apa si lemnul, cu exceptia cazului in care flansele sau valvele sunt etanse din punct de vedere tehnic;</p> <p>VII. furnizarea unei cantitati adecvate de brate de izolare si de materiale absorbante corespunzatoare;</p> <p>VIII. evitarea utilizarii de conducte subterane pentru transportul de substante, altele decat apa si lemnul;</p> <p>IX. colectarea si eliminarea in conditii de siguranta a intregii cantitati de apa rezultate in urma stingerii incendiilor;</p> <p>X. construirea de bazine de retentie cu funduri impermeabile la scurgerile de apa din precipitatii provenita din spatiile exterioare de depozitare a lemnului.</p>		Da capitolul Emisii si Reducerea Poluarii din Formularul de Solicitare
1.5. Gestionarea energiei si eficienta energetica	<p>BAT 6. <i>In scopul de a se reduce consumul de energie, BAT constau in adoptarea unui plan de gestionare a energiei care sa includa toate tehnicile indicate mai jos.</i> I. utilizarea unui sistem de monitorizare a consumului de energie si a costurilor; II. efectuarea de audituri privind eficienta energetica pentru principalele operatiuni; III. utilizarea unei abordari sistematice pentru modernizarea continua a echipamentelor in vederea cresterii eficientei energetice; IV. imbunatatirea controalelor privind utilizarea de energie; V. aplicarea, la nivel intern, de cursuri de formare in materie de gestionare a energiei pentru operatori.</p>		Da capitolul Energie din Formularul de Solicitare FM 4.5.1.2 – Consum de energie electrica Program privind cresterea eficientei energetice pe termen scurt si lung
	<p>BAT 7.<i>In scopul de a se creste eficienta energetica, BAT constau in optimizarea exploatarii instalatiei de ardere prin monitorizarea si controlul principalilor parametri de ardere (de exemplu, O2, CO, NOx) si prin aplicarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos.</i></p> <p>a. Deshidratarea reziduurilor lemnoase inainte de utilizarea acestora drept combustibil</p>	General aplicabila	Da, uscarea aschiilor de lemn in uscatoare.
	<p>b. Recuperarea caldurii generate de gazele reziduale fierbinti in sistemele de reducere a lichidelor, utilizand un schimbator de caldura</p>	Aplicabila in cazul instalatiilor cu un sistem de reducere a lichidelor si atunci cand energia recuperata poate fi	N/A

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

	Cerinta BAT (BREF - WBP)	Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei
	c. Recircularea gazelor reziduale fierbinti rezultate din diferite procese in instalatia de ardere sau preincalzirea gazelor fierbinti pentru uscator	utilizata Aplicabilitatea poate fi limitata pentru uscatoarele incalzite in mod indirect, uscatoarele pentru fibre sau in cazul in care configurarea instalatiei de ardere nu permite adaugarea controlata de aer	N/A
	BAT 8. <i>In scopul de a se utiliza in mod eficient energia pentru pregatirea fibrelor umede pentru productia de placi fibrolemnoase, BAT constau in utilizarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos.</i>		
	Tehnica	Descriere	Aplicabilitate
	a. Curatarea si inmuiera aschiilor b. Evaporarea in vid c. Recuperarea caldurii generate de aburi in timpul procesului de rafinare	Curatarea si spalarea mecanica a aschiilor brute Recuperarea apei calde pentru generarea de abur Schimbatoare de caldura pentru producerea de apa calda in scopul generarii de abur si spalarea aschiilor	Aplicabila in cazul instalatiilor noi pentru cuptoarele de rafinare si al lucrarilor majore de modernizare N/A
1.6. Miros		Aplicabilitatea este limitata la cazurile in care se poate preconiza si/sau au fost raportate degajari de mirosuri neplacute in zone rezidentiale sau in alte zone sensibile (de exemplu, zone de agrement).	Da, Formular de Solicitare, Sectiunea Miros

BAT 9. *In scopul de a se preveni sau, daca acest lucru nu este posibil, de a se reduce mirosul emanat de instalatie, BAT constau in stabilirea, punerea in aplicare si revizuirea periodica a unui plan de gestionare a mirosului, ca parte a sistemului de management de mediu (a se vedea BAT 1), care sa includa toate elementele de mai jos:*
I. un protocol care sa contina masuri si calendarele aferente;

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

	Cerinta BAT (BREF - WBP)	Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei
	mirosuri, pentru a caracteriza contributiile surselor si pentru a aplica masuri de prevenire si/sau reducere.		
	BAT 10. <i>In scopul de a se preveni si de a se reduce mirosurile, BAT constau in tratarea gazelor reziduale provenite de la uscator si presa in conformitate cu BAT 17 si 19.</i>		
1.7. Gestionarea deseurilor si a reziduurilor	BAT 11. <i>In scopul de a se preveni sau, daca acest lucru este posibil, de a se reduce cantitatea de deseuri trimise spre eliminare, BAT constau in adoptarea si aplicarea unui plan de gestionare a deseurilor ca parte a sistemului de management de mediu (a se vedea BAT 1) care sa asigure, in ordinea prioritatii, prevenirea, pregatirea pentru reutilizare, reciclarea sau recuperarea in alt mod a deseurilor.</i>		Da, Capitolul Deseuri din Formular de Solicitare
	BAT 12. <i>In scopul de a se reduce cantitatea de deseuri solide trimise spre eliminare, BAT constau in utilizarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos.</i>		Da, Capitolul Deseuri din Formular de Solicitare
	a. Reutilizarea, ca materie prima, a reziduurilor lemnoase colectate la nivel intern, cum ar fi fragmente si panouri respinse.	Aplicabilitatea pentru respingerea panourilor fibrolemnoase poate fi limitata.	Da, Capitolul Deseuri din Formular de Solicitare
	b. Utilizarea, drept combustibil (in instalatii de ardere de pe amplasament, echipate in mod adecvat) sau ca materie prima, a reziduurilor lemnoase colectate la nivel intern, cum ar fi granule de lemn si pulberi colectate intr-un sistem de reducere a pulberilor si depunerile de reziduuri lemnoase rezultate din filtrarea apei reziduale.	Utilizarea reziduurilor lemnoase drept combustibil poate fi limitata in cazul in care consumul de energie necesara pentru uscare depaseste beneficiile pentru mediu.	Da, Capitolul Deseuri din Formular de Solicitare
	c. Utilizarea de sisteme de colectare circulara cu o unitate de filtrare centrala pentru optimizarea colectarii reziduurilor, de exemplu filtru cu sac, ciclofiltru sau cicloane de inalta eficienta.	General aplicabila in cazul instalatiilor noi. Aplicarea pentru o instalatie existenta poate limita aplicabilitatea.	Da, Capitolul Deseuri din Formular de Solicitare
BAT 13. <i>In scopul de a se asigura gestionarea si reutilizarea in conditii de siguranta ale cenusii de vatra si zgurii provenite din arderea biomasei, BAT constau in utilizarea tuturor tehnicilor indicate mai jos.</i>			

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

	Cerinta BAT (BREF - WBP)	Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei	
	<p>a. Revizuirea continua a optiunilor pentru reutilizarea la fata locului si in afara amplasamentului a cenusii de vatra si a zgurii.</p> <p>b. Un proces eficient de ardere care reduce continutul de carbon rezidual.</p> <p>c. Manipularea si transportul in conditii de siguranta ale cenusii de vatra si zgurii pe benzi transportoare si in containere inchise sau prin umidificare.</p> <p>d. Depozitarea in conditii de siguranta a cenusii de vatra si zgurii intr-o anumita zona impermeabila prevazuta cu sistem de colectare a levigatului.</p>	<p>General aplicabila.</p> <p>Umidificarea este necesara numai atunci cand cenusa de vatra si zgura sunt umezite din motive de siguranta.</p> <p>General aplicabila.</p>	<p>Da, Capitolul Deseuri din Formular de Solicitare</p> <p>Da, Monitorizare gaze ardere</p> <p>Da, IL_M 4.4.6.8 Depozitare, manipulare si transport cenusa</p> <p>Da, Capitolul Deseuri din Formular de Solicitare</p>	
1.8.Monitorizare a	BAT 14 .BAT constau in monitorizarea emisiilor in aer si in apa, precum si in monitorizarea proceselor din care rezulta gaze de ardere, conform standardelor EN, cu o frecventa cel putin echivalenta cu cea indicata mai jos. In cazul in care nu sunt disponibile standarde EN, BAT constau in utilizarea de standarde ISO, standarde nationale sau a altor standarde internationale care asigura furnizarea de date de o calitate stiintifica echivalenta.		Da, dezvoltat in continuare	
	Monitorizarea emisiilor in aer provenite de la uscator si a emisiilor combinate tratate provenite de la uscator si presa			
	Parametru	Standard(e)	Frecventa minima de monitorizare	Monitorizare asociata cu
	Pulberi	EN 13284-1	Masuratori periodice, cel putin o data la fiecare sase luni	BAT 17
	TVOC(1)	EN 12619		BAT 17
	Formaldehida	Niciun standard EN disponibil(6)		BAT 17
	NOX	EN 14792		BAT 18
	HCl(4)	EN 1911		—
	HF(4)	ISO 15713		—
	SO2(2)	EN 14791	Masuratori periodice, cel putin o data pe an	—
Metale(3)(4)	EN 13211 (pentru Hg), EN 14385 (pentru alte metale)	—		
PCDD/F(4)	EN 1948, partile 1, 2 si 3	—		

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

Cerinta BAT (BREF - WBP)		Aplicabilitate		Conformare/sursa informatiei
NH3(5)	Niciun standard EN disponibil		—	Nu au fost impuse prin AIM actuala
(1)Metanul monitorizat in conformitate cu standardul EN ISO 25140 sau EN ISO 25139 este scazut din rezultat atunci cand se utilizeaza drept combustibil gaze naturale, GPL etc. (2) Irelevant atunci cand se utilizeaza drept combustibili, in principal, combustibili derivati din lemn, gaze naturale, GPL etc. (3) Inclusiv As, Cd, Co, Cr, Cu, Hg, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl si V. (4) Relevant in cazul in care se utilizeaza drept combustibil lemn recuperat. (5) Relevant in cazul in care se aplica RNCS. (6) In absenta unui standard EN, abordarea preferata este prelevarea izocinetica intr-o solutie de impact, in contact cu o sonda incalzita si o cutie cu filtru si fara spalarea sondei, de exemplu, pe baza metodei US EPA M316.				
Monitorizarea emisiilor in aer generate de presa				
Parametru	Standard(e)	Frecventa minima de monitorizare	Monitorizare asociata cu	
Pulberi	EN 13284-1	Masuratori periodice, cel puțin o data la fiecare sase luni	BAT 19	Da, FS Sectiunea Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer
TVOC	EN 12619		BAT 19	Da, FS Sectiunea Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer
Formaldehida	Niciun standard EN disponibil(2)		BAT 19	Da, FS Sectiunea Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer
Monitorizarea emisiilor in aer generate de cuptoarele de uscare pentru impregnarea hartiei				
Parametru	Standard(e)	Frecventa minima de monitorizare	Monitorizare asociata cu	
TVOC (1)	EN 12619	Masuratori periodice, cel puțin o data pe an	BAT 21	N/A
Formaldehida	Niciun standard EN disponibil(2)		BAT 21	N/A
(1)Metanul monitorizat in conformitate cu standardul EN ISO 25140 sau EN ISO 25139 este scazut din rezultat atunci cand se utilizeaza drept combustibil gaze naturale, GPL etc. (2) In absenta unui standard EN, abordarea preferata este prelevarea izocinetica intr-o solutie de impact, in contact cu o sonda incalzita si o cutie cu filtru si fara spalarea sondei, de exemplu, pe baza metodei US EPA M316.				
Monitorizarea emisiilor dirijate in aer rezultate in urma prelucrării in amonte si in aval				

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

Cerinta BAT (BREF - WBP)		Aplicabilitate		Conformare/sursa informatiei
Parametru	Standard(e)	Frecventa minima de monitorizare	Monitorizare asociata cu	
Pulberi	EN 13284-1(1)	Masuratori periodice, cel putin o data pe an(1)	BAT 20	Da, FS Sectiunea Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer
(1)Prelevarea de probe din filtrele cu saci si ciclofiltre poate fi inlocuita cu monitorizarea continua a scaderii presiunii in filtru ca parametru surrogat orientativ.				
Monitorizarea gazelor de ardere rezultate din procesul de ardere, care ulterior sunt utilizate pentru uscatoarele incalzite in mod direct (1)				
Parametru	Standard(e)	Frecventa minima de monitorizare	Monitorizare asociata cu	
NOX	Periodica: EN 14792 Continua: EN 15267-1 la 3 si EN 14181	Masuratori periodice, cel putin o data pe an, sau masuratori continue	BAT 7	Da, FS Sectiunea Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer
CO	Periodica: EN 15058 Continua: EN 15267-1 la 3 si EN 14181		BAT 7	Da, FS Sectiunea Monitorizarea si raportarea emisiilor in aer
(1) Punctul de masurare este inainte de amestecarea gazelor de ardere cu alti curenti de aer si numai daca este fezabil din punct de vedere tehnic.				
Monitorizarea emisiilor in apa rezultate din productia de fibre lemnoase				
Parametru	Standard(e)	Frecventa minima de monitorizare	Monitorizare asociata cu	
TSS	EN 872	Masuratori periodice, cel putin o data pe saptamana	BAT 27	Nu, dar Monitorizarea corespunde cerintelor din AIM
COD (1)	Niciun standard EN disponibil		BAT 27	Nu, dar Monitorizarea corespunde cerintelor din AIM
TOC (Totalul carbonului organic, exprimat ca C)	EN 1484		—	Nu, dar Monitorizarea corespunde cerintelor din AIM

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

Cerinta BAT (BREF - WBP)		Aplicabilitate		Conformare/sursa informatiei
Metale(2), daca este relevant (de exemplu, cand se utilizeaza lemn recuperat)	Diverse standarde EN disponibile	Masuratori periodice, cel putin o data la sase luni	—	Nu, dar Monitorizarea corespunde cerintelor din AIM
(1) Exista o tendinta de a inlocui COD cu TOC din motive economice si de mediu. O corelare intre doi parametri ar trebui sa fie stabilita pe baza specificitatii locului respectiv.				
(2) Inclusiv As, Cr, Cu, Ni, Pb si Zn.				
Monitorizarea emisiilor in apa generate de scurgerile de apa de suprafata				
Parametru	Standard(e)	Frecventa minima de monitorizare	Monitorizare asociata cu	
TSS	EN 872	Masuratori periodice, cel putin o data la trei luni (1)	BAT 25	Da, FS Sectiunea Monitorizarea emisiilor in apa
(1) Prelevarea proportionala cu debitul poate fi inlocuita cu o alta procedura standard de prelevare in cazul in care debitul nu este suficient pentru o prelevare reprezentativa.				
BAT 15. <i>In scopul de a se asigura stabilitatea si eficienta tehnicilor utilizate pentru prevenirea si reducerea emisiilor, BAT constau in monitorizarea parametrilor surogat corespunzatori.</i> Descriere Parametrii surogat monitorizati pot include: fluxul de gaze reziduale; temperatura gazelor reziduale; aspectul vizual al emisiilor; debitul si temperatura apei pentru scrubere; caderea de tensiune pentru precipitatoarele electrostatice; scaderea vitezei si a presiunii in filtrele cu saci. Selectarea parametrilor surogat depinde de tehnicile aplicate pentru prevenirea si reducerea emisiilor.				
BAT 16. <i>BAT constau in monitorizarea principalilor parametri de proces relevanti pentru emisiile in apa rezultate in urma procesului de productie, incluzand fluxul, pH-ul si temperatura apelor reziduale.</i>				
2. EMISII IN AER				
2.1. Emisii Dirijate	BAT 17. <i>In scopul de a se preveni sau de a se reduce emisiile in aer provenite de la uscator, BAT constau in realizarea si gestionarea unei desfasurari echilibrate a procesului de uscare si utilizarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos.</i>			Da, dezvoltat in continuare
	Tehnica	Reducerea principalilor poluanti	Aplicabilitate	

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

Cerinta BAT (BREF - WBP)		Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei	
a. Sistemul de reducere a pulberilor provenite de la gazele fierbinti de admisie intr-un uscator incalzit in mod direct, in combinatie cu una sau mai multe dintre tehnicile enumerate mai jos	Pulberi	Aplicabilitatea poate fi limitata, de exemplu, in cazul arzatoarelor pentru rumegus existente, de dimensiuni mai mici.	Da, Exista ciclon inainte de intrarea in uscator	
b. Filtru cu sac (1)	Pulberi	Aplicabila numai in cazul uscatoarelor incalzite in mod direct. Din motive de siguranta, trebuie sa se acorde o atentie deosebita utilizarii exclusive de lemn recuperat.	Nu sunt utilizate filtre cu sac	
c. Ciclon(1)	Pulberi	General aplicabila.	Da. Sectiunea Emisii si reducerea poluarii din FS	
d. Uscator de tip UTWS si ardere cu un schimbator de caldura si tratarea termica a gazelor reziduale evacuate din uscator (1)	Pulberi, compusi organici volatili	Nu se aplica in cazul uscatoarelor pentru fibre. Aplicabilitatea poate fi limitata in cazul instalatiilor de ardere existente neadecvate pentru postarderea fluxului partial de gaze reziduale provenite de la uscatoare.	Da	
e. Precipitator electrostatic umed (1)	Pulberi, compusi organici volatili	General aplicabila.	Nu exista	
f. Scruber umed (1)	Pulberi, compusi organici volatili	General aplicabila.	La uscatoare nu exista scruber umed	
g. Bioscruber (1)	Pulberi, compusi organici volatili	Aplicabilitatea poate fi limitata de concentratiile mari de pulberi si de temperaturile inalte ale gazelor reziduale provenite de la uscator.	N/A	
h. Degradarea chimica sau captura de formaldehida cu substante chimice in combinatie cu un sistem de epurare umeda.	Formaldehida	General aplicabila in cazul sistemelor de reducere a lichidelor.	Nu exista	
(1) Descrierile tehnicilor sunt prezentate in sectiunea 1.4.1.				
Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile in aer provenite de la uscator si pentru emisiile tratate combinate provenite de la uscator si de la presa				
Parametru	Produc	Tipul de	Unitate	BAT-AEL (valori

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

Cerinta BAT (BREF - WBP)			Aplicabilitate		Conformare/sursa informatiei
		uscator		medii pe perioada de prelevare)	
Pulberi	PB sau OSB	Uscator incalzit in mod direct	mg/Nmc	3-30	Da, RAM, Rapoarte de Incercare
		Uscator incalzit in mod indirect		3-10	
	Fibra	Toate tipurile		3-20	Da, RAM, Rapoarte de Incercare Pentru asigurarea incadrarii in limitele BAT la pulberi la sursele P5 - ciclon nr. 1 si 2 este necesara marirea frecventei de monitorizare (cel putin lunar) si realizarea mentenantei la toate echipamentele pe flux.
TVOC	PB	Toate tipurile		< 20-200 (1)(2)	Da, RAM, Rapoarte de Incercare
	OSB			10-400 (2)	Da, RAM, Rapoarte de Incercare
	Fibra			< 20-120	Da, RAM, Rapoarte de Incercare
Formaldehida	PB	Toate tipurile	< 5-10 (3)	Da, RAM, Rapoarte de Incercare	
	OSB		< 5-20	Da, RAM, Rapoarte de Incercare	
	Fibra		< 5-15	Da, RAM, Rapoarte de Incercare	
(1) Aceste BAT-AEL nu se aplica atunci cand se utilizeaza pinul ca principala materie prima. (2) Emisii sub 30 mg/Nm ³ pot fi obtinute utilizand un uscator de tip UTWS. (3) In cazul in care se utilizeaza exclusiv lemn recuperat, limita superioara a intervalului poate fi de pana la 15 mg/Nm ³ .					
Monitorizarea asociata este prevazuta in BAT 14.					
BAT 18. In scopul de a se preveni sau de a se reduce emisiile de NOX in aer provenite de la uscatoare incalzite in mod direct, BAT constau in utilizarea tehnicii de la litera (a) sau a tehnicii de la litera (a) in combinatie cu tehnica de la litera (b).					
a. Desfasurarea eficienta a procesului de ardere utilizand arderea in trepte aer-combustibil, aplicand in acelasi timp arderea pulverizata, arderea in cazane cu pat fluidizat sau arderea pe gratare mobile			General aplicabila		Gratare mobile + ardere pulverizata
b. Reducerea necatalitica selectiva (SNCR) prin injectare si reactia cu uree sau amoniac lichid			Aplicabilitatea poate fi limitata de conditiile de ardere foarte variabile		N/A
Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile de NOX in aer provenite de la un uscator incalzit in mod direct					

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

Cerinta BAT (BREF - WBP)		Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei
Parametru	Unitate	BAT-AEL (valori medii pe perioada de prelevare)	
NOX	mg/Nmc	30-250	Da, RAM, Rapoarte de Incercare P5 - uscare fibra pe ambele surse cu cicloane nr. 1 2,3,4 este necesara realizarea mentenantei la arzatoare.
Monitorizarea asociata este prevazuta in BAT 14.			
BAT 19. In scopul de a se preveni sau de a se reduce emisiile in aer provenite de la presa, BAT constau in utilizarea procedeeului de racire in conducte a gazelor reziduale colectate provenite de la presa si a unei combinatii adecvate intre tehnicile indicate mai jos.			
Tehnica	Reducerea principalilor poluanti	Aplicabilitate	
a. Selectarea rasinilor cu un continut scazut de formaldehida	Compusi organici volatili	Aplicabilitatea poate fi limitata, de exemplu, din cauza cerintelor privind o anumita calitate a produselor	Da, sunt utilizate in productie rasini cu continut scazut de formaldehida pentru produsele CARB si JIS Da, conform standardelor de emisii reduse de formaldehida, din placi
b. Exploatarea controlata a presei cu o temperatura de presare echilibrata, o presiune si o viteza de presare aplicate	Compusi organici volatili	Aplicabilitatea poate fi limitata, de exemplu, din cauza functionarii presei pentru anumite calitati ale produselor	Da, procesul de presare este total sub control, datorata retetelor de presare prestabilite
c. Epurarea umeda a gazelor reziduale colectate provenite de la presa utilizand scrubere Venturi sau hidrocicloane etc.(1)	Pulberi, compusi organici volatili	General aplicabila	Da
d. Precipitator electrostatic umed(1)	Pulberi, compusi organici volatili		Nu
e. Bioscruber(1)	Pulberi, compusi organici volatili		
f. Postarderea ca ultima etapa a tratamentului dupa aplicarea unui scruber umed	Pulberi, compusi organici volatili	Aplicabilitatea poate fi limitata pentru instalatiile existente in cazul in care nu este disponibila o instalatie de ardere adecvata	Nu se foloseste
(1) Descrierile tehnicilor sunt prezentate in sectiunea 1.4.1.			
Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile in aer provenite de la presa			
Parametru	Unitate	BAT-AEL (valori medii pe perioada de prelevare)	

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

Cerinta BAT (BREF - WBP)		Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei
Pulberi	mg/Nmc	3-15	Da, RAM, Rapoarte de Incercare
TVOC	mg/Nmc	10-100	Da, RAM, Rapoarte de Incercare
Formaldehida	mg/Nmc	2-15	Da, RAM, Rapoarte de Incercare
Monitorizarea asociata este prevazuta in BAT 14.			
BAT 20. <i>In scopul de a se reduce emisiile de pulberi in aer rezultate din prelucrarea in amonte si in aval a lemnului, din transportul materialelor lemnoase si formarea covorului, BAT constau in utilizarea unui filtru cu sac sau a unui ciclofiltru.</i>		Din motive de siguranta, un filtru cu sac sau un ciclofiltru poate sa nu fie aplicabil in cazul in care lemnul reciclat este utilizat ca materie prima. In acest caz, poate fi utilizata o tehnica de reducere a lichidelor (de exemplu, scruber).	Da, FS Sectiunea Echipamente de depoluare
Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile de pulberi dirijate in aer rezultate din prelucrarea in amonte si in aval a lemnului, din transportul materialelor lemnoase si din formarea covorului			
Parametru	Unitate	BAT-AEL (valori medii pe perioada de prelevare)	
Pulberi	mg/Nmc	< 3-5(1)	
(1) Atunci cand un filtru cu sac sau un ciclofiltru nu este aplicabil, limita superioara a intervalului poate fi de pana la 10 mg/Nm ³ .			
Monitorizarea asociata este prevazuta in BAT 14.			
BAT 21. <i>In scopul de a se reduce emisiile de compusi organici volatili in aer provenite de la cuptoarele de uscare pentru impregnarea hartiei, BAT constau in utilizarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos.</i>			
a. Selectarea si utilizarea rasinilor cu un continut scazut de formaldehida		General aplicabila	N/A
b. Exploatarea controlata a cuptoarelor cu o temperatura si o viteza echilibrate			N/A
c. Oxidarea termica a gazelor reziduale intr-un oxidant termic regenerativ sau intr-un oxidant termic catalitic(1)			N/A
d. Postarderea sau incinerarea gazelor reziduale intr-o instalatie de ardere		Aplicabilitatea poate fi limitata pentru instalatiile existente in cazul in care nu este disponibila o instalatie de ardere adecvata la fata locului	N/A
e. Epurarea umeda a gazelor reziduale urmata de tratarea intr-un biofiltru(1)		General aplicabila	N/A
(1) Descrierea tehnicii este inclusa in sectiunea 1.4.1.			

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

	Cerinta BAT (BREF - WBP)	Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei
	Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru TVOC si emisiile de formaldehida in aer provenite de la un cuptor de uscare pentru impregnarea hartiei		
	Parametru	Unitate	BAT-AEL (valori medii pe perioada de prelevare)
	TVOC	mg/Nm ³	5-30
	Formaldehida	mg/Nm ³	<5-10
	Monitorizarea asociata este prevazuta in BAT 14.		
2.2. Emisiile difuze	BAT 22. <i>In scopul de a se preveni sau, daca acest lucru nu este posibil, de a se reduce emisiile difuze in aer provenite de la presa, BAT constau in optimizarea eficientei colectarii gazelor reziduale si dirijarea gazelor reziduale pentru tratare (a se vedea BAT 19).</i> Descriere: Colectarea si tratarea eficienta a gazelor reziduale (a se vedea BAT 19) la iesirea din presa si de-a lungul liniei presei in cazul preselor continue. In cazul preselor existente cu mai multe cicluri, aplicabilitatea izolarii presei poate fi limitata din motive de siguranta.		Da, Studiu LDAR
	BAT 23. <i>In scopul de a se reduce emisiile difuze de pulberi in aer generate de transportul, manipularea si depozitarea de materiale lemnoase, BAT constau in elaborarea si aplicarea unui plan de gestionare a pulberilor, ca parte a sistemului de management de mediu (a se vedea BAT 1) si in aplicarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile prezentate mai jos.</i>		Da, Studiu LDAR
	a. Curatarea periodica a rutelor de transport, a spatiilor de depozitare si a vehiculelor	General aplicabila	Da, Formular de Solicitare
	b. Descarcarea rumegusului utilizand zone de descarcare acoperite amenajate pentru circulatia vehiculelor		Rumegusul este depozitat in stive imprejmuite cu parapeti din beton fara a depasi inaltimea elementelor de imprejmuire.
	c. Depozitarea materialelor expuse la pulberile provenite de la rumegus in silozuri, containere, stive acoperite etc. sau izolarea spatiilor de depozitare in vrac		Nu exista
d. Eliminarea emisiilor de pulberi prin operatiunile de stropire cu apa	DA		
3. EMISII IN APA			
3. EMISII IN APA	BAT 24. <i>In scopul de a se reduce gradul de poluare a apei reziduale colectate, BAT constau in utilizarea ambelor tehnici indicate mai jos.</i>		
	a. Colectarea si tratarea separata a scurgerilor de apa de pe suprafete (apelor din precipitatii) si ale apei reziduale de tratare	Aplicabilitatea poate fi limitata in cazul instalatiilor existente din cauza configurarii infrastructurii de drenaj existente	Da, Formular de Solicitare, Sectiunea Monitorizarea emisiilor in apa
	b. Depozitarea oricarui tip de lemn, cu exceptia lemnului rotund si a latunoaielor(1), intr-o zona cu o suprafata dura	General aplicabila	Da, Formular de Solicitare, Capitolul 4 Principalele Activitati

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

Cerinta BAT (BREF - WBP)		Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei
(1) O bucata de lemn, cu sau fara scoarta, provenita de la primele operatiuni de taiere in cadrul unui proces de taiere cu gaterul pentru transformarea busteanului in cherestea.			
BAT 25. <i>In scopul de a se reduce emisiile in apa rezultate din scurgerile de apa de suprafata, BAT constau in utilizarea unei combinatii intre tehnicile indicate mai jos.</i>			
a. Separarea mecanica a materialelor grosiere prin ecrane si site ca tratament preliminar		General aplicabila	Da
b. Separare ulei-apa(1)		General aplicabila	Da
c. Indepartarea particulelor solide prin sedimentare in bazine de retentie sau in rezervoare de decantare(1)		Pot exista restrictii in ceea ce priveste aplicabilitatea sedimentarii din cauza cerintelor legate de spatiu	Da
(1) Descrierile tehnicilor sunt prezentate in sectiunea 1.4.2.			
Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) in ceea ce priveste TSS pentru evacuarea directa a scurgerilor de apa de pe suprafete (ape din precipitatii) catre un corp de apa receptor			
Parametru	Unitate	BAT-AEL (media probelor obtinute in cursul unui an)	
TSS	mg/l	10-40	Da, RAM, Rapoarte de Incercare
Monitorizarea asociata este prevazuta in BAT 14.			
BAT 26. <i>In scopul prevenirii sau reducerii generarii apelor uzate rezultate din procesul de productie a fibrelor lemnoase, BAT constau in maximizarea reciclarii apei de proces.</i> Descriere: Reciclarea apei de tratare rezultate din spalarea, fierberea si/sau purificarea aschiilor in sisteme inchise sau deschise prin tratarea acesteia la nivelul instalatiei cuptoarelor de rafinare prin indepartarea mecanica a particulelor solide, intr-un mod corespunzator, sau prin evaporare.			Da, Formular de Solicitare, Capitolul 4 Principalele Activitati
BAT 27. <i>In scopul reducerii emisiilor in apa generate de procesul de productie de fibre lemnoase, BAT constau in utilizarea unei combinatii intre tehnicile indicate mai jos.</i>			
a. Separarea mecanica a materialelor grosiere cu ecrane si site		General aplicabila	Da, Formular de Solicitare, Capitolul 4 Principalele Activitati
b. Separarea fizico-chimica, de exemplu, utilizand filtre de nisip, flotatia cu aer dizolvat, coagularea si floclurarea(1)			Da, Formular de Solicitare, Capitolul 4 Principalele Activitati
c. Tratarea biologica(1)			Da, Formular de Solicitare, Capitolul 4 Principalele Activitati
(1) Descrierile tehnicilor sunt prezentate in sectiunea 1.4.2.			
Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru evacuarea directa catre un corp de apa receptor a apei reziduale provenite din procesul de productie a fibrelor lemnoase			
Parametru		BAT-AEL (media probelor obtinute in cursul unui an)	

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

	Cerinta BAT (BREF - WBP)	Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei
		mg/l	
	TSS	5-35	Da, RAM
	COD	20-200	Da, RAM
Monitorizarea asociata este prevazuta in BAT 14.			
BAT 28. <i>In scopul prevenirii sau reducerii generarii de apa reziduala provenita de la sistemele de reducere a aerului umed care necesita tratare inainte de evacuare, BAT constau in utilizarea uneia sau a mai multora dintre tehnicile indicate mai jos.</i>			
	Sedimentare, decantare, prese cu surub si curea pentru indepartarea particulelor solide colectate in sistemele de reducere a lichidelor	General aplicabila	Da
	Flotatie cu aer dizolvat. Coagulare si floclulare urmate de indepartarea flocoanelor prin flotatie cu aer dizolvat		Da
(1) Descrierile tehnicilor sunt prezentate in sectiunea 1.4.2.			
4. DESCRIEREA TEHNICILOR			
4.1. Emisii in aer	Tehnica	Descriere	
	Biofiltru	Un biofiltru degradeaza compusii organici prin oxidare biologica. Un flux de gaze reziduale este trecut peste un pat de sustinere din material inert (de exemplu, plastic sau ceramica) pe care compusii organici sunt oxidati cu microorganisme care apar in mod natural. Biofiltrul este sensibil la praf, la temperaturi ridicate sau la o variatie mare a temperaturii de intrare a gazelor reziduale.	
	Bioscruber	Un bioscruber este un biofiltru combinat cu un scruber umed care preconditioneaza gazele reziduale prin indepartarea pulberilor si reducerea temperaturii de intrare. Apa este recirculata in mod continuu, intrand in partea superioara a coloanei cu umplutura, de unde se scurge. Apa este colectata intr-un rezervor de decantare unde se produce degradarea suplimentara. Reglarea pH-ului si adaugarea de nutrienti pot optimiza degradarea.	
	Ciclun	Un ciclun utilizeaza inertia pentru a elimina pulberile din fluxurile de gaze reziduale prin aplicarea unor forte centrifugale, de obicei intr-o camera conica. Cicloanele sunt utilizate ca pretratare, inainte de a continua operatiunea de reducere a pulberilor sau a compusilor organici. Cicloanele pot fi aplicate ca atare sau ca multicicloane.	
	Ciclofiltru	Un ciclofiltru utilizeaza o combinatie intre tehnologia cicloanelor (pentru separarea pulberilor grosiere) si filtrele cu saci (pentru captarea pulberilor fine).	
	Precipitator electrostatic (ESP)	Precipitatoarele electrostatice functioneaza astfel incat particulele sunt incarcate si separate sub influenta unui camp electric. ESP poate functiona intr-o gama larga de conditii.	
	Precipitator electrostatic umed (WESP)	Precipitatorul electrostatic umed include un scruber umed care epureaza si condenseaza gazele reziduale si un precipitator electrostatic care functioneaza in modul umed in care materialele colectate sunt eliminate de pe placile colectoarelor prin spalarea cu apa. De obicei, se instaleaza un mecanism pentru eliminarea picaturilor de apa inainte de evacuarea gazelor reziduale (de exemplu, un separator de picaturi). Pulberile colectate sunt separate de faza apoasa.	
	Filtru cu sac	Filtrele cu saci sunt realizate din tesatura poroasa sau din material impaslit prin care trec gazele pentru a se retine particulele. Utilizarea unui filtru cu sac necesita alegerea unui material adecvat pentru caracteristicile gazelor de ardere si pentru temperatura de functionare maxima.	

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

	Cerinta BAT (BREF - WBP)	Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei
	Oxidant termic catalitic (CTO)	Oxidantii termici catalitici distrug compusii organici in mod catalitic pe o suprafata din metal si in mod termic intr-o camera de ardere in care o flacara generata de arderea unui combustibil, in mod obisnuit gaz natural, si compusii organici volatili prezenti in gazele reziduale incalzesc fluxul de gaze reziduale. Temperatura de incinerare este cuprinsa intre 400 °C si 700 °C. Caldura poate fi recuperata din gazele reziduale tratate inainte de eliberare.	
	Oxidant termic regenerativ (RTO)	Oxidantii termici distrug compusii organici in mod termic intr-o camera de ardere in care o flacara generata de arderea unui combustibil, in mod obisnuit gaz natural, si compusii organici volatili prezenti in gazele reziduale incalzesc fluxul de gaze reziduale. Temperatura de incinerare este cuprinsa intre 800 °C si 1 100 °C. Oxidantii termici regenerativi au doua sau mai multe camere cu strat compact din ceramica in care caldura de ardere provenita de la un ciclu de ardere in prima camera este utilizata pentru preincalzirea stratului compact in cea de a doua camera. Caldura poate fi recuperata din gazele reziduale tratate inainte de eliberare.	
	Uscator de tip UTWS si ardere cu un schimbator de caldura si tratarea termica a gazelor reziduale evacuate din uscator	UTWS este un acronim german: „Umluft” (recircularea gazelor reziduale generate de uscator), „Teilstromverbrennung” (postarderea unui flux partial de gaze reziduale dirijate), „Wärmertückgewinnung” (recuperarea caldurii din gazele reziduale generate de uscator), „Staubabscheidung” (tratarea pulberilor din emisiile in aer provenite de la instalatia de ardere). UTWS este o combinatie intre un uscator rotativ cu un schimbator de caldura si o instalatie de ardere cu recircularea gazelor reziduale generate de uscator. Gazele reziduale generate de uscator si recirculate reprezinta un jet de abur cald care permite un proces de uscare cu abur. Gazele reziduale generate de uscator sunt reincalzite intr-un schimbator de caldura prin arderea gazelor de ardere si reintroduse in uscator. O parte din fluxul de gaze reziduale generate este introdusa in mod continuu in camera de ardere pentru postardere. Poluantii emisi in cadrul procesului de uscare a lemnului sunt distrusi in schimbatorul de caldura si prin postardere. Gazele de ardere evacuate din instalatia de ardere sunt tratate cu un filtru cu sac sau cu un precipitator electrostatic.	
	Scrubere umed	Scruberele umede capteaza si elimina pulberile prin coliziune inertiala, interceptare directa si absorbtie in faza apoasa. Epuratoarele pot fi de diferite modele si pot avea diferite principii de functionare, de exemplu, epurator cu pulverizator, epurator cu placi de contact sau scrubere Venturi si pot fi utilizate ca pretratare a pulberilor sau ca tehnica de sine statatoare. Unele operatiuni de eliminare a compusilor organici se pot realiza si pot fi in continuare imbunatatite prin utilizarea de substante chimice in apa de epurare (obtinerea unei oxidari chimice sau a unei alte conversii). Lichidul rezultat trebuie tratat prin separarea pulberilor colectate cu ajutorul sedimentarii sau filtrarii.	
4.2. Emisii in apa	Tehnica	Descriere	
	Tratare biologica	Oxidarea biologica a substantelor organice dizolvate utilizand metabolismul microorganismelor sau divizarea continutului organic in apa reziduala prin actiunea microorganismelor in absenta aerului. Actiunea biologica este urmata in mod obisnuit de eliminarea particulelor solide in suspensie, de exemplu prin sedimentare.	
	Coagulare si floculare	Coagularea si flocularea sunt utilizate pentru a separa particulele solide in suspensie din apa reziduala si se realizeaza adesea in etape succesive. Coagularea se realizeaza prin adaugarea de coagulanti cu sarcini opuse celor ale particulelor solide in suspensie. Flocularea se realizeaza prin adaugarea de polimeri, astfel incat coliziunile de particule de microflocoane le determina sa se grupeze pentru a produce flocoane de dimensiuni mai mari.	
	Flotatie	Separarea flocoanelor de dimensiuni mari sau a particulelor plutitoare din efluent prin aducerea acestora la suprafata suspensiei.	
	Flotatie cu aer dizolvat	Tehnici de flotatie care se bazeaza pe utilizarea aerului dizolvat pentru realizarea separarii materialului coagulat si floculat.	

Sectiunea -14-Comparare cu cerintele BAT

	Cerinta BAT (BREF - WBP)	Aplicabilitate	Conformare/sursa informatiei
	Filtrare	Separarea particulelor solide dintr-un tanc de apa reziduala prin trecerea acestora printr-un mediu poros. Aceasta include diferite tipuri de tehnici, de exemplu, filtrarea cu nisip, microfiltrarea si ultrafiltrarea.	
	Separarea ulei-apa	Separarea si extractia hidrocarburilor insolubile, bazandu-se pe principiul diferentei de gravitatie dintre faze (lichid-lichid sau solid-lichid). Faza de densitate mai ridicata determina sedimentarea, iar faza de densitate mai scazuta determina plutirea la suprafata.	
	Bazine de retentie	Depozite lagunare cu suprafete mari pentru decantarea gravitacionala pasiva a particulelor solide.	
	Sedimentare	Separarea particulelor in suspensie si a materialelor prin decantare gravitacionala.	

15 PROGRAM MASURI OBLIGATORII PENTRU SC KRONOSPAN SEBES SA PENTRU CONFORMAREA BAT

Nr. crt	Masuri pentru conformarea cu BAT	Data implementare	Efectul masurii
1.	Reducerea continutului de pulberi in emisiile in aer provenite de la uscatorul de fibre din sectia MDF, pentru conformarea cu BAT	24.11.2019	Protectia atmosferei, respectarea valorilor limita de emisie BAT
2.	Realizarea unei analize tehnice privind performantele instalatiei de uscare Krono-plus, in scopul reducerii continutului de NOx si compusi organici volatili in gazele reziduale emise la cos	24.11.2019	Protectia atmosferei, respectarea valorilor limita de emisie BAT
3.	Reducerea emisiilor de NOx in aer, provenite de la centrala termica din sectia Chimica si MDF, pentru conformarea cu Legea nr. 278/2013.	24.11.2019	Protectia atmosferei, respectarea valorilor limita de emisie Legea nr. 278/2013

ANEXE