



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MUREȘ

Proiect: AUTORIZAȚIE INTEGRATĂ DE MEDIU

NR. MS 1 din 02.09.2013

Revizuită la 11.04.2014

Actualizată la 02.10.2015

Actualizată la2019

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

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

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

Categoriile de activitate conform anexei nr. 1 la Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale având ca scop prevenirea și controlul integrat al poluării:

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

6.1. "Producerea în instalații industriale de: (c) unul sau mai multe din următoarele tipuri de panouri pe bază de lemn: panouri din aşchii de lemn numite „OSB” (oriented strand board), plăci aglomerate sau panouri fibrolemnoase, cu o capacitate de producție mai mare de 600 m³ pe zi”.

Cod CAEN

1610 – Tăierea și rindeluirea lemnului

1621 – Fabricarea de furnire și a panourilor din lemn

3811 – Colectarea deșeurilor nepericuloase

3832 – Recuperarea materialelor reciclabile sortate

Emisă de: SERVICIUL AVIZE, ACORDURI, AUTORIZAȚII

Data emiterii: 02.09.2013

Data revizuirii: 11.04.2014

Data actualizării: 02.10.2015

Data actualizării:

Prezenta autorizație integrată de mediu își păstrează valabilitatea pe toată perioada în care beneficiarul acesteia obține viza anuală.

DIRECTOR EXECUTIV,

ing. Dănuț ȘTEFĂNESCU

Șef Serviciu

Avize, Acorduri, Autorizații,

geogr. Cristina PUI

Întocmit,

ecolog Laura TODORAN



1. DATE DE IDENTIFICARE ALE OPERATORULUI INSTALAȚIEI

S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A. cu sediul în loc. Reghin, str. Ierbuș, nr. 37, jud. Mureș, înregistrată la Oficiul Registrului Comerțului de pe lângă Tribunalul Mureș, seria B nr. 2569646, cod unic de înregistrare 1235668 din data de 29.11.1992.

Date de contact ale societății:

Tel.: 0265512362

Fax: 0265511481

e-mail: info@kastamonu.ro

www.kastamonu.ro

Informații privind perioada de tranziție: instalație nouă, fără perioadă de tranziție.

2. TEMEIUL LEGAL

Ca urmare a cererii adresate de S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A. cu sediul în loc. Reghin, str. Ierbuș, nr. 37, jud. Mureș, înregistrată la Agenția pentru Protecția Mediului Mureș cu nr. 7461/15.09.2017 privind actualizarea autorizației integrate de mediu nr. MS 1 din 02.09.2013, revizuită la 11.04.2014, actualizată la 02.10.2015,

- în baza analizării documentației de susținere a cererii de actualizare a autorizației integrate revizuite;
- în baza comentariilor și punctelor de vedere înregistrate în timpul consultărilor cu autoritățile membre ale Comisiei de Analiză Tehnică;
- în urma organizării dezbaterii publice la Casa de Cultură Eugen Nicoară din loc. Reghin, str. Spitalului, nr. 11, jud. Mureș în data de 08 octombrie 2018;
- în urma evaluării condițiilor de operare și a respectării cerințelor **Legii nr. 278/2013** privind emisiile industriale, modificată și completată de OUG nr. 101/2017 și Legea nr. 144/2018;
- în baza **O.M. nr. 818/2003** pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu, modificat și completat prin **O.M. nr. 1158/2005** și **O.M. nr. 3970/2012**;
- în baza **H.G. nr. 19/2017** privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului;
- în baza **H.G. nr. 1000/2012** privind reorganizarea și funcționarea Agenției Naționale pentru Protecția Mediului și a instituțiilor publice aflate în subordinea acesteia, cu modificările și completările ulterioare;
- în baza **O.U.G. nr. 195/2005** privind protecția mediului, aprobată cu modificări și completări prin **Legea nr. 265/2006**, cu modificările și completările ulterioare;
- în baza **O.U.G. nr. 75/2018**, pentru modificarea și completarea unor acte normative în domeniul protecției mediului;
- în baza **O.M. nr. 169/2004** pentru aprobarea, prin metoda confirmării directe, a Documentelor de referință privind cele mai bune tehnici disponibile (BREF), aprobate de Uniunea Europeană;
- în baza **Ordinului MAPAM nr. 36/2004**, pentru aprobarea Ghidului tehnic general pentru aplicarea procedurii de emitere a autorizației integrate de mediu;

Cu respectarea cerințelor legale prevăzute de:

- Legea nr. 104/2011 privind calitatea aerului înconjurător;
- Ordinul nr. 756/1997 pentru aprobarea Reglementării privind evaluarea poluării mediului;
- STAS 12574/1987 privind condițiile de calitate ale aerului din zonele protejate;
- Ordinul MAPPM nr. 462/1993 pentru aprobarea Condițiilor tehnice privind protecția atmosferei și Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți atmosferici produși de sursele staționare;
- Legea nr. 188/2018 privind limitarea emisiilor în aer ale anumitor poluanți proveniți de la instalații medii de ardere;
- O.M. nr. 1171/2018 privind aprobarea procedurii de aplicare a vizei anuale a autorizației de mediu și a autorizației integrate de mediu;
- SR 10009:2017 - Acustică – limite admisibile ale nivelului de zgomot din mediul ambiant;



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MUREȘ

Strada Podeni nr. 10, Tîrgu Mureș, jud. Mureș, cod 540253

e-mail: office@apmms.anpm.ro; Tel. 0265/314.984, 0265/314.987 Fax. 0265/314.985



- Legea Apelor nr. 107/1996, cu modificările și completările ulterioare;
- H.G. nr. 188/2002 pentru aprobarea unor norme privind condițiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate, cu modificările și completările ulterioare;
- Legea nr. 458/2002 privind calitatea apei potabile, cu modificările și completările ulterioare;
- Ordinul MMGA nr. 161/2006 de aprobare a Normativului privind clasificarea calității apelor de suprafață în vederea stabilirii stării ecologice a apelor de suprafață;
- Legea nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor, cu modificările și completările ulterioare;
- HG nr. 856/2002 privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei cuprinzând deșeurile, inclusiv deșeurile periculoase;
- O.M. 95/2005 privind criteriile de acceptare și procedurile preliminare de acceptare a deșeurilor la depozitare și lista națională de deșeuri acceptate la fiecare clasă de depozit de deșeuri, cu modificările și completările ulterioare;
- Ordinul comun MMGA/MAI 1121/1281/2006 privind stabilirea modalităților de identificare a containerelor pentru diferite tipuri de materiale în scopul aplicării colectării selective;
- Legea nr. 249/2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, modificată de OUG nr. 38/2016 și OUG nr. 74/2018;
- Ordinul MMP nr. 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaje;
- H.G. nr. 2293/2004 privind gestionarea deșeurilor rezultate în urma procesului de obținere a materialelor lemnoase;
- H.G. nr. 170/2004 privind gestionarea anvelopelor uzate;
- H.G. nr. 235/2007 privind gestionarea uleiurilor uzate;
- H.G. nr. 1132/2008 privind regimul bateriilor și acumulatorilor și al deșeurilor de baterii și acumulatori, cu modificările și completările ulterioare;
- OUG nr. 5/2015 privind deșeurile de echipamente electrice și electronice;
- H.G. nr. 1061/2008 privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României;
- H.G. nr. 140/2008 privind stabilirea unor măsuri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European și al Consiliului nr. 166/2006 privind înființarea Registrului European al Poluanților Emiși și Transferați și modificarea directivelor Consiliului 91/689/CEE și 96/61/CE;
- Legea nr. 360/2003 privind regimul substanțelor și preparatelor chimice periculoase, cu modificările și completările ulterioare;
- Regulamentul (CE) nr. 1272/2008 (CLP – consolidat) – privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;
- Regulamentul (CE) nr. 1907/2006 (REACH – consolidat) – privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice REACH, de înființare a Agenției Europene pentru Produse Chimice, de modificare a Directivei 1999/45/CE și de abrogare a regulamentului CEE 793/1993 al Consiliului și a Regulamentului (CE) nr. 1488/94 al Comisiei, precum și a Directivei 76/769/CEE a Consiliului și a Directivelor 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE și 2000/21/CE ale Comisiei;
- REGULAMENTUL (UE) nr. 605/2014 AL COMISIEI din 5 iunie 2014 de modificare, în scopul introducerii frazelor de pericol și a frazelor de precauție în limba croată și al adaptării la progresul tehnic și științific, a Regulamentului (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor;
- Legea nr. 105/2006 pentru aprobarea OUG nr. 196/2005 privind Fondul pentru mediu, cu modificările și completările ulterioare;
- H.G. nr. 878/2005 privind accesul publicului la informația privind mediul;



- Legea nr. 86/2000 pentru ratificarea Convenției privind accesul la informație, participarea publicului la luarea deciziei și la accesul în justiție în probleme de mediu, semnată la Aarhus la 25.01.2000;
- Legea nr. 5/2000 privind aprobarea Planului de amenajare a teritoriului național - Secțiunea a III-a - zone protejate;
- O.U.G. nr. 57/2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice, cu modificările și completările ulterioare;
- Ordinul nr. 2387/2011 pentru modificarea Ordinului MMDD nr.1964/2007 privind instituirea regimului de arie naturală protejată a siturilor de importanță comunitară, ca parte integrantă a rețelei ecologice europene Natura 2000 în România;
- H.G. nr. 971/2011 pentru modificarea și completarea Hotărârii Guvernului nr. 1.284/2007 privind declararea ariilor de protecție specială avifaunistică ca parte integrantă a rețelei ecologice europene Natura 2000 în România;
- O.U.G. nr. 68/2007 privind răspunderea de mediu cu referire la prevenirea și repararea prejudiciului asupra mediului, aprobată prin Legea nr. 19/2008, cu modificările și completările ulterioare;

Ținând seama de recomandările următoarelor documente de referință privind cele mai bune tehnici disponibile aprobate de Uniunea Europeană:

- **IPPC Reference Document on Best Available Techniques for Waste Water/Waste Gas Treatment/Management in The Chemical Sector, February 2003,**
- **IPPC Draft Reference Document on The General Principles of Monitoring, July 2003,**
- **IPPC Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage, July 2006,**
- **IPPC Reference Document on Best Available Techniques for Large Combustion Plants, July 2006,**
- **Reference Document on Best Available Techniques in Energy Efficiency, February 2009,**
- **Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Wood-Based Panels - DECIZIA DE PUNERE ÎN APLICARE (UE) 2015/2119 A COMISIEI din 20 noiembrie 2015 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului, pentru producerea de panouri pe bază de lemn.**

În condițiile în care orice emisie rezultată în urma activității va fi în conformitate și nu va depăși cerințele legislației de mediu din România, armonizată legislației Uniunii Europene și prevederile prezentei autorizații, se emite :

AUTORIZAȚIA INTEGRATĂ DE MEDIU NR. MS 1 din 02.09.2013
Revizuită la 11.04.2014
Actualizată la 02.10.2015
Actualizată la

pentru: **S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A.**

Amplasament platformă industrială: loc. Reghin, str. Ierbuș, nr. 37, jud. Mureș

“Această autorizație integrată de mediu este emisă în scopul protecției integrate a mediului conform Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale, cu modificările și completările ulterioare și nici o prevedere a acesteia nu trebuie înțeleasă ca anulând alte obligații sau cerințe legale ale operatorului în conformitate cu alte prevederi legale aplicabile activității autorizate.”



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MUREȘ

Strada Podeni nr. 10, Țirgu Mureș, jud. Mureș, cod 540253

e-mail: office@apmms.anpm.ro; Tel. 0265/314.984, 0265/314.987 Fax. 0265/314.985



Autorizația include condițiile necesare pentru asigurarea că:

- a) sunt luate toate măsurile necesare pentru prevenirea poluării;
- b) se aplică cele mai bune tehnici disponibile;
- c) nu se generează nicio poluare semnificativă;
- d) se previne generarea deșeurilor, potrivit prevederilor Legii nr. 211/2011, ale Ordonanței de urgență a Guvernului nr. 195/2005 privind protecția mediului, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare, ale Hotărârii Guvernului nr. 942/2017 privind aprobarea Planului național de gestionare a deșeurilor, ale Hotărârii Guvernului nr. 235/2007 privind gestionarea uleiurilor uzate, ale Hotărârii Guvernului nr. 1.061/2008 privind transportul deșeurilor periculoase și nepericuloase pe teritoriul României, ale Ordinului ministrului mediului și gospodăririi apelor și al ministrului integrării europene nr. 1.364/1.499/2006 de aprobare a planurilor regionale de gestionare a deșeurilor, cu modificările ulterioare;
- e) în situația în care se generează deșeuri, în ordinea priorității și potrivit prevederilor Legii nr. 211/2011, ale Ordonanței de urgență a Guvernului nr. 195/2005, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 265/2006, cu modificările și completările ulterioare, ale Hotărârii Guvernului nr. 942/2017 privind aprobarea Planului național de gestionare a deșeurilor, ale Hotărârii Guvernului nr. 235/2007, ale Hotărârii Guvernului nr. 1.061/2008, ale Ordinului ministrului mediului și gospodăririi apelor și al ministrului integrării europene nr. 1.364/1.499/2006, cu modificările ulterioare, acestea sunt pregătite pentru reutilizare, reciclare, valorificare sau, dacă nu este posibil tehnic și economic, sunt eliminate, cu evitarea sau reducerea oricărui impact asupra mediului;
- f) se utilizează eficient energia;
- g) sunt luate măsurile necesare pentru prevenirea accidentelor și limitarea consecințelor acestora;
- h) sunt luate măsurile necesare pentru ca, în cazul încetării definitive a activității, să se evite orice risc de poluare și să se readucă amplasamentul la o stare satisfăcătoare, potrivit prevederilor art. 22

Autorizația integrată de mediu conține cerințele de monitorizare adecvate descărcărilor de poluanți care au loc și specifică metodologia și frecvența de măsurare, procedura de evaluare și obligația de a furniza autorității competente datele solicitate de aceasta pentru verificarea conformării cu autorizația.

Conform O.U.G nr. 195/2005, privind protecția mediului, cu modificările și completările ulterioare, art.17, alin. (3), (4) și (5), autorizația integrată de mediu se suspendă de către autoritatea emitentă pentru nerespectarea prevederilor acesteia, după o notificare prealabilă prin care se poate acorda un termen de cel mult 60 zile pentru îndeplinirea obligațiilor. Suspendarea se menține până la eliminarea cauzelor dar nu mai mult de șase luni. Pe perioada suspendării, desfășurarea activității este interzisă. În cazul în care nu s-au îndeplinit condițiile stabilite prin actul de suspendare, autoritatea competentă pentru protecția mediului dispune, după expirarea termenului de suspendare, anularea autorizației. Dispozițiile de suspendare și, implicit, de încetare a desfășurării activității sunt executorii de drept.

Nerespectarea prevederilor autorizației integrate de mediu atrage după sine suspendarea și/sau anularea acesteia, după caz.



3. CATEGORIA DE ACTIVITATE

Prezenta autorizație se aplică tuturor activităților desfășurate sub controlul operatorului, de la primirea materialelor pe amplasament până la expedierea produselor finite, inclusiv managementul deșeurilor de la punctul de colectare până la punctul de eliminare sau recuperare.

Denumirea instalației:

- **Fabrica de PAL și Fabrica Doorskin**

Activitățile desfășurate în cadrul S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A. se încadrează în prevederile Anexei nr. 1 la Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale, cu următoarele categorii de activitate:

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

și

6.1. "Producerea în instalații industriale de: (c) unul sau mai multe din următoarele tipuri de panouri pe bază de lemn: panouri din aşchii de lemn numite „OSB” (oriented strand board), plăci aglomerate sau panouri fibrolemnoase, cu o capacitate de producție mai mare de 600 m³ pe zi”.

Nr. Crt.	Instalații de ardere	Putere termică nominală (MW)
1.	Fabrica de PAL – Centrală termică (care înglobează generatorul de gaze calde și unitatea de încălzire a uleiului termic) alimentată cu gaze naturale la pornire și combustibil solid (material lemnos) în funcționare normală	69,5

Nr. Crt.	Panouri pe bază de lemn	Capacitatea de producție (mc/zi)
1.	Plăci aglomerate din lemn (PAL)	1950
2.	Fețe de uși	328,9

Autorizația integrată de mediu se referă la instalația delimitată conform planului de situație general al societății, anexă la documentația de solicitare.

4. DOCUMENTAȚIA DE SOLICITARE

Documentația înaintată de S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A. pentru emiterea autorizației integrate de mediu nr. MS 1 / 02.09.2013 cuprinde:

- Formular de solicitare;
- Raport de amplasament, întocmit de SC OCON ECORISC SRL Turda;
- Autorizație de gospodărire a apelor nr. 59 din 19.04.2013, valabilitate 19.04.2023, emisă de A.N. „Apele Române” – Administrația Bazinală de Apă Mureș;
- Autorizație de securitate la incendiu nr. 1099695 din 23.11.2012, emisă de I.S.U. "HOREA" al județului Mureș;
- Notificare privind îndeplinirea prevederilor legale referitoare la igienă și sănătate publică nr. 587 din 15.04.2013, emisă de Direcția de Sănătate Publică a Județului Mureș;
- Contract de furnizare/prestare a serviciului de alimentare cu apă și de canalizare pentru persoane juridice nr. 841/09.05.2012 încheiat cu SC COMPANIA AQUASERV SA Tîrgu-Mureș – Sucursala Reghin;



- Contract privind racordarea la sistemul de distribuție a gazelor naturale nr. 205659701/10.10.2011 încheiat cu SC E.ON GAZ DISTRIBUȚIE SA Tîrgu-Mureș;
- Contract de furnizare a energiei electrice nr. 224 din 08.02.2012 încheiat cu SC Alpiq RomIndustries SRL București, cu actele adiționale nr. 1/19.04.2012, 4/12.03.2013;
- Contract de prestări servicii nr. 23392/11.06.2012 încheiat cu SC COMPANIA AQUASERV SA Tîrgu-Mureș – Sucursala Reghin;
- Contract de prestări servicii nr. 1145/13.02.2013 încheiat cu SC NIDA ECO SRL Petelea, cu actul adițional nr. 1/04.03.2013;
- Contract de prestări servicii nr. 900/08.02.2013 încheiat cu SC AUTO BOBINAJ SRL Cristești, cu actul adițional nr. 1/06.03.2013;
- Contract de prestării servicii nr. 1204/14.02.2013 încheiat cu SC F&G ECO SRL Tîrgu-Mureș;
- Contract civil de vânzare-cumpărare nr. 118/01.03.2013 încheiat cu SC REMAT MURES SA Tîrgu-Mureș;
- Acord de mediu nr. 2/13.01.2011 emis de APM Mureș;
- Acord de mediu nr. SB 01/03.01.2012 emis de ARPM Sibiu;
- Acord de mediu nr. 2/13.01.2011 revizuit la data de 14.02.2013 emis de APM Mureș;
- Acord de mediu nr. SB 01/03.01.2012 revizuit la data de 14.02.2013 emis de APM Mureș;
- Autorizații de construire nr. 3/17.01.2011, 194/10.10.2011, 121/31.07.2012, 212/14.11.2012 emise de Primăria municipiului Reghin;
- Certificat de Înregistrare cu nr. de ordine în registrul comerțului J26/12/24.01.1991 având CUI 1235668, seria B, nr. 2569646 eliberat de Oficiul Registrului Comerțului de pe lângă Tribunalul Mureș la data de 19.04.2012;
- Certificat Constatator emis de Oficiul Registrului Comerțului de pe lângă Tribunalul Mureș la data de 19.04.2012;
- Certificate SR EN ISO 9001:2008, SR EN ISO 14001:2005, SR OHSAS 18001:2008, ISO 27001:2006;
- Certificat FSC;
- Declarația de politică referitoare la Sistemul de management integrat – calitate, mediu, sănătate și securitate ocupațională;
- Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale;
- Plan de închidere și dezafectare Fabrica de PAL SC KASTAMONU ROMANIA SA, elaborat de SC OCON ECORISC SRL Turda;
- Rapoarte de încercare;
- Studiu acustic efectuat de SC ACOUSTIC DESIGN SRL Brașov;
- Studiu de dispersie al poluanților efectuat de Universitatea “Babeș-Bolyai” Cluj-Napoca, Facultatea de Știința și Ingineria Mediului, Centrul de Cercetări pentru Managementul Dezastrelor;
- Planuri de situație, planuri de încadrare în zonă;
- Planuri rețele apă-canal;
- Scheme tehnologice (flux tehnologic general, flux tehnologic generator gaze calde, flux tehnologic uscător aşchii, flux tehnologic WESP, flux tehnologic gaze presa PAL, flux tehnologic melaminare);
- Localizarea surselor de emisie pe schema fluxului tehnologic;
- Fotografii ale surselor de emisie;
- Schema bilanțului de apă tehnologică;
- Fișe tehnice de securitate;
- Documente doveditoare privind mediatizarea repetată a solicitării autorizației integrate de mediu, a etapelor de procedură;
- Tarife pentru parcurgerea etapelor de procedură și taxă fond de mediu.

Documentația înaintată de S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A. pentru revizuirea autorizației integrate de mediu nr. MS 1 / 02.09.2013 cuprinde:



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MUREȘ

Strada Podeni nr. 10, Tîrgu Mureș, jud. Mureș, cod 540253

e-mail: office@apmms.anpm.ro; Tel. 0265/314.984, 0265/314.987 Fax. 0265/314.985



- Formular de solicitare, actualizat;
- Decizia etapei de încadrare nr. 6894 din 21.10.2013 emisă de APM Mureș pentru proiectul "Blaturi de bucătărie";
- Clasarea notificării nr. 7213/11.10.2013 emisă de APM Mureș pentru proiectul „Extindere depozit produse finite Hala PAL”;
- Rapoarte de încercare;
- Fișe tehnice de securitate;
- Plan de încadrare în zonă;
- Planuri de situație;
- Flux tehnologic general;
- Scheme de flux tehnologic;
- Documente doveditoare privind mediatizarea repetată a solicitării de revizuire a autorizației integrate de mediu, a etapelor de procedură;
- Tarife pentru parcurgerea etapelor de procedură și taxă fond de mediu.

Documentația înaintată de S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A. pentru actualizarea autorizației integrate de mediu nr. MS 1 / 02.09.2013, revizuită la 11.04.2014 cuprinde:

- Formular de solicitare, actualizat;
- Raport de amplasament PAL+ Doorskin, întocmit de SC OCON ECORISC SRL Turda;
- Autorizație de gospodărire a apelor nr. 59 din 19.04.2013, revizuită în data de 29.06.2015, valabilitate 19.04.2023, emisă de A.N. „Apele Române” – Administrația Bazinală de Apă Mureș, pentru Fabrica de PAL și Fabrica Doorskin;
- Autorizație integrată de mediu nr. MS1/02.09.2013, revizuită la 11.04.2014, pentru Fabrica de PAL, emisă de APM Mureș;
- Autorizație de mediu nr. 3/07.01.2010, revizuită la 10.05.2013 pentru Fabrica de cherestea, rigle și paleți, Fabrica Doorskin, Fabrica Doorframe, Gospodăria de apă industrială, emisă de APM Mureș;
- Autorizații de construire nr. 75/11.05.2015 și nr. 157/03.08.2015 emise de Primăria municipiului Reghin;
- Plan de închidere și dezafectare Kastamonu România-Fabricile de PAL și Fețe Uși;
- Certificate SR EN ISO 9001:2008, SR EN ISO 14001:2005, SR OHSAS 18001:2008, ISO 27001:2013, SR/ISO/CEI 27001:2013;
- Certificat FSC;
- Contract de prestări servicii nr. 9928/21.10.2014 încheiat cu S.C. Indeco Grup S.R.L. București, pentru Fabrica de PAL, cu actele adiționale nr. 1/ 24.02.2015 și nr. 2/13.03.2015;
- Contract de prestări servicii nr. 9930/21.10.2014 încheiat cu S.C. Indeco Grup S.R.L. București, pentru Platforma industrială exceptând Fabrica de PAL, cu actul adițional nr. 1/24.02.2015;
- Contract de prestare a serviciului de salubritate nr. 1349/2012, încheiat cu S.C. R.A.G.C.L. S. A. Reghin;
- Contract de prestări servicii de colectare și neutralizare deșeurii medicale nr. 4828/2014, încheiat cu AKSD România S.R.L. Chirileu;
- Contract de prestări servicii nr. 5884/2014, încheiat cu S.C. FEROCOLECT S.R.L. Reghin;
- Contract de prestare servicii nr. 3607/2015, încheiat cu S.C. RECYCLING PROD S.R.L. Bărdești;
- Rapoarte de încercare;
- Flux tehnologic general PAL;
- Flux tehnologic general Doorskin;
- Scheme de flux tehnologic;
- Documente doveditoare privind mediatizarea repetată a solicitării de actualizare a autorizației integrate de mediu revizuită, a etapelor de procedură;
- Tarife pentru parcurgerea etapelor de procedură;



- Planuri de situație;
- Plan de încadrare în zonă;
- Fișe tehnice de securitate.

Documentația înaintată de S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A. pentru actualizarea autorizației integrate de mediu nr. MS 1 / 02.09.2013, revizuită la 11.04.2014, actualizată la 02.10.2015 cuprinde:

- Formular de solicitare, actualizat;
- Raport de amplasament PAL+ Doorskin, întocmit de SC OCON ECORISC SRL Turda;
- Autorizație de gospodărire a apelor nr. 59 din 19.04.2013, revizuită în data de 03.08.2018, valabilitate 19.04.2023, emisă de A.N. „Apele Române” – Administrația Bazinală de Apă Mureș, pentru Fabrica de PAL și Fabrica Doorskin;
- Autorizație integrată de mediu nr. MS1/02.09.2013, revizuită la 11.04.2014, actualizată la 02.10.2015, pentru Fabrica de PAL și Fabrica Doorskin, emisă de APM Mureș;
- Autorizație de mediu nr. 3/07.01.2010, revizuită la 10.05.2013, revizuită la 18.11.2015 pentru Fabrica de cherestea, rigle și paleți, Fabrica Doorframe, Gospodăria de apă industrială, emisă de APM Mureș;
- Autorizații de construire nr. 75/11.05.2015, nr. 157/03.08.2015, nr. 144/09.11.2016 și nr. 180/14.11.2017, emise de Primăria municipiului Reghin;
- Certificate SR EN ISO 9001:2008, SR EN ISO 14001:2005, SR OHSAS 18001:2008, ISO 27001:2013, IOS-MAT-0003-Attestation WKI-952, IOS-MAT-0003-Attestation WKI-953;
- Certificat FSC;
- Contract de prestare a serviciului de salubritate nr. 1349/29.10.2012, încheiat cu S.C. R.A.G.C.L. S. A. Reghin;
- Contract de prestări servicii de colectare și neutralizare deșeurilor medicale nr. 4828/21.05.2014 și Act adițional nr. 1 la acesta, încheiate cu AKSD România S.R.L. Chirileu;
- Contract de prestări servicii nr. 5884/20.06.2014 și Act adițional nr. 1 la acesta, încheiate cu S.C. FEROCOLECT S.R.L. Reghin;
- Contract de prestare servicii nr. 6495/10.05.2016 și Acte adiționale nr. 1, 2, 3, 6, 7 la acesta, încheiate cu S.C. RECYCLING PROD S.R.L. Bărdești;
- Contract civil de vânzare-cumpărare nr. 40/02.02.2017, privind deșeurile industriale reciclabile, încheiat cu REMAT MUREȘ S.A. Tîrgu Mureș;
- Contract pentru preluarea obligațiilor de valorificare și reciclare a deșeurilor de ambalaje nr. C266/01.02.2017 și Anexele nr. 1, 2, 3, 4, 5 la acesta, încheiate cu S.C. ROM PACK MANAGEMENT S.A. București;
- Contract pentru preluarea responsabilității realizării obiectivelor anuale privind valorificarea și reciclarea deșeurilor de ambalaje nr. 550/14.02.2017 și Anexele nr. 1, 2, 3 și 4 la acesta, încheiate cu S.C. ECO-X S.A. Vînători – Vrancea.
- Protocol de colaborare RCL.19.1.F03, nr. 279/12.06.2015, privind colectarea deșeurilor provenite din echipamente de iluminat, încheiat cu Asociația RECOLAMP București;
- Contract de furnizare/prestare a serviciului de alimentare cu apă și de canalizare pentru persoane juridice nr. 00003/01.03.2018, încheiat cu S.C. COMPANIA AQUASERV S.A. Tîrgu-Mureș – Sucursala Reghin;
- Contract de prestări servicii Nr. 815/19.01.2017 privind lucrări de vidanjare a fosei septice, haznale, decantoare și din anumite procese tehnologice, încheiat cu S.C.ROBOKI S.R.L. Reghin;
- Rapoarte de încercare;
- Flux tehnologic general PAL;
- Flux tehnologic general Doorskin;
- Flux tehnologic linie blaturi de bucătărie;
- Flux tehnologic stația de preepurare;



- Scheme de flux tehnologic;
- Documente doveditoare privind mediatizarea repetată a solicitării de actualizare a autorizației integrate de mediu actualizată, a etapelor de procedură;
- Tarife pentru parcurgerea etapelor de procedură;
- Planuri de situație;
- Plan de încadrare în zonă;
- Fișe cu date de securitate.

5. MANAGEMENTUL ACTIVITĂȚII

Operatorul are implementat și certificat sistemul de management integrat Calitate – Mediu – Sănătate – Securitate, conform ISO 9001:2008, ISO 14001:2005, ISO 18001:2008 și ISO 27001:2013. De asemenea, unitatea este certificată FSC (Forest Stewardship Council). Societatea are implementate sisteme eficiente de exploatare și de întreținere referitoare la toate fazele procesului tehnologic:

- Procedură documentată pentru controlul operațiunilor care pot avea impact nefavorabil asupra siguranței, sănătății și mediului;
- Instrucțiuni de lucru pentru operarea în siguranță a utilajelor/instalațiilor aferente procesului de producție și activităților conexe și pentru manevrare și depozitare a materiei prime și materialelor în condiții de siguranță și de protejare a mediului;
- Instrucțiuni de lucru specifice de identificare, revizuire și prioritizare a elementelor instalației pentru care este adecvat un regim de întreținere preventiv;
- Program de întreținere și reparație a echipamentelor, incluzând și inspecții regulate a elementelor „neproductive” de mare importanță cum ar fi rezervoarele, conductele, cuve de retenție și echipamente de control a emisiilor, în care sunt stabilite perioadele la care acestea se efectuează în funcție de recomandările producătorilor de echipamente și de numărul de ore de funcționare, sarcinile de întreținere planificată, sarcinile de întreținere la cerere și sarcinile corective.

5.1. Conștientizare și instruire

5.1.1. Operatorul trebuie să stabilească și să mențină proceduri pentru realizarea de instruirii adecvate privind protecția mediului pentru toți angajații a căror activitate poate avea efect semnificativ asupra mediului, asigurând păstrarea documentelor privind instruirile efectuate.

5.1.2. Personalul, care are sarcini clar desemnate, trebuie să fie calificat conform specificului instalației, pe bază de studii, instruirii și/sau experiență adecvată.

5.1.3. Personalul trebuie să cunoască și să respecte normele PSI și de protecție a muncii în vigoare.

5.1.4. Un exemplar din prezenta autorizație trebuie să rămână, în orice moment, accesibil personalului desemnat cu atribuții în domeniul protecției mediului.

5.2. Responsabilități

5.2.1. Titularul autorizației trebuie să asigure cu decizie o persoană responsabilă cu probleme de protecția mediului. ***În conformitate cu prevederile Ordonanței de urgență nr. 195/2005 privind protecția mediului (art. 94, lit. e, f, g), aprobată prin Legea nr. 265/2006, S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A., prin persoana cu atribuții în domeniul protecției mediului, va asista persoanele împuternicite cu activități de verificare,***



inspecție și control, punându-le la dispoziție evidența măsurătorilor proprii și toate celelalte documente relevante și le va facilita controlul activității precum și prelevarea de probe. Va asigura, de asemenea, accesul persoanelor împuternicite pentru verificare, inspecție și control la instalațiile tehnologice generatoare de impact asupra mediului, la echipamentele și instalațiile de depoluare a mediului, precum și în spațiile sau în zonele aferente acestora. Operatorul instalației are obligația de a realiza, în totalitate și la termen, măsurile impuse prin actele de constatare încheiate de persoanele împuternicite cu activități de verificare, inspecție și control.

5.2.2. Contribuția la Registrul European al Poluanților Emiși și Transferați (PRTR) va fi depusă la termenul stabilit conform punctului 14 din prezenta autorizație. Poluanții care trebuie incluși în raportul către autoritatea competentă pentru protecția mediului vor fi cei menționați în Ghidul pentru Implementarea PRTR la nivel european.

5.2.3. Prevenirea și repararea prejudiciului asupra mediului

În cazul producerii unui prejudiciu, operatorul instalației suportă costul pentru repararea prejudiciului și înlătură urmările produse de acesta, restabilind condițiile inițiale producerii prejudiciului, conform principiului „poluatorul plătește”.

Se vor respecta prevederile OUG nr. 68/2007 privind răspunderea de mediu cu referire la prevenirea și repararea prejudiciului asupra mediului, aprobată prin Legea nr. 19/2008, cu modificările și completările ulterioare.

În cazul producerii unui prejudiciu, definit conform OUG nr. 68/2007, operatorul are obligația de a informa, în maxim 2 ore de la producerea prejudiciului, **A.P.M. Mureș și Comisariatul Județean Mureș al Gărzii Naționale de Mediu** despre:

- a) date de identificare ale operatorului;
- b) momentul și locul producerii prejudiciului adus mediului;
- c) caracteristicile prejudiciului asupra mediului;
- d) cauzele care au generat prejudiciul;
- e) elementele de mediu afectate;
- f) măsurile demarate pentru prevenirea extinderii sau agravării prejudiciului adus mediului;
- g) alte informații considerate relevante de operator.

În cazul unei amenințări iminente cu un prejudiciu asupra mediului, definită conform OUG nr. 68/2007, operatorul este obligat să ia imediat măsurile preventive necesare, și în termen de 2 ore de la luarea la cunoștință a apariției amenințării, să informeze A.P.M. Mureș și Comisariatul Județean Mureș al Gărzii Naționale de Mediu.

Informațiile pe care operatorul este obligat să le aducă la cunoștință autorităților se referă la:

- a) date de identificare ale operatorului;
- b) momentul și locul apariției amenințării iminente;
- c) elementele de mediu posibil a fi afectate;
- d) măsurile demarate pentru prevenirea prejudiciului;
- e) alte informații considerate relevante de operator.

În termen de 1 oră de la finalizarea măsurilor preventive, operatorul informează autoritățile despre măsurile întreprinse pentru prevenirea prejudiciului și eficiența acestora.

În cazul în care amenințarea iminentă persistă în ciuda măsurilor adoptate, operatorul informează, în termen de 6 ore de la momentul la care s-a constatat ineficiența măsurilor luate, APM Mureș și Comisariatul Județean Mureș al Gărzii Naționale de Mediu despre:

- a) măsurile întreprinse pentru prevenirea prejudiciului;
- b) evoluția situației în urma aplicării măsurilor preventive;
- c) alte măsuri, după caz, care se iau pentru prevenirea înrăutățirii situației.

5.3. Acțiuni de control

5.3.1. Operatorul instalației are obligația să respecte condițiile impuse prin prezenta autorizație și va iniția investigații și acțiuni de remediere în cazul unor neconformități cu prevederile acesteia.

5.3.2. Operatorul instalației va lua toate măsurile care să asigure că nici o poluare importantă nu va fi cauzată.



5.3.3. Operatorul instalației va lua toate măsurile de prevenire eficientă a poluării, în special prin recurgerea la cele mai bune tehnici disponibile.

5.3.4. Operatorul instalației trebuie să se asigure că toate operațiunile de pe amplasament vor fi realizate în așa manieră încât emisiile să nu determine deteriorarea sau perturbarea semnificativă a mediului din afara limitelor amplasamentului.

5.3.5. Operatorul instalației trebuie să stabilească și să mențină un Sistem de Management al Autorizației (SMA) pentru îndeplinirea cerințelor prezentei autorizații. Acest sistem va evalua toate operațiunile și va revizui toate opțiunile accesibile pentru utilizarea unei tehnologii mai curate, a unei producții mai curate, precum și pentru evitarea producerii și/sau minimizarea cantităților de deșeuri.

5.4. Raportări

5.4.1. Operatorul instalației trebuie să înregistreze și să păstreze în registre toate punctele de prelevare a probelor, analizele, măsurătorile, examinările și toate cerințele înscrise în prezenta autorizație.

5.4.2. Registrul va fi pus la dispoziția autorității competente pentru protecția mediului și/sau autorității de control pentru verificări.

5.4.3. Persoana împuternicită cu atribuții în domeniul protecției mediului va transmite autorității competente pentru protecția mediului raportările solicitate la datele stabilite, conform prevederilor capitolului 14 al prezentei autorizații.

5.4.4. Frecvența și scopul raportărilor prevăzute în autorizație pot fi modificate, prin acceptul scris al autorității competente pentru protecția mediului, care va urmări și centraliza datele transmise.

5.5. Notificarea autorităților

5.5.1. Operatorul instalației are obligația anunțării A.P.M. Mureș, G.N.M. – Comisariatul Județean Mureș și Administrația Națională „Apele Române” – Administrația Bazinală de Apă Mureș în termen de 24 ore din momentul producerii:

- oricărei emisii apărute incidental, accidental ori ca urmare a unui accident major;
- oricărei funcționări defectuoase a echipamentelor de control sau a echipamentelor de monitorizare, care poate duce la pierderea controlului oricărui sistem de reducere a poluării de pe amplasament.

Notificările vor cuprinde: data și ora incidentului, detalii privind natura oricărei emisii și a oricărui risc creat de incident și măsurile luate pentru minimizarea emisiilor și evitarea repetării incidentului.

5.5.2. Operatorul instalației trebuie să înregistreze orice incident. Această înregistrare trebuie să includă detalii privind natura, extinderea și impactul incidentului, precum și circumstanțele care au dat naștere acestuia. Înregistrarea trebuie să includă toate măsurile corective luate pentru protejarea mediului și evitarea repetării în timp. După notificarea incidentului, operatorul trebuie să depună la sediul APM Mureș, raportul privind incidentul. Un raport succint asupra incidentelor consemnate trebuie depus la APM Mureș, ca parte a RAM.

5.5.3. În cazul unor situații de urgență, definite conform O.U.G. 21/2004, aprobată prin Legea nr. 15/2005, va fi anunțat Inspectoratul pentru Situații de Urgență, care asigură coordonarea unitară și permanentă a activității de prevenire și gestionare a situațiilor de urgență.

5.5.4. În cazul oricărei situații de mai jos, operatorul instalației va trimite o notificare scrisă către A.P.M. Mureș, G.N.M. – Comisariatul Județean Mureș, în termen de 14 zile de la producere:

- încetarea permanentă a activității oricărei părți sau a întregii instalații autorizate;
- încetarea activității oricărei părți sau a întregii instalații autorizate pentru o perioadă care poate depăși un an;
- reluarea exploatării oricărei părți sau a întregii instalații autorizate după oprire;
- schimbarea operatorului instalației;
- revizuirea autorizației de gospodărire a apelor.

5.5.5. În cazul în care operatorul urmează să deruleze sau să fie supus unei proceduri de vânzare a pachetului majoritar de acțiuni, vânzare de active, fuziune, divizare, concesiune, ori în alte situații care implică schimbarea titularului de activitate, precum și în caz de



dizolvare urmată de lichidare, faliment, încetarea activității, acesta are obligația de a notifica autoritatea competentă pentru protecția mediului.

Autoritatea competentă pentru protecția mediului informează operatorul cu privire la obligațiile de mediu care trebuie asumate de părțile implicate, pe baza evaluărilor care au stat la baza emiterii actelor de reglementare existente.

În termen de 60 de zile de la data semnării/emiterii documentului care atestă încheierea uneia dintre proceduri, părțile implicate transmit în scris autorității competente pentru protecția mediului obligațiile asumate privind protecția mediului, printr-un document certificat pentru conformitate cu originalul. Clauzele privind obligațiile de mediu cuprinse în actele întocmite au un caracter public.

Îndeplinirea obligațiilor de mediu este prioritară în cazul procedurilor de: dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activității.

5.5.6. Operatorul are obligația să informeze autoritatea competentă cu privire la orice modificări planificate în exploatarea instalației. Orice modificare substanțială planificată în exploatarea instalației nu va fi realizată fără a avea autorizație integrată de mediu, potrivit prevederilor legislației în domeniul evaluării impactului asupra mediului și celor din Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale având ca scop prevenirea și controlul integrat al poluării.

6. MATERII PRIME ȘI AUXILIARE

6.1. Prevederi generale privind materiile prime și auxiliare

Operatorul instalației va folosi materiile prime descrise în documentație, conforme cu cele mai bune tehnici disponibile, prezentate în tabelul – Materii prime, materiale auxiliare.

6.1.1. Operatorul va ține evidența lunară a materiilor prime, materialelor și substanțelor chimice utilizate.

6.1.2. Operatorul va menține proceduri pentru revizuirea sistematică în concordanță cu noile progrese referitoare la materiile prime, materialele și substanțele chimice utilizate, în vederea reducerii impactului asupra mediului.

6.1.3. Se vor lua toate măsurile necesare privind recepția, descărcarea, depozitarea și livrarea către secțiile productive a materialelor prăfoase, lichide și gazoase pentru a preveni sau limita efectele negative asupra mediului, în special poluarea aerului, apei de suprafață și subterane. Se vor afla în stoc materiale absorbante sau de neutralizare a scurgerilor accidentale.

6.1.4. Orice modificare a materiilor prime și a substanțelor utilizate va fi notificată autorității competente pentru protecția mediului.

6.2. Gestiunea substanțelor și preparatelor periculoase

6.2.1. Achiziționarea substanțelor și preparatelor periculoase, se va face numai în condițiile în care producătorul, distribuitorul sau importatorul furnizează fișa cu date de securitate, care va permite utilizatorului să ia toate măsurile necesare pentru protecția mediului, sănătății și pentru asigurarea securității la locul de muncă.

6.2.2. Testarea și evaluarea proprietăților substanțelor în vederea clasificării se efectuează în conformitate cu Regulamentul nr. 1907/2006 al Parlamentului European și al Consiliului privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice (REACH).

6.2.3. Este interzisă introducerea pe piață a substanțelor periculoase dacă ambalajul acestora nu îndeplinește următoarele cerințe:

- ambalajul trebuie să fie proiectat și realizat astfel încât să împiedice orice pierdere a conținutului;
- materialele din care sunt realizate ambalajul și sistemele de închidere trebuie să fie rezistente la atacul conținutului și nu trebuie să formeze compuși periculoși cu conținutul;
- ambalajul și sistemele de închidere trebuie să fie rezistente și solide pentru a se evita slăbirea acestora și pentru a îndeplini criteriile de securitate în condițiile unei manipulări normale;



- recipientele prevăzute cu sisteme de închidere care să permită reînchiderea sunt proiectate și realizate astfel încât ambalajul să poată fi închis în mod repetat fără pierderi de conținut.

Materii prime, materiale auxiliare:

FABRICA DE PAL

Nr. crt	Denumirea	Cantitatea maximă în stoc (tone)	Consum mediu lunar (tone)	Mod de stocare	Zona/fa za de utilizare	Clasificarea și etichetarea substanțelor sau preparatelor chimice		
						Periculoase/ Nepericuloase (P/N)	Periculozitate	Fraze de pericol
1	Lemn rotund și despicat (lobde), capete de bușteni foarte subțiri și vârfuri, margini de la prelucrarea cherestelei, resturi de la fabricarea mobilei, crăci și tulpini subțiri, tocătură de lemn, rumeguș, talaș, așchii, resturi de scândură și furnir, praf de lemn, scoarță și plută, deșeuri de țesuturi vegetale, deșeuri de ambalaje din lemn, deseuri din exploatarea forestiera	200.000	42.000	Platforme betonate, depozite rumeguș, silozuri de beton (buncăre), silozuri etanșe, silozuri exterioare și platforme exterioare betonate și pietruite	Fabricarea plăcilor de PAL	N	-	-
			10.000		Centrala termică	N	-	-
			100		Reutilizare și ambalaje	N	-	-
2	Hârtie crudă	500	240	Role	La faza de impregnare a hârtiei	-	-	-
3	ACID SULFAMIC	5,250	2,88	Saci hârtie cu interior folie plastic	La faza de impregnare a hârtiei	P	Coroziv	H315 H319 H412



4	DIETANOLAMIN A	3,440	1,42	IBC 1000 litri	La faza de impregnare a hârtiei	P	Iritant	H302, H315, H318, H373
5	ALCOOL IZOPROPILIC	0,650	0,11	IBC 1000 litri	La faza de impregnare a hârtiei	P	Foarte inflamabil Iritant	H225 H319 H336
6	PLURAFAC LF 900	1,280	0,53	IBC 1000 litri	La faza de impregnare a hârtiei	P	Iritant	H315 H319
7	MORFOLINA	5,640	1,55	IBC 1000 litri	La faza de impregnare a hârtiei	P	Inflamabil, iritant, nociv	H226 H302 H312 H314 H332
8	BOGAESTER TO8P	1,500	0,41	IBC 1000 litri	La faza de impregnare a hârtiei	N	-	-
9	HEXAMETILEN-TETRAMINĂ	3	0,8	Saci de hârtie laminați cu PE-20 kg	La faza de impregnare a hârtiei	P	Inflamabil, Nociv, Periculos pentru mediu	H228 H317
10	*RUCO-Guard Air	1.5	0,28	Bidoane plastic 200 L	La faza de impregnare a hârtiei	N	-	H226
11	RAȘINĂ UF	64,5	338	2 rezervoare x 25 mc	La faza de impregnare a hârtiei	N	-	-
		928	3442	4 rezervoare x 180 mc	La formarea covorului de PAL			
12	RAȘINĂ MF	58,5	280	3 rezervoare x 15 mc	La faza de impregnare a hârtiei	N	-	-



13	ACMOSOL 133-1	0,300	0,008	Bidoane plastic 5 litri	La faza de impregnar e a hârtiei	P	Iritant	H225 H319 H336
14	Sulfat de amoniu	12,525	56	Saci rafie, paletați	La faza de impregnar e a hârtiei și la formarea covorului de PAL	N	-	-
15	Parafină	14,700	49	Cutii carton și folie plastic	La formarea covorului de PAL	P	iritant	H336
16	Emulsie parafină	18,075	Consum ocazion al	Emulsie, în rezervor	La formarea covorului de PAL	N	-	-
17	Emulsie Muzin 201S	0,150	Consum ocazion al	Butoaie 50 l	La ascutirea cuțitelor	N	-	-
18	Agent de răcire R410A	0,10	0,10	În instalațiile de răcire (Chillere)	La sistemele de răcire (Chillere)	P	Inflam abil, Iritant	H280
19	Agent de răcire R134A	0,060	0,060	În instalațiile de răcire (Chillere)	La sistemele de răcire (Chillere)	P	Inflam abil, Iritant	H280
20	Ulei termic	10 mc	Nu este consum	În instalațiile tehnologic e și butoaie metalice de 208 l	La centrala termică, presa PAL, uscătoare de la impregnar ea hârtiei și presele de la melaminar e	N	-	-
21	Ulei pt. reductoare	800 L	0,2	Butoi metalic 208 L	La reductoare (pompe, compreso are, utilaje autopropul sate, etc.)	N	-	-



22	Ulei Ungere	400 L	0,86	Butoi metalic 208 L	La toate motoarele utilajelor mobile (încărcătoare frontale, ifroane, graifere, macarale, etc.)	N	-	-
23	Ulei anti-rugină	400 L	0,1	Butoi metalic 208 L	La protecția utilajelor și componentelor de fier	N	-	-
24	Ulei hidraulic	5 mc	0,08	În instalațiile tehnologice și butoaiele metalice de 208 l	La sistemele hidraulice de acționare, inclusiv încărcătoarele frontale	N	-	-
25	Ulei de motor	600 L	0,3	Butoi metalic 208 L	La motoarele utilajelor autopropulsate (încărcătoare frontale, ifroane, macarale, graifere, etc)	P	Nociv	H412
26	Ulei de compresor	400 L	0,08	Butoi metalic 208 L	La compresoarele de aer	N	-	-
27	Ulei de transmisie	200 L	30 litri	Butoi metalic 208 L	La utilajele autopropulsate (încărcătoare frontale, ifroane, macarale, graifere etc.)	N	-	-



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MUREȘ

Strada Podeni nr. 10, Tîrgu Mureș, jud. Mureș, cod 540253

e-mail: office@apmms.anpm.ro; Tel. 0265/314.984, 0265/314.987 Fax. 0265/314.985



28	Uree	10,500	5	Saci rafie paletati	La formarea covorului de PAL	N	-	-
29	Acid stearic	1	2,2	Saci hârtie cu interior folie plastic	La formarea covorului de PAL	N	-	-
30	Soluție amoniacală (peste 25 %)	1	0,8	IBC 1000 litri	La formarea covorului de PAL	P	Coroziv, periculos pentru mediu	H314 H400
31	Agent de răcire R 407C	220 L	220 L	In instalatiile de racire (chillere)	La sistemele de răcire a aerului (Chillere)	P	Inflamabil, iritant	H280
32	Floculant PRAESTOL K122L	150 l	110 l	Bidon plastic 150 litri	La tratarea apei de recirculare la EWK	P	Toxic pentru mediu	H304, H318, H400, H412
33	Hipoclorit de sodiu sol. 13 %	400 L	400 L	Bidon plastic 20 litri	La tratarea apei brute în rezervorul de stocare de 1500 mc	P	Lichid, iritant, coroziv și toxic pentru mediu	H290 H314 H318 H335 H400
34	Motorină	30 mc	20	Pentru utilajele de transport intern	Combustibil pentru utilajele autopropulsate și generatorul de curent de avarie	P	Inflamabil, nociv	H226 H304 H315 H332 H351 H373
35	Adeziv pe bază de acetat de polivinil	21,8	8,9	IBC 1000 litri	La fabricarea blaturilor de bucătărie	N	-	-
36	Difenil metan diizocianat	0,8	0,3	Saci plastic, cutii de carton	La fabricarea blaturilor de bucătărie	P		H315 H317 H319 H332 H334 H335 H351 H373



37	Rășină vinilică	3,6	1,8	Bidon plastic 20 litri	La fabricarea blaturilor de bucătărie	N	-	-
38	Alcool izopropilic	0,1	0,8	IBC 1000 L	Curățare laminate	P		H225, H336, H319
39	Folie din material plastic	2,25	0,7	Role	Folie de protecție a suprafețelor blaturilor de bucătărie Ambalare a hârtiei impregnate, Folie de protecție la plăcile de PAL melaminat cu luciu înalt	-	-	-
40	Folie PVC	2,25	0,5	Role	La ambalarea blaturilor de bucătărie, Ocazional la ambalarea PAL brut sau PAL melaminat	-	-	-
41	I-BOND*PB EM 4352	21	5,2	IBC 1000 litri	Pentru plăcile de PAL tip CARB2	P	Iritant, nociv	H315 H317 H319 H332 H334 H335 H351 H373
42	Soluție curățare HEK 5000	120L	120L	Bidon plastic 5l	Curățare cuțite, pânze la ascuțitorie	P	Iritant	H302, H314
43	Deuro Gloss GI	3,7	2,8	IBC 1000L	Agent pentru luciu	P	Iritant	H314, H318, H312, H332, H335



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MUREȘ

Strada Podeni nr. 10, Tîrgu Mureș, jud. Mureș, cod 540253

e-mail: office@apmms.anpm.ro; Tel. 0265/314.984, 0265/314.987 Fax. 0265/314.985



44	Deuro Wet MA 30	2	1,8	IBC 1000L	Agent umectare	P	Iritant	H302, H319
45	Hiperadd W1	2	1,5	IBC 1000L	Agent umectare	P	Iritant	H315, H318
46	Deuro Lease PHO	8	3,9	IBC 1000L	Agent lipire	P	Iritant	H315, H319, H335
47	Hiperadd Tm	3	1,6	IBC 1000L	Agent lipire	P	Iritant	H315, H318
48	Deuro Cure Ks	7	5,5	IBC 1000L	Intaritor	P	Iritant	H318, H302, H315, H412
49	Hiperadd H500	3,5	3,7	IBC 1000L	Intaritor	P	Iritant	H315, H318
50	Hiperadd H277	3	3,3	IBC 1000L	Intaritor	P	Iritant	H315, H318, H335
51	Deuro White G65	2,5	0,7	IBC 1000L	Colorant	P	Iritant	H302
52	Hiperadd DSA	3	4,4	IBC 1000L	Antipraf	P	Iritant	H319
53	Jowacoll 128.70	4	6	Recipient tip galeată plastic 20kg	Lipire laminate margine frezata	P	Iritant	H226, H336
54	Jowaterm reaktant 602.30	1	3	Cutie metalica 100 L	Picurător	P	Inflamabil, iritant	H334, H351, H373, H332, H315, H319, H317, H335
55	Soluție curățare RIEPE LP163/93	0,18	0,18	Canistra plastic 20 kg	Curatare cant	P	Inflamabil, iritant	H225, H319, H336
56	Soluție curățare RIEPE LPZ/II	0,18	0,18	Canistra plastic 20 kg	Curatare cant	P	Inflamabil, iritant	H225, H319
57	Spray curățare Acmos 100-2450	0,05	0,03	Recipient metalic închis	Curățare rolă sub presiune	P	Inflamabil, iritant	H222, H229, H315, H336, H411



FABRICA DE FETE UȘI (DOORSKIN)

Nr. crt	Denumirea	Cantitatea maximă în stoc (tone)	Consum mediu lunar (tone)	Mod de stocare	Zona/faza de utilizare	Clasificarea și etichetarea substanțelor sau preparatelor chimice		
						Periculoase/ Nepericuloase (P/N)	Periculozitate	Fraze de perico
1	Lemn rotund și despicat (lobde), capete de bușteni foarte subțiri și vârfuri, margini de la prelucrarea cherestelei, resturi de la fabricarea mobilei, crăci și tulpini subțiri, tocătură de lemn, rumeguș, talaș, praf de lemn, scoarță și plută, deșeuri de țesuturi vegetale, deșeuri de ambalaje din lemn, deseuri din exploatarea forestiera	1700 0	1420 0	Platforme betonate, depozit rumeguș, silozuri de beton (buncăre), silozuri etanșe, silozuri exterioare	Pentru obținerea de fibră de lemn utilizată la fabricarea fețelor de uși	-	-	-
			3000		Centrala termică			
2	Urelit U-96	550	1800	În rezervoare 3 x 120 mc 1 x 100 mc	La prepararea adezivului și în procesul de producere a fibrei de lemn	N	-	-



3	Parafină	61,5	36	Cutii/saci rafie 25 kg	În procesul de producere a fibrei de lemn	P	Iritant	H336
4	Acid stearic	60,76	1,8	Saci hartie laminat cu PE 20 kg	La prepararea emulsiei de parafină, în procesul de producere a fibrei de lemn	N	-	-
5	Apă amoniacală	2	0,72	Rezervor IBC 1000 L	La prepararea emulsiei de parafină, în procesul de producere a fibrei de lemn	P	coroziv periculos pentru mediu	H314 H400
6	Sulfat de amoniu	20,75	13,5	Saci rafie 25 kg	La prepararea întăritorului	N	-	-
7	Moulex WE07BSP	2	1,2	Rezervoare IBC 1000 L	La prepararea soluției antiaderente utilizată înainte de presare	P	iritant	H315 H318
8	Hidroxid de potasiu (HEK 5000)	0,5	0,05	Saci	La obținerea apei demineralizate	P	coroziv, nociv	H302 H314
9	Rășini acrilice (WFA01B551)	110	126	Rezervoare IBC 1000 L	În procesul de vopsire	N	-	-
10	Rășini acrilice (WFA01B552)	110	126	Rezervoare IBC 1000L	În procesul de vopsire	N	-	-
11	Soluție poliamină (MAGNAFLO C LT32)	4,8	0,5	Rezervoare IBC 1000L	La tratarea apelor uzate	N	-	-
12	Acid adipic (Zetag 8140)	4	0,5	Saci hârtie laminat cu PE 20 kg	În procesul de producere a fibrei de lemn	P	iritant	H318 H319
13	Percarbonat de sodiu (RoClean P111)	0,5	0,02	Saci	La tratarea apelor uzate	P	coroziv, agent oxidant, nociv	H272 H302 H318



14	Solutie sodă caustică	6	0,5	Rezervoare IBC 1000L	La tratarea apelor uzate	P	coroziv	H290 H314
15	Solutie acid clorhidric	1,2	0,01	Rezervoare IBC 1000L	La tratarea apelor uzate	P	coroziv, iritant	H290 H314 H335
16	Clorură de sodiu	4	2	Saci	La obținerea apei dedurizate	N	-	-
17	Motorină	15 mc	10	Pentru utilajele de transport intern	Combustibil pentru utilajele autopropulsate	P	Inflamabil, nociv	H226 H304 H315 H332 H351 H373
18	Ulei termic	20 mc	Nu se consumă	In instalatiile tehnologice si butoaie metalice de 200 l	La centrala termică, prese, încălzire aer uscare fibră, uscătoare, vopsitorie	N	-	-
19	Ulei pt. reductoare	1000 L	0,12	Butoi metalic 208 L	La reductoare (pompe, compresoare, utilaje autopropulsate, etc)	N	-	-
20	Ulei Ungere	400 L	0,56	Butoi metalic 208 L	La toate motoarele utilajelor mobile (încărcătoare frontale, ifroane, graifere, macarale, etc)	N	-	-
21	Ulei anti-rugina	400 L	0,07	Butoi metalic 208 L	Protecția utilajelor și a componentelor de fier	N	-	-
22	Ulei hidraulic	3 mc	0,08	In instalatiile tehnologice si butoaie metalice de 208 l	La sistemele hidraulice de acționare: prese, inclusive încărcătoare frontale	N	-	-
23	Ulei de motor	1000 L	0,2	Butoi metalic 208 L	La motoarele utilajelor autopropulsate (încărcătoare frontale,	P	Nociv	H412



					ifroane, macarale, graifere, etc)			
24	Ulei de compresor	800 L	0,06	Butoi metalic 208 L	La compresoare de aer	N	-	-
25	Ulei de transmisie	400 L	20L	Butoi metalic 208 L	La utilajele autopropulsate (încărcătoare frontale, ifroane, macarale, graifere, etc)	N	-	-

Condiții:

- Se interzice utilizarea ca și materie primă a oricărui deșeu lemnos pentru care nu se poate demonstra proveniența și/sau care nu întrunește cerințele privind recepția masei lemnoase stipulate la pct. 11.2. Procedura de recepție și acceptare a deșeurilor/masei lemnoase, din prezenta autorizație.
- Se interzice crearea de alte stocuri suplimentare de rumeguș pe platforma industrială.
- Se va menține permanent curățenia suprafeței betonate, respectiv alei de circulație.

Cerințe BAT pentru stocarea substanțelor în rezervoare:

Operatorul are următoarele obligații în vederea conformării la cerințele privind cele mai bune tehnici disponibile pentru stocarea substanțelor în rezervoare:

- Elaborarea și implementarea unui sistem de inspecție internă: inspecție periodică de rutină și inspecție periodică detaliată care trebuie să aibă în vedere întreaga structură a rezervoarelor, atât construcția rezervoarelor cât și a cuvelor impermeabile.
- Elaborarea și implementarea unui sistem de inspecție de către experți externi.
- Realizarea unui plan de întreținere periodică a rezervoarelor de stocare.
- Stabilirea unor proceduri operaționale și instrumente pentru prevenirea supraumplerii.
- Măsuri pentru prevenirea și detectarea scurgerilor.

Operatorul instalației are obligația notificării autorității competente pentru protecția mediului asupra schimbării tipului de combustibil utilizat în centralele termice. Un raport succint privind combustibilul utilizat pe parcursul unui an calendaristic și perioadele de raportare va fi inclus în cadrul RAM.

7. RESURSE: APĂ, ENERGIE, GAZE NATURALE

7.1. Alimentarea cu apă

7.1.1. Alimentarea cu apă potabilă

Se vor respecta prevederile autorizației de gospodărire a apelor nr. 59 din 19.04.2013 revizuita la data de 03.08.2018, valabilă până la 19.04.2023, emisă de Administrația Națională „Apele Române” – Administrația Bazinală de Apa Mureș, pentru alimentarea cu apă și evacuarea apelor uzate la S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A.Reghin – Fabrica de PAL +Fabrica Doorskin –

Sursa de apă: rețeaua de distribuție apă potabilă existentă pe amplasamentul SC KASTAMONU ROMANIA SA cu racord la rețeaua de distribuție apă potabilă a orașului Reghin, prin două branșamente existente (pe str. Ierbuș și str. Salcânilor), conform contractului nr. 841/09.05.2012 încheiat cu SC COMPANIA AQUASERV SA – Sucursala Reghin.

Volume de apă utilizate în scop menajer:

- zilnic maxim: 31,6 mc/zi = 0,37 l/s;
- zilnic mediu: 27,5 mc/zi = 0,32 l/s – pentru 24 ore/zi;
- zilnic minim: 23,9 mc/zi = 0,28 l/s;

Anual mediu: cca. 10,0 mii mc.



Regim de funcționare:

- Fabrica de PAL: 365 zile/an, 24 ore/zi
- Fabrica Doorskin: 365 zile/an, 24 ore/zi

Instalații de captare: branșament la rețeaua de apă potabilă existentă pe platforma SC KASTAMONU ROMANIA SA.

Instalații de tratare: nu există, apa fiind potabilă.

Instalații de distribuție și înmagazinare: nu există rezervoare de înmagazinare a apei potabile.

Rețeaua de alimentare cu apă potabilă este realizată din conducte PE, Dn 75 mm, montate îngropat, cu racorduri descrescătoare la punctele de consum.

7.1.2. Alimentarea cu apă tehnologică

Sursa de apă: canalul Gurghiu, prin intermediul rețelei de alimentare cu apă tehnologică a S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A.

Fabrica de PAL: Apa tehnologică este utilizată pentru: răcire la generatorul de gaze calde, instalația de tratare a gazelor de ardere electrofiltru umed (EWK), instalația de presare, transportul zgurei și cenușii de la centrala termică-generatorul de gaze calde, spălarea instalației de impregnare și a matrițelor de presare, prepararea adezivilor de la încleiere (PAL melaminat).

Fabrica Doorskin: Apa tehnologică este utilizată pentru: obținerea aburului tehnologic, la răcirea și transportul zgurei și cenușii în cadrul centralei termice, în coloana de fierbere pentru obținerea fibrei de lemn, pentru prepararea aditivilor și adezivilor, la linia de vopsire a fețelor de uși.

Volume de apă industrială autorizate consumate pe platforma fabricii de PAL+fabrica Doorskin:

- zilnic maxim: 920,0 mc/zi = 10,65 l/s;
- zilnic mediu: 800,2 mc/zi = 9,3 l/s – pentru 24 ore/zi;
- zilnic minim: 695,8 mc/zi = 8,0 l/s;

Volum total maxim: 335,9 mii mc/an.

Volum total mediu: 292,0 mii mc/an.

Volum total minim: 253,9 mii mc/an.

Instalații de captare: existentă.

Instalații de tratare: existentă.

Instalații de distribuție și înmagazinare: rezervor suprateran de capacitate $V = 1200$ mc, alimentat cu apă tehnologică din rețeaua de apă tehnologică existentă pe platforma SC KASTAMONU ROMANIA SA prin intermediul unei conducte Dn 150 mm, pe conducta de aducțiune (alimentare rezervor) fiind amplasat un apometru.

Din rezervor ($V=1200$ mc), apa este distribuită la consumatori și în rețeaua de alimentare a hidranților.

Rezervorul de apă tehnologică este deservit de o stație de pompare echipată cu următoarele grupuri de pompare:

- 2 pompe tip DAF, fiecare de caracteristici $Q_{max} = 300$ mc/h ce deservesc sistemul de hidranți;
- 2 pompe Calpada, fiecare de caracteristici $Q_{max} = 24$ mc/h ce deservesc sistemul de hidranți;
- 2 pompe DAF, fiecare de caracteristici $Q_{max} = 300$ mc/h ce deservesc sistemul de hidranți exteriori și sistemele de inundare a silozurilor.

În cadrul stației de pompare există și 2 filtre mecanice.

Rețeaua de distribuție apă tehnologică este formată din conducte metalice cu diametre cuprinse între 50-200 mm și constituie și rețeaua de alimentare cu apă a hidranților.

Distribuția apei tehnologice la consumatori se efectuează prin intermediul unei stații de pompare echipată cu:

- 2 pompe Cerna, fiecare de $Q=140$ mc/h
- 3 pompe Lotru, fiecare de $Q=200$ mc/h



Pentru uzul specific al Fabricii Doorskin există o instalație de preparare a apei dedurizate cu o capacitate de prelucrare de 250 l/min.

Apa dedurizată este stocată în două rezervoare de 250 mc fiecare. Un rezervor este aferent centralei termice, iar cel de-al doilea este aferent liniei de fabricație. Rezervoarele sunt alimentate de la instalația de dedurizare prin intermediul unei conducte de PE Dn 150 mm, apa fiind pompată de o pompă Cerna $Q_{max} = 200$ mc/h. Rezervoarele de apă dedurizată au dublu rol: stochează apa necesară proceselor de producție, dar poate fi folosită la nevoie și ca rezervă de apă pentru stingerea incendiilor. La acestea se mai adaugă turnul de apă ce stochează un volum de 500 mc de apă industrială.

Rezervoarele sunt deservite de următoarele pompe:

- 2 pompe cu $Q_{max} = 250$ mc/h pentru ridicarea presiunii în rețeaua de hidranți la 5 bar
- 1 motopompă cu $Q_{max} = 600$ mc/h
- 2 pompe cu $Q_{max} = 50$ mc/h pentru utilizare la centrala termică
- 2 pompe cu $Q_{max} = 22$ mc/h pentru utilizare în procesele de producție.

În această zonă există și o stație de demineralizare a apei cu o capacitate maximă de demineralizare de 2,8 l/h. Rețeaua de distribuție din această zonă este formată din țevi cu Dn 63 mm care constituie și rețeaua de alimentare a hidranților interiori.

7.1.3. Apa pentru stingerea incendiilor

Rezerva intangibilă de apă este înmagazinată într-un rezervor metalic, suprateran, de capacitate $V = 1200$ mc, racordat la stația de pompare ce deservește și platforma industrială, un turn de apă cu o capacitate de stocare de $V = 500$ mc, două rezervoare metalice supraterane de capacitate $V = 250$ mc fiecare. În cazuri de necesitate poate fi utilizată și rezerva de apă înmagazinată în cele două rezervoare subterane de capacitate $V = 750$ mc, existente pe platforma comună.

Stingerea incendiilor se va realiza cu ajutorul hidranților exteriori și interiori precum și cu sistemele de sprinklere. Există și sisteme automate locale de stingere în zona preseii PAL și câte un tun de apă exterior, comandat prin telecomandă, pentru fiecare platformă betonată de depozitare a masei lemnoase. De asemenea pe clădirea fabricii Doorskin sunt amplasate două tunuri de apă ce sunt direcționate spre depozitul de deșuri de masă lemnoasă și filtrele de praf precum și spre centrala termică ce deservește fabrica Doorskin. Rețeaua de hidranți exteriori este subterană, iar perimetral există hidranți supraterani, amplasați la distanțe de 50 m unul de altul. Conducta de alimentare cu apă a sistemului de hidranți are diametrul Dn 160 mm și acoperă întreaga suprafață a amplasamentului.

7.1.4. Modul de folosire:

Pe platformele Fabricii de PAL și Fabricii Doorskin, apa este utilizată în următoarele scopuri:

- nevoi igienico-sanitare
- consum tehnologic
- stingerea incendiilor
- irigare spații verzi și situații de urgență

Necesarul total de apă (în scop potabil, tehnologic și recirculare):

- zilnic maxim: 6604,4 mc/zi = 76,4 l/s;
- zilnic mediu: 5743,7 mc/zi = 66,5 l/s – pentru 24 ore/zi;
- zilnic minim: 4994,0 mc/zi = 57,8 l/s;

Volum mediu: 2096,4 mii mc/an

Grad de recirculare apă tehnologică: $R = cca. 86\%$

Cea mai mare parte din apa captată se pierde prin evaporație iar o parte este reținută în nămolul tehnologic sau în produs.

Cerința totală de apă (în scop potabil și tehnologic):

- zilnic maxim: 951,8 mc/zi = 11,0 l/s;
- zilnic mediu: 827,7 mc/zi = 9,62 l/s – pentru 24 ore/zi;
- zilnic minim: 719,7 mc/zi = 8,3 l/s;

Volum mediu: 302,1 mii mc/an

7.1.5. Norme de apă pentru principalele produse:



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MUREȘ

Strada Podeni nr. 10, Tîrgu Mureș, jud. Mureș, cod 540253

e-mail: office@apmms.anpm.ro; Tel. 0265/314.984, 0265/314.987 Fax. 0265/314.985



Consumul specific de apă:

Produsul	Consum specific (mc apă/U.M.)
PAL	0,21 mc/tonă plăci PAL
Fete uși	1,55 mc/mc față ușă

7.1.6. Instalații de măsurare a debitelor captate și evacuate:

- apa potabilă prelevată este contorizată prin intermediul a 2 apometre tip Woltman amplasate pe branșamentele existente la rețeaua de apă potabilă a localității Reghin; este contorizare comună ce deservește întreaga rețea de alimentare cu apă potabilă a S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A;

- apa tehnologică prelevată din rețeaua de alimentare cu apă tehnologică a S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A. este contorizată prin intermediul unui apometru amplasat pe conducta de alimentare a rezervorului de capacitate $V = 1200$ mc.

7.2. Alimentarea cu energie electrică și gaz metan

Energia electrică este asigurată din stația 110/20 kV PROLEMN, amplasată în incinta platformei industriale și care dispune de un transformator de 31,5 MVA și celule de distribuție de 20 kV, de unde sunt alimentate Fabrica de PAL, Fabrica Doorskin și Stația de preepurare.

Fabrica de PAL: celulele de distribuție alimentează 10 posturi de transformare de 1600 kVA și de 2500 kVA, care distribuie energia electrică spre tocător, fleker, uscător, centrala termică, site, presa, calibrare și presele de melamină. Puterea totală instalată este de 12,5 MW. Consumul mediu estimat de energie electrică va fi de 104.504 MWh/an ceea ce reprezintă un consum specific de 297 kWh/t de PAL. Energia electrică este furnizată de către S.C. AlpiqRomIndustries S.R.L., conform contractului nr. 224/08.02.2012.

Fabrica Doorskin: celulele de distribuție alimentează 5 posturi de transformare de 1000 kVA, 1600 kVA, 2500 kVA, 3000 kVA și de 3600 kVA, care distribuie energia electrică spre tocător, centrala termică, refiner, presa 1 și presa 2.

Stația de preepurare: post de transformare cu un singur transformator 20/0,4 kV de 1000 kVA, care alimentează motoarele din zona respectivă.

Întreaga rețea de alimentare cu cabluri electrice a fabricii este subterană, introdusă în canale de cabluri având cămine de vizitare din 50 în 50 m. Rețeaua de cabluri electrice asigură energia electrică, atât cea tehnologică, cât și cea necesară iluminatului. Toate căile de acces, atât cel rutier cât și cel feroviar sunt iluminate pe stâlpi.

Transformatoarele reduc tensiunea electrică de la 20 kV la 0,4 kV, necesară alimentării utilajelor, aparatelor, prizelor, motoarelor și instalației de iluminat. Pe platforma S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A. sunt cca. 3000 de motoare electrice, a căror putere variază de la 0,015 kW până la 3000 kW. În cazul întreruperii alimentării, 3 generatoare electrice preiau sarcina furnizării energiei electrice.

Energia termică

Fabrica de PAL:

Energia termică este asigurată integral de generatorul de gaze calde, prin arderea deșeurilor de lemn. La pornirea acestuia este necesară utilizarea gazului metan (cca. 1000 Nmc/h) care este furnizat din rețeaua existentă, în baza contractului nr. 205659701/10.10.2011 încheiat cu SC E.ON GAZ DISTRIBUȚIE SA Tîrgu-Mureș.

Centrala termică a Fabricii de PAL consumă lunar în medie o cantitate de masă lemnoasă de 7000 tone pentru generarea de gaze calde.

Fabrica Doorskin:

Energia termică este asigurată integral de centrala termică echipată cu 4 cazane de ardere, două cazane TETA (6 GCal fiecare) și două cazane BERSEY (7 GCal fiecare). Centrala termică este alimentată cu deșeuri de lemn.

Consumul mediu de masă lemnoasă (deșeuri) folosit la generarea de energie termică pentru Fabrica Doorskin este de 3000 tone/lună.

7.2.1. Obligații ale operatorului instalației pentru utilizarea eficientă a resurselor:

- Operatorul trebuie să ia măsuri pentru a minimiza consumul de energie de orice tip;
- Operatorul instalației va menține și utiliza cele mai bune tehnici disponibile pentru eficientizarea energetică;



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MUREȘ

Strada Podeni nr. 10, Tîrgu Mureș, jud. Mureș, cod 540253

e-mail: office@apmms.anpm.ro; Tel. 0265/314.984, 0265/314.987 Fax. 0265/314.985



- Operatorul va înregistra anual consumul total pentru energie (electricitate) și ape utilizate pe amplasament. Se vor raporta ca parte a Raportului Anual de Mediu.

7.2.2. Operatorul instalației va realiza un **audit privind utilizarea eficientă a energiei, la fiecare 3 ani** de la emiterea AIM nr. MS 1/02.09.2013. Metodologia utilizată și recomandările auditului vor fi prezentate autorității competente pentru protecția mediului după o lună de la încheierea acestuia.

7.2.3. Cerințe privind eficiența energetică

Titularul autorizației va urmări aplicarea tehnicilor de recuperare/eficientizare a energiei, având în vedere următoarele tehnici conform celor mai bune tehnici disponibile:

- Recuperarea căldurii la o parte din fluxurile de gaze recirculate la uscătoare;
- Tehnici de deshidratare de mare eficiență pentru minimizarea energiei necesare uscării;
- Izolație bună (clădiri, conducte, camera de uscare și instalația);
- Utilizarea apelor reziduale pentru recuperarea căldurii;
- Măsuri optimizate de eficiență pentru instalațiile de ardere;
- Procesare continuă în loc de procese discontinue;
- Valve de returnare a condensului;

Alternative de furnizare a energiei

- Utilizarea de combustibili mai puțin poluanți.

8. DESCRIEREA INSTALAȚIEI ȘI A FLUXURILOR TEHNOLOGICE DE PE AMPLASAMENT

8.1. Descrierea amplasamentului

- S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A. Reghin este cea mai mare (ca suprafață ocupată și ca pondere în activitatea industrială a municipiului Reghin) dintre societățile comerciale ce formează zona industrială a municipiului. În prezent, S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A. desfășoară pe lângă activitatea Fabricii de PAL și a Fabricii de Fețe Uși (Fabrica Doorskin) și activități de prelucrare primară a lemnului și producție de uși (Fabrica Doorframe).

Amplasamentul platformei industriale este localizat între str. Ierbuș și drumul 153C Reghin – Ditrău, pe teritoriul municipiului Reghin, intravilan, în partea de sud – est a municipiului, pe malul stâng al râului Mureș, respectiv malul stâng al râului Gurghiu.

Zona industrială este străbătută de canalul Gurghiu care colectează apele de pe Valea Lăpușna și apoi se varsă în râul Mureș.

S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A. REGHIN are ca vecini:

- sud: S.C. MOBEX S.A. – Secția Reghin
- nord-vest: S.C. AMIS IMPEX S.A.
S.C. AMIS MOB S.A.
S.C. HORA S.A.
S.C. STERA INDUSTRY S.A.
- est: lizieră pădure
- nord: str. Ierbuș
SC NECOMAR S.A.
teren liber de construcții
- nord-est: SC EXEN METAL SRL

Accesul auto se face din str. Ierbuș pentru materii prime și materiale și din str. Gurghiului pentru produse finite, iar accesul pietonal se face din str. Ierbuș și din str. Salcânilor.

Coordonatele geografice între care se află amplasamentul Fabricii de PAL și a Fabricii Doorskin sunt:

- limita nordică*: 46°46'41.55" latitudine (586549 în sistem STEREO 70);
- limita estică*: 24°44'24.04" longitudine (480269 în sistem STEREO 70);
- limita sudică*: 46°46'19.24" latitudine (585863 în sistem STEREO 70);
- limita vestică*: 24°43'44.54" longitudine (479429 în sistem STEREO 70).



Activitățile industriale precum și cele de susținere (conexe) desfășurate de cele două fabrici ale companiei se desfășoară pe două terenuri ce sunt separate de str. Ierbuș.

Terenul situat la nord de str. Ierbuș are următoarele coordonate geografice:

- *limita nordică*: 46°46'52.25471" latitudine, (586881 în sistem STEREO 70)
- *limita estică*: 24°44'01.02356" longitudine, (479782 în sistem STEREO 70)
- *limita sudică*: 46°46'38.61285" latitudine, (586458 în sistem STEREO 70)
- *limita vestică*: 24°44'27.30460" longitudine (480338 în sistem STEREO 70)

Coordonatele geografice între care se află amplasate activitățile de producție a Fabricii de PAL și Fabricii de Fețe-Uși precum și activitățile auxiliare ce susțin producția sunt:

- *limita nordică*: 46°46'41.63747" latitudine, (586555 în sistem STEREO 70)
- *limita estică*: 24°43'36.27512" longitudine, (479256 în sistem STEREO 70)
- *limita sudică*: 46°46'11.26690" latitudine, (585614 în sistem STEREO 70)
- *limita vestică*: 24°44'23.85180" longitudine (480262 în sistem STEREO 70)

Situatia terenurilor din zona amplasamentului Fabricii de PAL și a Fabricii Doorskin:

1. Suprafața de teren situată lângă clădirea administrativă

Total = 142289 mp din care:

- *suprafața depozit masă lemnoasă* = 141357 mp;
- *suprafața birouri* = 932 mp;

2. Suprafața de teren din zona de producție

Total = 323979 mp din care:

- *suprafața depozit masă lemnoasă* = 22841 mp;
- *suprafață depozit rumeguș* = 5160 mp;
- *suprafața construită* = 143368 mp (PAL, Doorskin și anexele, garaj, depozit tehnic, clădiri și utilaje de lângă tocător, clădiri și utilaje de lângă EWK, windshifterele, stație tratare ape uzate, stație încărcare acumulatori, depozit deșeuri, etc.);

- *căi de acces și suprafețe betonate* : 140460 mp;
- *suprafețe libere și spații verzi* : 12150 mp.

Fabrica de PAL- cuprinde hale de producție, platforme tehnologice, drumuri de incintă, zone verzi, precum și rețele tehnico-edilitare necesare funcționării investiției.

Construcția a fost realizată în configurația următoare:

- Hală de fabricație;
- Platforme pentru instalațiile tehnologice pentru prelucrarea materiei prime amplasate în afara halei de fabricație;
- Anexe tehnice (posturi trafo, bazine de apă, zone depozitare deșeuri, rezervor motorină, parcări, depozite pentru rumeguș, stație încărcare acumulatori, rezervor stocare apă uzată, rezervoare pentru apa de condens, bazin separator apă-ulei la depozitul de bușteni, etc.);
- Drumuri și alei betonate;
- Zone libere/verzi.

Fabrica de PAL are ca produs final plăci aglomerate din aşchii de lemn, prescurtat PAL, din care cca. 70% vor fi acoperite cu folie fiind înobilate obținându-se astfel și un subprodus - *PAL melaminat* care se va realiza pe o linie de aplicat folie. Folia este și ea pregătită pentru acoperirea PAL-ului pe o linie paralelă cu cea de melaminare.

Capacitatea de producție este de 500.000 tone PAL /an (cca. 1950 mc/zi).

Regimul de lucru: 365 zile/an, 24 ore/zi (3 schimburi/zi).

De asemenea se produc și blaturi de bucătărie, cu un program de lucru de 8 ore/schimb (1 schimb/zi), 250 zile/an. Capacitatea de producție este de aproximativ 800 blaturi/schimb.

Fabrica Doorskin - cuprinde hale de producție, platforme tehnologice, drumuri de incintă, zone libere, precum și rețele tehnico-edilitare necesare funcționării investiției.

Construcția a fost realizată în configurația următoare:

- Hală de fabricație;
- Hala centrala termică;
- Silozuri material lemnos;
- Magazie fețe uși;



- Stația preepurare ape uzate;
- Depozit tehnic (cu stație pilot preepurare);
- Platforme pentru instalațiile tehnologice amplasate în afara halelor;
- Anexe tehnice (posturi trafo, bazine de apă, rezervor de stocare apă uzată, stație apă demi, garaje și ateliere, șoproane, rezervor de motorină, etc.);
- Drumuri și alei betonate;
- Zone libere/verzi.

Fabrica Doorskin are ca produs final fețele de uși brute sau vopsite. Capacitatea maximă de producție este de 328,9 mc/zi.

Număr de angajați:

Numărul total de angajați ai platformei Kastamonu este 880 din care: 616 personal direct productiv în Fabrica de PAL și Fabrica Doorskin, 231 personal indirect productiv care deservește întreaga platformă.

Poziționarea în raport cu ariile naturale protejate

Distanța față de siturile Natura 2000 și rezervații naturale:

ROSCI0320 Mociar – 0,2 km

ROSCI0369 Râul Mureș între Iernuțeni și Periș - 4 km

ROSCI0368 Râul Mureș între Deda și Reghin - 2,3 km

ROSCI0019 Călimani – Gurghiu – 16,5 km

ROSCI0100 Lacurile Fărăgău - Glodeni – 14,5 km

ROSCI0154 Pădurea Glodeni - 17 km

ROSPA0028 Dealurile Târnavelor - Valea Nirajului – 12,6 km

ROSCI0297 Dealurile Târnavei Mici – Bicheș - 20 km

Rezervația naturală Pădurea Mociar – 6,5 km

8.2. Descrierea proceselor tehnologice

Fabrica de PAL- Fluxul tehnologic de producere a PAL – ului cuprinde următoarele faze:

- aprovizionarea, depozitarea materiei prime, deșeuri de lemn și lemn rotund;
- tocarea lemnului;
- însilozarea;
- prelucrare tocătură;
- uscarea;
- selecția prin sitare;
- înclieierea;
- formarea covorului de așchii;
- presarea;
- climatizarea, răcirea;
- formatizare și calibrare;
- înnobilare (melaminare - MEP și fabricare blaturi de bucătărie - KT);
- ambalare;
- depozitare și expediție.

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

Aprovizionarea cu materii prime

Materia primă folosită pentru fabricarea plăcilor tip PAL este formată din lemn rotund și despicat (lobde), capete de bușteni foarte subțiri și vârfuri, margini de la prelucrarea cherestelei, resturi de la fabricarea mobilei, crăci și tulpini subțiri, tocătura de lemn, rumeguș, talaș, praf de lemn, deșeuri de țesături vegetale, deșeuri de ambalaje din lemn, deseuri din exploatarea forestiera.

În cadrul procesului de producție PAL se vor utiliza mai multe specii de lemnoase: foioase tari (fag, mesteacăn), foioase moi (salcie, plop, anin, tei), rășinoase (molid, brad). Acestea vor fi depozitate pe cele trei sortimente în vederea tocării.

Materialul lemnos este descărcat din mijloacele auto pe o rampă betonată cu suprafața de 2000 mp.



Circuitul materiei prime se divide în două fluxuri: circuitul lemnului rotund (care este despicat mecanizat dacă este necesar) și al celorlalte deșeuri de lemn ce trebuie tocate.

Tocarea lemnului

Sortimentele pentru tocare vor fi transportate și descărcate pe cuvele vibratoare de tip Felder, cu o capacitate de prelucrare de 100 t/h, care vor dirija lemnul spre banda de alimentare a tocătorului de mare capacitate, care are intercalate un detector de metale și o sită pentru pietre, pământ și resturi de coajă. Materialul de refuz și praful colectat din zona tocătorului sunt direcționate către un container. Tocătura obținută este ghidată spre silozurile de beton printr-un sistem de benzi transportoare, benzi care sunt dotate cu un separator magnetic rotativ. Dimensiunile optime ale tocăturii pentru producerea PAL-ului sunt: 18-25 mm, 15-40 mm, și grosime 4-8 mm. Consumul mediu zilnic de materie primă este de 2200 t material lemnos.

Însilozarea

Fiecare specie de lemn tocată este deversată cu ajutorul unor pluguri în silozul corespunzător, în acest scop existând trei silozuri diferite pentru tocătură (foioase tari, rășinoase, foioase moi) și un siloz pentru rumeguș și talaș, colectat de pe platformă sau adus din exterior.

Extragerea tocăturii din buncăre se face cu ajutorul unor extractoare hidraulice cu plăci glisante, amplasate pe fundul silozurilor.

Plăcile glisante deversează fiecare într-un transportor elicoidal. Tehnologul stabilește proporțiile în funcție de rețetă, tocătura fiind deversată pe o bandă comună.

Prelucrare tocătură

Amestecul de tocătură este transportat cu o bandă cu racleți metalici la o instalație de sortare cu role care extrage patru fracțiuni: 1,4 mm, 6 mm, 40 mm și refuzul mai mare. Fiecare fracțiune urmează un traseu tehnologic propriu, astfel:

- Fracțiunea sub 1,4 mm este transportată cu un sistem de benzi la silozul de așchii fine;
- Fracțiunea sub 6,0 mm este transportată cu un sistem de benzi la silozul de tocătură mică;
- Fracțiunea sub 40,0 mm este transportată cu un sistem de benzi la silozul de tocătură mare;
- Fracțiunea peste 40,0 mm este colectată, retocată sau evacuată ca deșeu, după care ajunge în silozul de tocătură mare.

Amestecul de rumeguș și talaș este extras din siloz cu un extractor hidraulic cu scară glisantă, preluat de un alimentator melcat și transportat cu o bandă transportoare la instalația de sortare cu role care extrage trei fracțiuni: 1,8 mm, 22,5 mm/40 mm și refuzul de sită.

Sistemul alimentatorului melcat permite evacuarea particulelor grosiere din amestecul de rumeguș și talaș prin intermediul benzilor transportoare. Acest material grosier este un deșeu care se colectează (50 – 100 kg/h) și se utilizează ca și combustibil la cazanul generatorului de gaze calde.

Fiecare fracțiune urmează un traseu tehnologic propriu, astfel:

- Fracțiunea sub 1,8 mm este transportată cu un sistem de blower la silozul de rumeguș și praf fin;
- Fracțiunea sub 22,5/40 mm este transportată la o instalație de sortare în curent de aer vertical, fiind eliminate incluziunile de nisip, piatră. Materialul astfel curățat se împarte în două fracțiuni, rumegușul fin și tocătură mică, care sunt transportate la silozurile corespunzătoare;
- Refuzul de sită, reprezentat de particule grosiere de lemn (10 kg/h) se utilizează ca și combustibil la cazanul generatorului de gaze calde.

În continuarea procesului tehnologic de prelucrare, tocătura mică din siloz este extrasă cu un extractor hidraulic cu placă glisantă și un transportor melcat de extragere material mărunț și dusă la cele trei mori așchietoare cu un transportor cu racleți. Tocătura mare din siloz este extrasă cu un extractor hidraulic cu placă glisantă și un transportor melcat de extragere material mărunț și dusă la cele cinci mori așchietoare cu un transportor cu



racleți. Fiecare moară așchietoare PALLMANN este prevăzută cu câte un separator magnetic de metale.

Tocătura mare după mărunțire (în așchietoare) și praful colectat în cele cinci cicloane ajunge în silozul de așchii grosiere, în timp ce tocătura mică prelucrată (prin așchietoare) și praful colectat în cele trei cicloane ajunge la silozul de așchii fine.

Un alt siloz important în flux, este silozul de praf de lemn uscat, praf care este recuperat din toate sistemele de desprăfuire de pe fluxul tehnologic, de la formarea covorului de PAL și până la întorcătorul de plăci.

Uscarea

Așchiile pentru fabricarea PAL vor fi uscate în uscător până la o umiditate finală de 0,8-1,8%. Uscarea se face în principal prin convecție, prin contactul direct al așchiilor cu gaze fierbinți, însă are loc și o uscare prin contactul așchiilor cu părțile încălzite ale uscătorului.

Materialele din cele 4 silozuri (silozul de așchii grosiere, silozul de așchii fine, silozul de rumeguș fin, silozul de praf uscat), extrase pe o bandă comună, în cantitățile stabilite conform rețetei, ajung în dozatorul de alimentare al uscătorului de așchii, prevăzut cu un sistem de dozare melcat.

Uscătorul de așchii este un uscător cu tambur cu eficiență înaltă tip BUTTNER, cu următoarele caracteristici tehnice: capacitate de uscare 52,5 t/h (material uscat), cantitatea de apă evaporată max. 49,5 t/h, umiditatea materialului la intrarea în uscător >50%, umiditatea materialului la ieșirea din uscător 1,5%, temperatura gazelor de alimentare a uscătorului cca. 580°C.

Uscătorul este prevăzut cu un ventilator (VFD) de evacuare a gazelor spre EWK. Sistemul de clapete de pe traseul de refulare al acestui ventilator permite reglarea debitului de recirculare a gazelor, respectiv de evacuare spre filtrul EWK.

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

Așchiile uscate și aerul cald sunt antrenate de ventilatorul uscătorului. Separarea așchiilor de aerul cald se face cu ajutorul cicloanelor.

Materialul astfel uscat (așchii) este transportat spre instalația de selectare cu site.

Selectia prin sitare

După procesul de uscare, așchiile trec la un proces de selectare în 4 instalații cu site, care extrag 4 fracțiuni: praf fin de lemn, material fin pentru față PAL (material de suprafață), așchii pentru miez PAL, refuz de sită (rest de ciur). Fiecare fracțiune are un drum tehnologic propriu: materialul fin pentru față, după ce trece printr-o instalație de selecție cu curenți verticali de aer, este depozitat în silozul de praf al centralei termice; așchiile de miez, după ce trec printr-o instalație de selecție cu curenți verticali de aer, sunt depozitate în silozul de așchii pentru miez; praful de lemn ajunge în silozul de praf și apoi este utilizat ca și combustibil în generatorul de gaze calde; refuzul de sită este reintrodus în fluxul tehnologic.

Încleierea

Aglomerarea așchiilor de lemn în vederea obținerii plăcilor se realizează prin încleiere cu adezivi. În procesul de încleiere se utilizează în principal rășina ureo-formaldehidică (UF) la care se mai adaugă reactivi specifici (uree, emulsie, întăritor etc.) și apă sau, în cazul produselor care necesită rezistență mărită la apă, se folosește adeziv de tip melamino-ureo-formaldehidic (MF). Adezivul se prepară prin amestecul rășinii cu reactivii, în cantitățile prevăzute de rețetă, în două vase de amestec. Necesarul de apă este asigurat atât de la sursa de apă industrială curată cât și din apele de spălare de la impregnarea hârtiei.

Cele două tipuri de așchii (materialul fin pentru fețe și așchiile pentru miez) după extragerea din silozul specific ajung la câte un sistem de cântărire, după care intră în câte o



mașină rotativă de aplicat clei, unde se adaugă adezivul pregătit în vasele de amestec, în cantitățile corespunzătoare rețetei.

Formarea covorului de așchii

Tehnologia de formare a covorului de așchii constă într-un proces prin care particulele dispersate individual sunt depuse pe un suport plan, sub forma unui strat continuu cu caracteristici determinate și cu grosimi diferite. Grosimile plăcilor finite vor fi de la 6 mm la 40 mm în funcție de cererea clienților. Structura covorului este definită de modul dispunerii succesive a așchiilor în planul orizontal de formare. Din punct de vedere al dispunerii succesive a așchiilor, după grosimea și suprafața acestora, se realizează o structură în patru straturi: două straturi de așchii grosiere de miez poziționat central; două straturi exterioare de așchii fine pentru fețe.

Formarea covorului se realizează cu ajutorul mașinilor de format care execută dispersia așchiilor pe suportul de formare.

Presarea

Presarea covorului de așchii se face în presa caldă continuă (cu o lungime de 39 m). Capacitatea medie de presare va fi de 65 t/h și 1560 t/zi. Agentul termic utilizat este termouleiul încălzit în centrala termică. Aerul impurificat de la presa de PAL este aspirat cu ajutorul ventilatorului de aer impurificat și transportat prin țeava de colectare spre filtrul EWK.

Răcirea

Plăcile de PAL sunt introduse în etajele întorcătorului de răcire, unde se realizează o răcire a acestora până la cca 60°C.

Formatizarea și calibrarea

Pachetele de plăci sunt preluate de un transportor automat și depuse într-o zonă de stocare unde se continuă răcirea până se calibrează. Din zona de stocare, pachetele de plăci sunt preluate de un transportor automat și duse și așezate pe liftul de la mașina de calibrat/șlefuit. Plăcile trec prin cele două mașini Steinemann unde are loc procesul de calibrare și șlefuire. De aici se face transferul pe un transportor de stivuire, fiind puse în pachete și apoi transportate la zona de depozitare.

Înnobilarea plăcilor PAL

Instalația de înnobilare este destinată pentru laminarea panourilor pe bază de lemn (PAL), cu hârtie impregnată cu rășină melaminică și cuprinde:

- a). O linie de producere a hârtiei impregnate;
- b). Trei linii de înnobilare a PAL-ului cu hârtie impregnată.

a). Impregnarea hârtiei cu rășină melaminică

Linia de impregnare Vits este compusă din următoarele secțiuni:

- secțiunea de descărcare-depozitare cleiuri de impregnare;
- secțiunea de preparare cleiuri de impregnare;
- secțiunea de descărcare-depozitare hârtie crudă;
- secțiunea de impregnare propriu-zisă a hârtiei;
- secțiunea de descărcare-depozitare hârtie impregnată.

Secțiunea de descărcare-depozitare cleiuri este formată din cinci tancuri de clei (3 MF și 2 UF). În procesul de impregnare se folosesc o serie de aditivi și materiale chimice auxiliare. Cleiurile de impregnare sunt preparate în vasul de amestecare prevăzut cu agitator, amestecurile de clei obținute fiind transferate în trei vase prevăzute cu agitator, și mai departe la baia de impregnare și/sau la tancurile de depozitare și recirculare. Din aceste tancuri, amestecul de impregnare se introduce în băile de gravurare.

Zona de descărcare/depozitare hârtie crudă este compusă dintr-o rampă de descărcare Stertill acționată electric și un spațiu de depozitare de 2000 mp. Descărcarea, manipularea și transportul spre linia de impregnare a roloilor de hârtie se realizează cu ajutorul unui stivuitor Clark prevăzut cu un sistem auxiliar Meyer de prindere a roloilor de hârtie.

Hârtia care urmează să fie melaminată se va achiziționa în suluri de hârtie, în culori și modele prestabilite sau doar în culori prestabilite și modelul va fi dat de matrice. Se utilizează o hârtie din celuloză pură cu o greutatea între 60-130 g/mp, care este impregnată cu un



amestec de rășină melaminică până la o acoperire de 150 % a hârtiei. Această rășină de impregnare se policondensează în condiții de presiune și temperatură ridicate.

Sistemul de aplicare a rășinii constă dintr-un sistem de role pre-umezite cu rășină, acționate separat și în direcții opuse, role de deflectare și reglare a fluxului de rășină și o racletă înaintea căilor de penetrare.

Linia de impregnare a hârtiei cuprinde: sistem de încărcare cu stivitorul a rolei de hârtie, role de alimentare cu hârtie a liniei de impregnare, baia de impregnare care are în componență și o baie de umezire, role de zvântare și role de dozare a cleiurilor, un șir de 5 uscătoare preliminare, baia de gravurare superioară și cea inferioară, 8 uscătoare finale, un răcitor cu aer al hârtiei impregnate, rolele de răcire (răcite cu apă răcită - în răcitor), rola de tensionare și cuțitul de tăiere a hârtiei impregnate la dimensiunile cerute de presă. Hârtia tăiată la dimensiuni este așezată automat pe casete metalice.

Agentul termic de încălzire este uleiul termic care este încălzit în centrala termică.

Partea de descărcare a hârtiei impregnate este compusă dintr-o serie de conveioare cu role de transport și transfer a casetelor cu hârtie impregnată. De pe aceste conveioare cu role, casetele de hârtie impregnată sunt acoperite cu folie de polietilenă și transferate pe rafturile de depozitare cu ajutorul unui stivitor. Tot în această secțiune există un dispozitiv de întoarcere a hârtiei cu fața în jos. Pentru transportul hârtiei impregnate la cele trei linii de melaminare se utilizează conveioarele de încărcare cu stivitorul și conveiorul mobil de transport hârtie impregnată.

Apele de spălare generate în această fază a procesului tehnologic sunt colectate și apoi utilizate la prepararea soluțiilor de adezivi.

Gazele rezultate de la presa instalației de impregnare a hârtiei pentru melaminare sunt colectate și trimise (printr-o conductă DN 600 cu o lungime de cca. 760 m) la cazanul generator de gaze calde unde se amestecă cu aer proaspăt formând aerul primar de ardere și unde componentele organice volatile sunt oxidate până la CO₂ și apă, urmând apoi circuitul gazelor de ardere din cazan.

b). Înnobilarea plăcilor PAL cu hârtie impregnată

Sunt prevăzute trei linii de presare cu ciclu scurt, care sunt proiectate pentru laminarea plăcilor de PAL pe una sau amândouă fețele cu hârtie impregnată cu rășină de melamină. Presarea se face contra unor plăci puternice cromate, folosindu-se pistoane de presare între placa acoperită și cea de încălzire a presei.

Rășina penetrează miezul foliei și placa de PAL, comportându-se ca un adeziv, dar în același timp preia și modelul de pe suprafața matriței de presare, sau având deja modelul prestabilit. Hârtia va fi condensată în totalitate la încheierea procesului de presare la cald.

Linia de presare PAL are următoarele secțiuni:

- secțiune de alimentare cu PAL brut;
- secțiune de alimentare cu hârtie impregnată;
- secțiunea de presare;
- secțiunea de ambalare.

PAL-ul brut se aduce din zona de depozitare cu ajutorul unui stivitor, stivele de PAL se pun pe o linie de conveioare cu role, care transportă stiva de PAL către un vagonet de distribuție ce face repartiția stivelor de PAL pe cele trei prese. Tot în această secțiune există o linie de conveioare ce descarcă capacele de PAL selectate în prima etapă a liniei de presare.

Stivitorul ce deservește linia de impregnare ia casetele cu hârtie impregnată de pe rafturile de depozitare și le pune pe o linie de conveioare. De pe această linie de conveioare casetele sunt preluate de un vagonet de distribuție ce distribuie casetele la cele trei prese.

Linii 1, 2 și 3 de melaminare

În dreptul fiecărei prese există un sistem auxiliar de conveioare și un conveior mobil ce transportă casetele cu hârtie impregnată la punctul de lucru a presei și o depozitează temporar (200 plăci) până la utilizare pe lifturile de lucru.

De pe aceste lifturi, placa de PAL este preluată de către un robot și depusă pe o linie paralelă cu linia de lucru, unde este curățată de un sistem de perii cu exhaustare pentru pal



brut. Concomitent, pe linia de lucru un alt robot preia o coală de hârtie și o pune pe linia principală de lucru. Un al treilea robot selectează capacele și plăcile de PAL de calitate a II a ce nu intră în presare, de plăcile bune. Capacele sunt depozitate pe un lift și cu ajutorul unei linii de conveioare se întorc spre linia de încărcare PAL de unde cu ajutorul stivuitorului sunt transportate spre linia de ambalare. Tot acest robot preia de pe linia secundară placa de PAL și o pune pe linia principală deasupra colii de hârtie impregnată. De aici un al patrulea robot și respectiv al cincilea robot pun, pe rând, a doua coală de hârtie impregnată peste placa de PAL. De aici, tot ansamblul este preluat de o sanie de descărcare-încărcare. Această sanie descarcă și încarcă concomitent presa (cu 16 pistoane și Q=180 cicluri/h – pentru linia 1, cu 10 pistoane și Q=150 cicluri/h – pentru linia 2, respectiv cu 14 pistoane și Q=150 cicluri/h – pentru linia 3). În presă intră ansamblul hârtie impregnată - placa PAL – hârtie impregnată și iese placa de PAL melaminat. Presa este acționată de un grup hidraulic de înaltă presiune prevăzut cu sistem de răcire iar încălzirea presei se realizează cu ulei termic prin intermediul a două grupuri termice. Placa de PAL melaminat este scoasă din presă cu un sistem de ventuze, trece printr-un dispozitiv de tundere a excesului de hârtie impregnată, printr-un sistem de perii iar de aici la punctul de control al calității. Plăcile de calitate I trec pe un sistem de răcire, apoi printr-un alt sistem de perii și ajung în zona de pachetizare și stivuire.

Ambalare

Stivele de PAL melaminat sunt preluate de un conveior mobil și duse la linia de ambalare și apoi transportate spre depozitul intermediar cu ajutorul unui stivuitor.

Depozitare și expediție

Depozitarea se va face în depozitul central, prin stivuire pe înălțime cu electrostivuitoare a paletilor cu plăci pe sortimente de grosimi și calități pregătite în vederea expedierii către beneficiari cu mijloace auto sau vagoane pe C.F.

Fluxul tehnologic de producere a blaturilor de bucătărie cuprinde următoarele faze:

- transportul cu ajutorul stivuitoarelor a PAL-ului brut, presat în presa Fabricii de PAL, la utilajul de spintecat, pentru spintecare în lungime, în două sau trei bucăți;
- transportul plăcilor spintecate, pe role transportoare, până la zona de îndreptare și formare cant, în vederea efectuării unei noi tăieri a marginii plăcii, pentru îndreptare și netezire;
- transportul plăcilor spintecate, tot prin role transportoare, în zona de adăugare a foliei de la suprafața plăcilor (folie din material plastic cu modele prestabilite);
- aplicarea adezivului (un adeziv pe bază de apă și poliacetat de vinil) și a foliei;
- presarea la cald (105°C-110 °C – platanele preselor încălzite cu ulei diatermic);
- transport la mașina de aplicat canturi (procedeu similar cu presarea la cald);
- transfer plăci în zona de ambalare, unde fiecare placă va fi ambalată în folie de PVC;
- transfer în depozitul de produse finite a Fabricii de PAL.

Fabrica Doorskin - Fluxul tehnologic de producere a fețelor de uși cuprinde următoarele faze:

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



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

Aprovizionarea cu materii prime

Pentru aducerea masei lemnoase în parametrii de lucru, în procesul de obținere a fibrei de lemn, se folosesc bușteni de lemn de clasă inferioară, deșeuri de lemn rezultate de la procesarea primară a bușteanului, tocătură de lemn, deșeuri de lemn fără conținut de substanțe periculoase.

Tocarea lemnului și depozitarea tocăturii

Buștenii de lemn și deșeurile de lemn sunt puse pe o bandă transportoare vibrantă metalică, apoi sunt transferate pe o bandă transportoare clasică la tocător. Masa lemnoasă trece printr-un detector de metale, elementele mici (cuie, schije, sârmă, șuruburi, etc.) sunt îndepărtate cu ajutorul unui electromagnet, iar pentru piesele mai grele se oprește linia transportoare, se îndepărtează obiectul metalic apoi se repornește linia.

După această inspecție masa lemnoasă ajunge la tocătorul Pallman, având o capacitate de tocare de 40 to/h pentru specii foioase și 45 to/h pentru cele de rășinoase. Tocătura este ridicată în siloz cu ajutorul unui elevator, unde inițial cade pe o bandă transportoare fixă iar de pe aceasta cade pe o bandă transportoare ce poate funcționa în ambele sensuri. Banda cu funcționare în ambele sensuri permite alimentarea silozurilor în funcție de specia lemnoasă ce se toacă.

Tocătura astfel obținută este depozitată în silozul bicompartimentat, cu o capacitate totală de stocare de 1.000 m³, câte 500 m³ în fiecare compartiment, unul destinat stocării de tocătură de foioase iar celălalt pentru stocarea de tocătură de rășinoase.

Deasupra cuțitului de tocare a lemnului se află o gură de exhaustare pentru particulele fine de lemn, care sunt aspirate și transportate în pat fluidizat spre un ciclon, cu ajutorul unui ventilator ce poate antrena un debit de aer de 300 m³/min. În ciclon are loc separarea particulelor de lemn de aer.

Elementele solide colectate la baza ciclului sunt duse cu ajutorul unui utilaj la depozitul de masă lemnoasă aferente centralei termice.

Selectarea dimensională a tocăturii

Din silozuri, atât tocătura de rășinoase cât și tocătura de foioase este preluată cu ajutorul unor șnecuri cu turație variabilă și este depusă pe o bandă transportoare. Raportul dintre tocătura de rășinoase și tocătura de foioase este cuprins între 3:1 și 4:1.

În cazul în care se aprovizionează direct tocătură de lemn, aceasta se pune în două cuve metalice, câte una pentru fiecare tip de tocătură, situate în apropierea benzii transportoare. Alimentarea cuvelor se face cu ajutorul încărcătoarelor frontale cu cupă. La baza acestor cuve se află de asemenea niște șnecuri cu turație variabilă, ce depun pe banda transportoare raportul optim de tocătură de lemn dintre cele două specii.

Banda transportoare duce masa lemnoasă la sita vibrantă, unde se separă masa lemnoasă în trei fracții după cum urmează: cu dimensiuni < 6 mm, > 60 mm și 6 mm ÷ 60 mm.

Fracția cuprinsă între 6 mm și 60 mm este considerată fracție utilă și este transportată spre fluxul tehnologic. Refuzul de sită este colectat la baza sitei și cu ajutorul unui încărcător frontal este transportat la silozul centralei termice. Cantitatea medie de deșeuri lemnoase (refuzul de sită) colectată la baza sitei este de 2,5 to/h.

Prepararea adzevilor și aditivilor

- Prepararea emulsiei de parafină – se face într-un vas de 1000 l din oțel, prevăzut cu serpentină de încălzire/răcire. Parafina solidă, 400 kg, se încarcă manual în vasul de preparare și se încălzește utilizând abur tehnologic. După topirea parafinei se pornește agitarea și se adaugă apă industrială (600 kg), acid stearic (20 kg) și apa amoniacală (8 kg), preparatul se lasă sub agitare cca. 1 h pentru formarea emulsiei. Apoi se oprește aburul tehnologic și începe procesul de răcire a emulsiei. Când temperatura emulsiei a ajuns sub 30°C, emulsia este transferată cu ajutorul unei pompe cu un debit de 3 m³/h, într-un vas tampon de 1500 l, de unde este folosită în fluxul de fabricație. Volumul de emulsie din vasul tampon este monitorizat în permanență de un operator.



- Prepararea întăritorului – Întăritorul se prepară într-un vas de 1000 l din oțel, prevăzut cu agitator. În vasul de preparare se pune apă industrială (600 kg) și, concomitent cu pornirea agitatorului se adaugă manual, sulfatul de amoniu (400 kg). Se lasă sub agitare până la dizolvarea completă și soluția devine limpede. Soluția de întăritor astfel preparată este transferată cu ajutorul unei pompe cu un debit de 3 m³/g într-un vas tampon de 1000 l, de unde este folosită în procesul de fabricație. Volumul soluției de întăritor aflat în vasul tampon este monitorizat și apare pe monitorul operatorului de la bucătăria de adezivi.

- Prepararea adezivului – Într-un vas se introduce rășină brută dintr-unul din rezervoarele de stocare, apă provenită din 3 surse (rețeaua de apă industrială, supernatantul din decantoarele de la vopsitoria fabricii de fețe uși precum și o parte din apele uzate rezultate din procesul de fibrare a lemnului) și soluția de întăritor.

Întregul proces este controlat în întregime de un calculator de proces iar cantitățile preparate sunt controlate de consumurile din proces.

Producerea fibrei de lemn

Fracția utilă a tocăturii de lemn, între 18,5 și 22,5 to/h, este transportată cu ajutorul benzii transportoare în vârful unei coloane de fierbere. De-a lungul acestei benzi mai există două detectoare de metale prevăzute cu dispozitive de aruncare a tocăturii de pe banda transportoare dacă apare un semnal de detectare metal. Materialul aruncat este captat și trimis la silozul centralei termice.

În coloana de fierbere tocătura de lemn circulă în contracurent cu abur. Consumul de abur este de 6 – 8 t/h. În această coloană are loc o fierbere a lemnului concomitent cu absorbția de apă în masa lemnoasă. Aburul ce nu este absorbit de lemn în procesul de fierbere, condensează pe capacul coloanei de fierbere și este colectat prin intermediul unor conducte poziționate în vârful coloanei. Această apă de condens este direcționată spre decantoarele de colectare ape uzate industriale.

Lemnul fierbinte și îmbibat cu apă, ajuns la baza coloanei de fierbere, este amestecat cu o emulsie de parafină. Consumul de emulsie de parafină este măsurat și controlat prin debitmetru, acesta fiind de 0,125 m³/h.

Materialul lemnos amestecat cu emulsia de parafină intră în utilajul de fibrare, care constă din două discuri de construcție specială, unul din discuri este fix iar cel de-al doilea se rotește în sensul acelor de ceasornic, iar tocătura de lemn fierbinte cade între cele două discuri.

Rolul fierberii lemnului este acela de a slăbi legăturile fizice dintre celulele lemnului. Prin rotirea discului se generează o forță de frecare ce dislocă legăturile dintre celule generând fibra de lemn și se eliberează apa absorbită. Cea mai mare parte a apei din masa lemnoasă este eliminată în acest proces, rezultând apa uzată ce este colectată în 4 decantoare de separare situate în proximitatea instalației de fibrare. Supernatantul din decantoare este pompat cu ajutorul unei pompe submersibile mobile într-un vas tampon și utilizat la prepararea soluției de adeziv dar cea mai mare parte este direcționat spre stația de tratare a apelor uzate.

Uscarea și transportul fibrei

La ieșirea din utilajul de fibrare, fibra umedă este transportată printr-o conductă de oțel, prin care se injectează, în trei puncte, adezivul ureo-formaldehidic preparat. Pasta de fibră este împinsă spre zona de aspirație a ventilatorului cu ajutorul unor impulsuri de abur, ce sunt introduse în conductă înainte de duzele de injectare a adezivului. Ventilatorul are un debit de 3.500 m³/min. și aspiră atât aer cald cât și pasta de fibră preparată. Aerul cald este aerul atmosferic ce trece printr-un set de filtre pentru separarea prafului, după care trece prin două trepte de încălzire, având la final o temperatură între 140°C și 160°C.

Prin circulația aerului prin conducta de oțel se crează o forță de sucțiune ce aspiră pasta de fibră, care este transportată pneumatic spre 4 cicloane. În timpul acestui proces de transport în pat fluidizat a fibrei de lemn are loc uscarea pastei de fibră și transformarea ei în fibră uscată (11,5 – 15 to/h).

Aerul cald, ce a absorbit umiditatea din fibră, împreună cu fibra uscată, intră în cele două baterii de cicloane, fiecare baterie de cicloane având două cicloane, unde are loc



separarea fibrei de aerul cald și umed. Aerul cald și umed este evacuat în atmosferă la o temperatură de 50°C – 60°C cu un debit de 875 m³/min./ciclon, iar fibra ce se colectează din fiecare baterie de cicloane ajunge gravitațional într-un separator pneumatic unde se separă aglomeratele de fibră și fibra utilă. Aglomeratele de fibră separate, 0,025 – 0,040 t/h, sunt colectate în boxe special construite, iar cu ajutorul unui încărcător frontal boxele sunt golite în silozul centralei termice.

Separatorul pneumatic asigură transportul fibrei uscate spre cele două linii de presare. Fibra ajunge gravitațional în buncărul de materie primă a presei, iar aerul este filtrat într-un filtru cu saci înainte de evacuarea în atmosferă.

Pregătirea obținerii fețelor de uși

Buncărul de stocare a fibrei de lemn este o construcție închisă, prevăzută cu ferestre de vizionare, un sistem intern de stingere a incendiilor, un sistem de amestecare/aerare a fibrei, iar la bază se află o bandă transportoare ce se poate mișca în ambele direcții și are o capacitate de stocare de 20 m³ la linia 1 și 40 m³ la linia 2.

La partea dorsală, buncărul este prevăzut cu o ușă de evacuare de urgență, pe unde se evacuează fibra din buncăr în caz de incendiu doar prin simpla comandă de schimbare a sensului de deplasare a benzii rulante de la baza buncărului. Materialul evacuat pe această cale este transportat cu ajutorul unui încărcător frontal la silozul centralei termice.

Fibra se deplasează în mod normal spre partea frontală a buncărului unde există trei role prevăzute cu gheare, ce aerează și uniformizează masa de fibră și o pregătește pentru formarea covorului.

După ce trece de zona de uniformizare fibra cade gravitațional în dispozitivul de formare a covorului continuu de fibră. Covorul format are o înălțime variabilă, de aceea în această zonă există deasupra benzii transportoare o rolă cu gheare a cărei distanță față de banda transportoare este reglabilă. Rolul acestei role este de a uniformiza înălțimea covorului de fibră. Surplusul de material este aspirat de sistemul de exhaustare conectat la ventilator și recirculat în buncărul de materie primă.

Covorul de fibră format intră într-un dispozitiv cu bandă denumit pre-presă unde are loc o primă presare a covorului de fibră. La ieșirea din pre-presă două pânze circulare dispuse pe lateralele benzii ajustează lățimea covorului. Excesul de material este aspirat de exhaustare conectat la un ventilator și recirculat în buncărul de materie primă.

Covorul de fibră trece printr-un dispozitiv automat de verificare a grosimii și greutateii apoi printr-un detector de metale. În cazul oricărei neconformități porțiunea respectivă de covor de fibră este eliminată.

În continuare covorul este stropit la partea superioară prin pulverizare cu o soluție antiaderență, ce face ca materialul presat să nu rămână lipit de matrițe.

Urmează dimensionarea la parametrii produsului brut, cu ajutorul a două circulare. Fibra ce rezultă din procesul de tăiere a elementelor de presare este aspirată de sistemul de exhaustare și ajunge gravitațional în buncărul de materie primă.

Banda transportoare are o porțiune mobilă. În momentul în care apare o neconformitate în calitatea covorului (metale, grosime și/sau greutate necorespunzătoare, urme operaționale, etc.) această porțiune de bandă coboară, iar tot materialul de pe bandă cade gravitațional într-o cuvă, de unde este aspirat de un ventilator. La ieșire, ventilatoarele au o bifurcație ce permite operatorului să trimită fibra aspirată în două direcții diferite, prin obturarea unei căi. În mod normal fibra din acest flux de aer este recirculată, astfel, aerul viciat de la ventilator ajunge în ciclonul închis. Fibra cade în buncărul de materie primă și este refolosită, iar aerul este trimis la filtrul cu saci, este filtrat și evacuat în atmosferă.

Sacii filtranți sunt curățați prin scuturare iar praful colectat este trimis pneumatic către ciclonul închis, de unde cade gravitațional în siloz.

Presarea

Elementele de fibră, dimensionate la parametrii produsului brut, ajung pe un încărcător multinivel, unde fiecare platan este o bandă transportoare. Elementele brute intră pe un platan iar acesta fie urcă până se încarcă toate platanele, fie coboară făcând același lucru.



Odată umplute platanele încărcătorului, elementele brute sunt transferate concomitent în presă.

Presarea are loc la o temperatură de 145°C, presiune de 210-240 bar, timp de 28 sec. Elementele presate ajung pe o bandă transportoare la echipamentul de selectare.

Selectarea elementelor presate

Datorită numărului mare de platane ale preseii precum și a faptului ca se pot pune două tipuri de matrițe pe un platan rezultă că se pot produce concomitent maximum 20 de modele de fețe uși la presa 1 și respectiv 24 de modele de fețe uși la presa 2.

Linia de selectare a modelelor presate este o bandă transportoare ce are 10 elemente mobile la linia 1 și respectiv 12 elemente mobile la linia 2. Descărcarea elementelor presate se face întotdeauna în aceeași ordine, astfel încât primul element presat ce iese din descărcător se va deplasa până ce trece de senzorii a 9 elemente mobile când a trecut de cel de-al nouălea senzor acesta declanșează deschiderea elementului mobil cu numărul 10, al doilea element va trece de 8 senzori și va declanșa deschiderea elementului mobil numărul 9, și tot așa până se ajunge la al zecelea element presat, după care ciclul se reia.

Sub fiecare element mobil se află un lift de colectare a elementelor presate, care coboară pe măsură ce se mai adaugă un element presat nou. Când liftul ajunge la înălțimea minimă setată, cu ajutorul unor lanțuri, pachetul de elemente presate este transferat pe un suport cu role, de unde cu ajutorul unui motostivuitoare este transferat la sectorul de vopsire.

Debitare

Pe liniile automate, masterpanelul se dimensionează după cerințele clientului. În prima etapă de tăiere longitudinală formatizarea se poate face cu 2, 3 sau 4 pânze circulare concomitent, rezultând una sau două foi de semifabricat nevopsit, iar în a doua etapă se face formatizarea transversală prin schimbarea cu 90° a direcției de deplasare a semifabricatelor și trecerea lor simultană prin două mașini de tăiat paralele ce au două pânze circulare. Fiecare linie de formatizare dispune de un sistem de aspirație și transport pneumatic a prafului și deșeurilor lemnoase de mici dimensiuni ce rezultă în urma proceselor de tăiere.

Odată obținută dimensiunea finală a semifabricatului, pachetele obținute la formatizare sunt stocate temporar într-o zonă tampon. Din această zonă tampon semifabricatele fie pot să meargă la linia de ambalare în cazul în care cerința clientului este ca fața de ușă să nu fie vopsită, fie la linia de vopsire.

Vopsire

Pachetele de semifabricate ce trebuiesc vopsite sunt preluate cu ajutorul unui stivuitoare din zona de depozitare temporară și amplasate pe una din cele două puncte de încărcare a liniei de vopsire. Pe linia de vopsire circulă în paralel două semifabricate ce pot fi din același model sau din modele diferite.

Semifabricatele trec printr-un tunel de preîncălzire unde li se ridică temperatura la circa 60 – 70 °C pe seama aerului atmosferic ce este încălzit prin trecerea lui printr-o baterie de schimbătoare de căldură ulei diatermic/aer. După ce au fost climatizate, semifabricatele intră în prima cabină de pulverizare primară.

Cabina de pulverizare în care are loc vopsirea fețelor de ușă este condiționată (temperatură, umiditate) prin pulverizarea fină de apă răcită în interiorul ei. Răcirea apei ce se pulverizează în cabina de pulverizare se realizează prin intermediul unui răcitor apă-aer de 27000 BTI.

Grundul folosit în ambele cabine de pulverizare este un grund acrilic hidrodiluabil ce este pulverizat de un sistem fix de duze de pulverizare orientate în direcția de deplasare a semifabricatelor pe linie. Grundul ce nu cade pe semifabricat este captat într-un bazin situat la baza cabinei, de unde este recirculat. Cantitatea de grund ce se aplică pe semifabricat este de circa 37 g/m²/strat iar reglajul cantității aplicate se face în funcție de viteza de deplasare a semifabricatelor în interiorul cabinei, ce poate varia de la 50 la 100 m/min.

După ieșirea din prima cabină de pulverizare semifabricatele intră în primul tunel de uscare, iar apoi pe un sistem de conveioare, care prin două rotiri succesive întoarce fața de ușă cu 180 de grade, astfel, se asigură o pulverizare încrucișată a celor două straturi de grund ce se aplică.



La ieșirea din cel de-al doilea uscător produsul finisat are o temperatură cuprinsă între 90 – 100°C. Urmează trecerea prin bateriile de răcire, controlul vizual al calității a fețelor de ușă, pachetizarea produselor și stocarea temporară, în vederea ambalării.

Ambalare

Pachetele de produse finite sunt ambalate pe o mașină de înfoliere, li se aplică eticheta de identificare, se scanează și se trimit la depozitul de produse finite.

Depozitare și expediție

Depozitarea se va face atât în depozitul propriu al Fabricii Doorskin cât și în depozitul central, prin stivuire pe înălțime a paleților cu fețe de uși pe sortimente, cu ajutorul motostivuitoarelor. Astfel, paleții sunt pregătiți în vederea expedierii către beneficiari, cu mijloace auto sau vagoane pe C.F.

Stație de încărcare acumulatori:

Pentru reducerea poluării și mărirea capacității de operare/ manipulare a produselor finite s-a impus ca fiind utilă schimbarea utilajelor de manipulare a materialelor de la alimentare cu combustibil lichid la alimentare electrică. Acest fapt a condus la construcția unei încăperi pentru încărcarea acumulatorilor acestor utilaje de manipulare, denumite în continuare electrostivuitoare.

Această construcție este din structură metalică cu închideri și acoperiș din panou sandwich și este prevăzută cu instalație electrică de iluminat.

Hala este prevăzută cu o cuvă de retenție pentru eventuale ape uzate care vor fi tratate în funcție de calitatea lor (fie se vor recircula în producție, fie vor fi eliminate ca produs periculos dacă conțin substanțe periculoase).

Clădirea deservește spațiul potrivit pentru 30 de electrostivuitoare care au fost achiziționate cu două baterii ce se folosesc în tandem.

Durata de funcționare a unei baterii este de minim 8 ore.

Colectarea deșeurilor nepericuloase și recuperarea materialelor reciclabile sortate presupune:

- Colectarea deșeurilor de ambalaje de lemn proprii și de la terți (205.000 t/an)
- Stocarea temporară (100.000 t)
- Valorificare energetică în centrala termică pentru o anumită cantitate de deșeuri colectată (90.000 t/an) – operație de valorificare R1
- Utilizarea unei părți din cantitatea de ambalaje din lemn colectate (105.000 t/an) ca materie primă în procesul de fabricare a plăcilor de PAL – operație de reciclare R3
- Reutilizarea unei părți din ambalajele colectate (10.000 t/an) pentru livrarea produselor finite, operație de valorificare R12, conform Legii nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor, cu modificările și completările ulterioare, Anexa nr. 3
- Colectarea altor deșeuri de lemn (1.300 t/an)

8.3. Instalații de încălzire tehnologică și a spațiilor de producție și birouri

Fabrica de PAL:

Energia termică este asigurată de centrala termică (care înglobează generatorul de gaze calde și unitatea de încălzire a uleiului termic), cu o putere termică instalată de 69,5 MW (pentru generare de gaze cu temperatura de 750 – 930 °C către uscătorul de așchii și pentru încălzirea uleiului termic la cca. 250 °C).

Generatorul este proiectat să funcționeze utilizând combustibili generați în proces (scoarță, deșeuri de lemn curate rezultate de la diferite faze ale procesului și care nu pot fi reutilizate în fluxul tehnologic, praf de la sablare, rumeguș, tocătură). Gazul metan se folosește doar la pornire și în situații deosebite pentru a acoperi orice deficit de combustibil din biomasă din unitate. Sistemul poate de asemenea utiliza adițional combustibil solid lemnos precum scoarța sau resturi de așchii de lemn ori alte deșeuri de lemn fără conținut de substanțe periculoase achiziționate de la terți dacă nu este generat suficient combustibil în proces. Acest combustibil poate fi adăugat în proces în silozul de combustibil umed (utilizând



un încărcător frontal) unde va fi amestecat cu combustibilul generat din proces. Arderea combustibililor de dimensiuni mai mari se realizează în camera inferioară de combustie pe un grătar oscilant.

Combustibilul lemnos este introdus într-un alimentator hidraulic al benzii transportoare care îl duce în silozul de combustibil, de unde este introdus în generator, pe sita vibrantă cu ajutorul unui dispozitiv hidraulic. În această zonă se realizează și umezirea suplimentară a combustibilului (dacă este necesar).

Sub grătarul oscilant se injectează cu un ventilator, aerul primar necesar combustiei. Acest aer primar este un amestec format din aerul cald cu conținut de COV colectat de la instalația de impregnare a hârtiei la care se adaugă aer proaspăt.

În zona de deasupra grătarului se introduce cu un ventilator aer secundar proaspăt și gaze răcite recirculate de la încălzitorul de ulei termic.

Zona focarului este supravegheată permanent prin intermediul unei camere TV speciale, răcită cu apă.

Camera superioară de combustie este prevăzută cu două arzătoare pentru praf, fiecare cu o capacitate de 820-3240 kg/h și două arzătoare de gaz metan.

Praful din siloz este injectat în zona de ardere a generatorului împreună cu aerul furnizat de două ventilatoare care asigură atât transportul prafului la arzătoare cât și oxigenul necesar combustiei.

Zgura și cenușa rezultate în urma arderii combustibilului sunt colectate la baza generatorului și sunt evacuate într-o cuvă cu apă, prevăzută cu un transportor cu racleți pentru cenușă și zgură, unde sunt răcite și apoi depozitate temporar în containere speciale.

Pentru răcirea zonei de alimentare este necesară apă de răcire care este recirculată cu un debit de cca. 10 mc/h, temperatura la intrare fiind de 25 °C iar la ieșire de 35 °C.

O parte din gazele evacuate de la generator intră în încălzitorul pentru ulei termic unde încălzesc până la o temperatură de 250 °C uleiul termic necesar în procesele de fabricare a PAL. Schimbul termic are loc într-un încălzitor cu radiații în care gazele calde circulă descendent (cenușa conținută fiind colectată la partea de jos a încălzitorului și evacuată la transportatorul de zgură și cenușă) și într-un încălzitor cu convecție în care gazele circulă ascendent (funinginea care se depune pe pereții încălzitorului și pe țevile serpentinelor prin care circulă uleiul termic este îndepărtată prin suflare periodică de aer comprimat și colectată la baza încălzitorului de unde este evacuată împreună cu cenușa la transportatorul de cenușă și zgură). Gazele răcite la cca. 350 °C trec printr-o baterie colectoare de praf și apoi sunt trimise de către un ventilator fie către coșul de pornire (doar în perioada de pornire a generatorului, până la intrarea în parametrii normali de operare) fie către camera de amestec a uscătorului de așchii, împreună cu cealaltă parte a gazelor calde evacuate din generator. O parte din gazele răcite de la încălzitorul de ulei sunt recirculate la generator.

Sistemul este proiectat pentru un timp de staționare a gazelor în camera de combustie de 2s la o temperatură de peste 850°C.

Gazele evacuate de la centrala termică cu o temperatură de cca. 750°C sunt amestecate cu aerul introdus în uscător și sunt evacuate împreună, parțial fiind recirculate, iar restul sunt trecute prin filtru electrostatic umed (filtrul EWK) și apoi în atmosferă.

Generatorul de gaze calde este prevăzut cu un coș de urgență care permite evacuarea gazelor din interiorul său în caz de oprire urgentă, până la ventilarea completă și răcirea generatorului.

Fabrica Doorskin:

În procesele tehnologice de la Fabrica de Fețe Uși se utilizează o mare cantitate de energie termică sub toate formele: ulei termic de înaltă temperatură, abur, apă caldă tehnologică.

Energia termică se obține prin arderea de masă lemnoasă în 4 cazane de ardere, două cazane TETA (6 GCal fiecare) și două cazane BERSEY (7 GCal fiecare).

Capacitatea totală de generare energie termică este de 26 GCal (30,24 MW).



Evacuarea gazelor de ardere se face prin intermediul a 4 coșuri de fum, câte unul pentru fiecare cazan și care au o înălțime de 24 m fiecare.

Flux tehnologic cazane:

1. Flux masă lemnoasă

Sursa de masă lemnoasă ce se folosește pentru generarea de energie termică sunt deșeurile lemnoase curate (10 to/h).

Praful de lemn și deșeurile de fibră lemnoasă sunt transportate pneumatic către focarul de ardere cu ajutorul ventilatoarelor. Masa lemnoasă este transportată cu ajutorul a două benzi transportoare, prima care extrage deșeurile din siloz iar cea de-a doua transportă deșeurile de lemn spre focarul de ardere.

Cenușa rezultată din arderea masei lemnoase se elimină pe la baza cazanului, trece printr-un filtru anti-scânteie, apoi cade într-un bazin cu apă prevăzut cu raclete de fund pentru extragerea nămolului de cenușă de pe fundul bazinului și se transferă în cărucioare, fiind depozitată temporar în containere speciale.

2. Flux de aer

Cazanele utilizate la generarea energiei termice sunt de două tipuri și din fiecare tip sunt două bucăți. Fluxul de aer este diferit la cele două tipuri de cazane. Vehicularea aerului în interiorul instalației se realizează atât prin introducerea aerului în sistem cât și prin exhaustarea lui din sistem, cele două sisteme sunt complementare și interdependente.

Aerul atmosferic este introdus în focarul de ardere prin intermediul unui ventilator ce are un debit de 317 m³/min., concomitent din focar sunt exhaustate gazele de ardere prin intermediul unui ventilator ce are un debit de 625 m³/min.

Gazele de ardere fierbinți rezultate se ridică în partea superioară a cazanului printr-un sistem de tubulaturi, unde preîncălzesc uleiul termic ce urmează să ajungă în zona focarului.

Gazele încă fierbinți trec prin recuperatorul de căldură unde se răcesc pe seama aerului primar ce urmează să ajungă la arzător, iar pentru evitarea unor incendii, gazele de ardere trec printr-un „filtru de scânteie” unde eventualele particule de jar ce au fost antrenate de curentul de aer sunt îndepărtate. După treapta a doua de răcire, gazele încă calde sunt trecute prin al doilea recuperator de căldură, care este cu apă provenită din rezervorul de apă dedurizată. Evacuarea gazelor de ardere se face cu ajutorul ventilatoarelor prin 4 coșuri.

3. Flux de apă

În procesul tehnologic de la centrala termică a Fabricii Doorskin se folosește apă dedurizată.

O mică parte din apa dedurizată stocată în rezervor este direcționată spre stația de demineralizare, pentru obținerea de apă demineralizată utilizată la răcirea lagărelor discurilor de fibrare. Stația de demineralizare funcționează numai când necesitățile o cer pentru completarea rezervei de apă. Apa demineralizată se obține prin trecerea apei dedurizate prin două coloane de schimbătoare de ioni care se regenerează prin utilizarea unei soluții de 33% acid clorhidric și unei soluții de hidroxid de potasiu. Apele de spălare/regenerare ce rezultă în urma procesului de demineralizare sunt evacuate în decantoarele de ape uzate industriale de la coloana de fierbere.

În funcție de necesități și de consum, apa dedurizată din rezervorul de stocare aferent centralei termice, este pompată spre cazanele de ardere aferente instalației de generare a energiei termice, spre recuperatorul de căldură cu apă, unde se încălzește la 50 – 60 °C pe baza gazelor de ardere calde. Acest flux de apă este cu circuit închis, apa odată încălzită se întoarce în vasul de condens.

Apa din vasul de condens este pompată spre degazor (unde sunt eliminate urmele de gaze și vapori) în generatoarele de abur.

Cantitatea de abur (6 bar) produsă de cazanele TETA este de 6 to/h pentru generatorul TETA1, respectiv 10 to/h pentru generatorul TETA2.

De asemenea din degazoarele aferente cazanelor BERSEY, cu ajutorul pompelor, apa este trimisă spre generatorul de abur, care produc fiecare 12 to/h de abur la 13,5 bar.

Aburul generat de cazanele BERSEY este în totalitate distribuit la coloana de fierbere a lemnului, iar aburul produs de cazanele TETA se distribuie după cum urmează:



a) etapa I de încălzire a aerului folosit la uscarea fibrei de lemn;

b) încălzirea aerului folosit la separarea fibrei de lemn;

c) uz tehnologic:

- preparare emulsie bucătăria de adezivi Fabrica de fețe uși
- stația de tratare ape uzate
- bucătăria de adezivi de la Fabrica de PAL
- bucătăria de adezivi de la Departamentul MEP

d) uz domestic, încălzirea spațiilor de lucru:

- Fabrica de fețe uși
- Fabrica de PAL
- Stația de tratare ape uzate
- Departamentul MEP
- Departamentul Logistic

Aburul utilizat în coloana de fierbere a lemnului se transformă în apă uzată industrială ce este colectată în decantoarele situate în proximitatea Fabricii de Fețe Uși și este trimisă în cea mai mare parte la stația de tratare a apelor uzate iar o parte este recirculată în fluxul tehnologic. Restul aburului folosit în celelalte procese se întoarce ca retur de apă de condens și se stochează în rezervor, urmând a fi reutilizată.

4. Flux ulei termic

Uleiul diatermic circulă în circuit închis. Stocarea uleiului diatermic se face într-un rezervor amplasat la baza clădirii centralei termice, ce este conectat la vasul de expansiune amplasat în partea superioară a clădirii. Uleiul diatermic este pompat spre cele 4 cazane, intră pe la partea superioară a cazanului și circulă printr-un fascicol de țevi preîncălzindu-se pe baza gazelor de ardere fierbinți și ajunge în zona focarului unde se încălzește până la temperatura de 280-285°C, unde este distribuit în circuite paralele după cum urmează:

- Generatorul de abur,
- Presele de la linia de fabricație fețe uși
- La linia de vopsire a fețelor de uși
- Uscătorul de fibră treapta II.

În fluxul tehnologic, uleiul diatermic cedează din căldura sa proceselor, după care este întors în vasul de stocare prin intermediul unor pompe de retur. Temperatura de retur a uleiului diatermic este 260 °C.

Distribuția consumului energetic pe principalele echipamente este:

- Generatoare de abur – 10,6 GCal.
- Uscător fibră – 7,0 GCal
- Prese – 4,0 GCal
- Linia de vopsire – 3,6 GCal
- Alte consumuri – 0,8 GCal.

8.4. Instalații tehnologice de epurare gaze reziduale:

Fabrica de PAL:

1. Cicloane și filtre textile (dimensionate în funcție de debit) pentru utilajele/instalațiile de transport/prelucrare a lemnului (site, tocătoare, amestecătoare, instalații de formare covor, ferăstraie, instalații de formatizare, melaminare, mașini de șlefuit etc.).

2. Filtrul electrostatic umed EWK (WESP) pentru tratarea gazelor rezultate de la uscătorul de așchii și a celor rezultate de la presa PAL.

Flux tehnologic EWK

Gazele brute de la uscător sunt răcite până la temperatura de condensare în conductele de gaz brut prin injectare de apă de răcire prin duzele de pulverizare. Surplusul de apă curge prin conducta de gaze până la intrarea în WESP unde este captată și condusă la un filtru rotativ. Apa curățată aici este condusă înapoi la recipientul cu absorbat aflat în interiorul părții verticale din carcasa filtrului. Aerul impurificat de la presa de PAL este aspirat



cu ajutorul ventilatorului de aer impurificat și transportat prin țeava de colectare spre filtrul EWK.

Carcasa filtrului are un diametru de 12 m și o înălțime de 21,8 m, fundamentul filtrului în cadrul carcasei fiind situat la o înălțime de 6,2 m. Rama verticală situată deasupra este împărțită în două niveluri și conține toate piesele funcționale ale circuitelor de lichide (exemplu: pompe, filtru de respălare, recipientul de absorbat, recipientul de apă proaspătă și recipientul de pastă groasă, ventile, clapete etc.). Carcasa din tablă a precipitatorului este prevăzută cu un canal de scurgere prin care agentul de absorbție curge într-un bazin colector, localizat dedesubt, bazin ce servește drept colector pentru pompele de (re)circulație și pentru produsele de condensare acumulate când uscătorul este pornit.

Funcționarea normală presupune realimentarea cu apă din rezervorul cu apă proaspătă (integrat în bazinul cu absorbant), iar pentru completarea cu apă de adaos poate fi folosită apă tehnologică. Apa absorbantă este evacuată cu ajutorul pompelor și împinsă printr-un filtru cu o curgere reversibilă, în răcitor și epuratorul de gaze sau în sistemul de spălare locală. Apa îngroșată de la filtrul cu curgere reversibilă este colectată într-un rezervor cu agitator și introdusă într-un decantor (plasat aproape de sistemul de filtrare, decantor prevăzut cu unitate automată de amestecare pentru prepararea unei soluții de polielectrolit), cu ajutorul unei pompe pentru fluide vâscoase, apa epurată fiind returnată în rezervorul de absorbant.

Aerul brut de la uscător și presă este transportat prin conducte separate în zona inferioară a filtrului și de acolo parcurge instalația de curățare a gazelor arse de sus în jos. Gazele intră prin lateralul precipitatorului WESP și trec printr-un distribuitor de gaze (distribuitor ce funcționează în același timp ca absorbitor umed), pulverizat cu apa absorbantă. Gazele trec prin absorbitorul umed, o parte din substanțele contaminate solubile în apă sunt spălate, iar gudronul condensat, uleiurile volatile și unele dintre substanțele rășinoase/bituminoase, precum și particule solide se sedimentează.

În câmpul electrostatic în care gazele se deplasează de jos în sus, se sedimentează particulele solide rămase, microparticulele și hidrocarburile condensate. Substanțele sedimentate curg de-a lungul suprafețelor de sedimentare peste absorbitorul umed către fundul filtrului și apoi în rezervorul aflat dedesubt. Sistemul de precipitare electrostatică este compus din fire de electrozi ce formează o coroană înaltă iar suprafețele de sedimentare au forma de faguri hexagonali.

Gazul de ardere epurat iese din zona de precipitare și ajunge la coșul de evacuare, având diametrul de 3,2 m și înălțimea de 41 m. La intrarea în coș, gazul epurat trece printr-un separator de stropi cu aer cu efect de învârtire/răsucire, pentru a înlătura picăturile din câmpul de spălare.

O parte din căldura reziduală existentă în apa de spălare a gazelor se recuperează prin două schimbătoare de căldură, obținându-se astfel o recuperare de căldură de cca. 3,4 MW, utilizată la încălzirea halei. Instalația funcționează automat, cu ajutorul unui aparat de comandă programabil.

Fabrica Doorskin:

- 1. Cicloane și filtre textile (dimensionate în funcție de debit) pentru utilajele/instalațiile de transport/prelucrare a pastei de fibră (site, tocătoare, instalații de presare, debitare, formatizare, cabine de vopsire etc.).

Mijloace de transport mobile nerutiere

În cadrul S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A., utilajele mobile nerutiere care vor fi folosite la transportul intern sunt următoarele:

- Stivuitoare - 26 bucăți; EURO 4
- Încărcătoare frontale - 4 bucăți; EURO 4
- Macara cu graifer - 4 bucăți; EURO 4
- Mașină de măturat – 2 bucăți EURO 4
- Autospeciale pompieri – 2 bucăți



9. INSTALAȚII PENTRU REȚINEREA, EVACUAREA, DISPERSIA POLUANȚILOR ÎN MEDIU

9.1. AER

Fabrica de PAL:

Cod sursă anexa 25 RA	Descriere sursă	Înălțime sursă (m)	Dimensiuni sursă (m)	Debit de aer exhaustat (mc/h)	Tem p. gaze (° C)	Poluant	Localizare Coordonate STEREO 70	
							N	E
1	Ventilator praf, cu ciclon (tocător)	13	D = 0.6	22000	20	pulberi	586355	479887
2	Ciclon pentru rumeguș și praf (zona așchiere)	32	D = 0.8	46000	20	pulberi	586396	480041
3	Ventilator instal. exhaustare moara 1 (cu ciclon)	10	D = 0.6	13500	20	pulberi	586406	480020
4	Ventilator instal. exhaustare moara 2 (cu ciclon)	10	D = 0.6	13500	20	pulberi	586405	480018
5	Ventilator instal. exhaustare moara 3 (cu ciclon)	10	D = 0.6	13500	20	pulberi	586404	480016
6	Ventilator instal. exhaustare moara 3b (cu ciclon)	10	D = 0.6	13500	20	pulberi	586398	480023
7	Ventilator instal. exhaustare moara 2b (cu ciclon)	10	D = 0.6	13500	20	pulberi	586397	480021
8	Ventilator instal. exhaustare moara 1b (cu ciclon)	10	D = 0.6	13500	20	pulberi	586396	480019
9	Ventilator instal. exhaustare moara 4b (cu ciclon)	10	D = 0.6	13500	20	pulberi	586396	480018
10	Filtru electrostatic umed (EWK)	41	D = 3.2	333444	68	pulberi, formaldehidă, metanol, CO, NO _x , CO ₂ , SO ₂ , alți COV, HCl, HF, NH ₃ , dioxine și furani, metale	586380	480050



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MUREȘ

Strada Podeni nr. 10, Tîrgu Mureș, jud. Mureș, cod 540253

e-mail: office@apmms.anpm.ro; Tel. 0265/314.984, 0265/314.987 Fax. 0265/314.985



11	Ciclon și filtru cu saci	23	L x 0,5	4000	20	pulberi	586451	480098
12	Ventilator moara PSKM1 (cu ciclon)	9	D = 0.8	20000	20	pulberi	586426	480162
13	Ventilator așchietor tocătură (cu ciclon)	9	D = 0.6	70000	30	pulberi	586422	480163
14	Ventilator filtru cu saci instalații de sortare cu site	10	D = 0.8	50000	20	pulberi	586386	480181
15	Filtru cu saci KELLER (PAL)	8	D = 0.8	45000	20	pulberi	586312	480118
16	Ciclon descărcare material filtrat	23	L x 0.5	1996	20	pulberi	586450	480102
17	Filtru cu saci zona formare covor	1.5	D = 1.2	220000	20	pulberi	586359	480201
18	Ciclon material zona formare covor	24	L x 0.5	3793	20	pulberi	586420	480033
19	Ciclon material refuzat	23	L x 0.5	1996	20	pulberi	586422	480031
20	Filtru cu saci circular debitare plăci	15	D = 1.2	36850	20	pulberi	586269	480013
21	Filtru cu saci zona debitare plăci	23	L x 0.5	1996	20	pulberi	586419	480029
22	Ventilator - filtru cu saci mașina de calibrat și șlefuit	15	D = 1.2	85000	20	pulberi	586119	479869
23	Ciclon instal. exhaustare mașina de calibrat	25	L x 0.5	3999	20	pulberi	586451	480098
24	Ventilator desprăfuire linia melaminare 1 (cu ciclon)	15	D = 0.6	36000	20	pulberi	585987	479834
25	Ventilator desprăfuire linia melaminare 2 (cu ciclon)	14	D = 0.5	24000	20	pulberi	585984	479827
26	Ventilator desprăfuire linia melaminare 3 (cu filtru cu saci)	15	D = 0.6	36000	20	pulberi	586060	479833
27	Ventilator instal. exhaustare moara 5b (cu ciclon)	10	D = 0.6	13500	20	pulberi	586396	480018

Sistem de epurare EWK. Debit intrare gaze brute: Nmc/h umed, max. 255000 uscător și 74915 presă (total 329915); Nmc/h uscat, max. 167889 uscător și 71431 presă (total 239230); Amc/h, max. 376362 uscător și 90000 presă (total 466362);
Debit evacuare gaze purificate (cu sistem de recuperare de caldură): Nmc/h umed, max. 239320, Nmc/h uscat, max. 333442, Amc/h, max. 416454



Fabrica Doorskin:

Cod sursă anexa 25 RA	Descriere sursă	Înălțime sursă (m)	Dimensiuni sursă (m)	Debit de aer exhaustat (mc/h)	Temperatură gaze (° C)	Poluant	Localizare Coordonate STEREO 70	
							N	E
28	Filtru cu saci linia 1	12	3 mp	150000	20	pulberi TVOC formaldehidă	586119	479614
29	Filtru cu saci linia 2	12	3 mp	150000	20	pulberi TVOC formaldehidă	586141	479593
30	Filtru cu saci alimentare CT	12	3 mp	150000	20	pulberi	586194	479783
31	Ventilație naturală presa 1	10+2	96 mp	86400*	80-85	pulberi TVOC formaldehidă	586177	479684
32	Ventilație naturală presa 2	10+2	96 mp	86400*	80-85	pulberi TVOC formaldehidă	586188	479677
33	Cicloane aer de uscare fibră	37	0.50 mp	52500	60	pulberi TVOC formaldehidă	586123	479652
34	Cicloane aer de uscare fibră	37	0.50 mp	52500	60	pulberi TVOC formaldehidă	586121	479649
35	Cicloane aer de uscare fibră	37	0.50 mp	52500	60	pulberi TVOC formaldehidă	586126	479650
36	Cicloane aer de uscare fibră	37	0.50 mp	52500	60	pulberi TVOC formaldehidă	586124	479646
37	Ciclone desprafuire tocat	8	0.28 mp	18000	20	pulberi	586287	479835
38	Cos gaze de ardere cazan Bersey 1	24	1,2	37000	120	pulberi CO NOx SOx TVOC	586179	479745
39	Cos gaze de ardere cazan Bersey 2	24	1,2	37000	120	pulberi CO NOx SOx TVOC	586175	479739



40	Cos gaze de ardere cazan Teta 1	24	1,2	37000	120	pulberi CO NOx SOx TVOC	586171	479733
41	Cos gaze de ardere cazan Teta 2	24	1,2	37000	120	pulberi CO NOx SOx TVOC	586168	479727
42	Ventilator uscare 1 (grunduire)	12	0.05 mp	1500	60	TVOC	586261	479702
43	Ventilator uscare 2 (vopsire)	12	0.05 mp	1500	60	TVOC	586274	479693
44	Ventilator camera curatare filtre vopsire	10	0.28 mp	15000	20	pulberi	586283	479684

*Convecție naturală calculată în condiții normale de temperatura afara (760 mmHg, 25°C) și temperatura de 85°C a gazelor din interior.

Condiții:

- Este interzisă operarea instalațiilor în condiții de nefuncționare a echipamentelor de depoluare și monitorizare.
- Toate echipamentele de reducere trebuie întreținute, conform celor mai bune tehnici disponibile în domeniu.
- În cazul în care operatorul intenționează efectuarea unei modificări la instalațiile existente sau la procesul tehnologic, trebuie să informeze înainte de efectuarea modificării autoritatea competentă pentru protecția mediului.
- Verificarea periodică a combustiei de la centralele termice astfel încât aceasta să se realizeze cu randamente maxime, reducându-se în acest mod concentrația de monoxid de carbon și compușii organici volatili în gazele de ardere.
- Pentru punctele de automonitorizare în vederea verificării corectitudinii datelor obținute, anual se va face o intercalibrare cu un laborator acreditat.
- Operatorul va prezenta autorității competente pentru protecția mediului un program de întreținere și curățare a filtrului EWK, ca parte a RAM.
- Se vor întreține corespunzător sistemele de transport a materialelor prăfoase (benzi transportoare, sisteme pneumatice) astfel încât în momentul funcționării să se prevină emisiile de pulberi.
- Se vor realiza stropiri sistematice ale căilor de acces și după caz, se vor aspira în regim mobil sau staționar, pentru reducerea pulberilor.

9.1.1. Emisii fugitive/nedirijate în aer

Sursa	Poluanți	Măsuri de reducere
Emisii provenite de la diversele faze de pregătire a materiilor prime din fluxurile de producție	Pulberi totale	<ul style="list-style-type: none"> - Etanșarea utilajelor; - Eliminarea tuturor posibilităților de împrăștiere a materiilor prime și materialelor pulverulente pe sol, căi de acces, platforme și eliminarea posibilităților de antrenare a pulberilor de către vânt; - Menținerea permanentă a stării de curățenie în halele de producție și în incinta societății;



Emisii de la mijloacele de transport	CO, NO _x , SO _x , COV	Pentru reducerea cantității de poluanți evacuați se va urmări ca autovehiculele și utilajele să-și mențină parametrii înscriși în cartea tehnică, prin efectuarea la timp a reviziilor tehnice și a reparațiilor.
--------------------------------------	---	---

Măsuri pentru controlul emisiilor fugitive:

- Deschiderile din acoperișul halelor sunt etanșe. Ele se deschid automat numai în cazuri excepționale, când temperatura din interior crește și există riscul producerii unui incendiu. Este interzisă utilizarea deschiderilor din acoperișul halelor în condiții normale de operare.
- Menținerea ușilor de acces în hale în poziție închisă în permanență, exceptând perioadele scurte de intrare-ieșire a personalului, aprovizionarea cu materii prime sau încărcarea produselor.

9.1.2. Toate echipamentele de reducere trebuie întreținute, conform celor mai bune tehnici disponibile în domeniu.

9.1.3. Este obligatoriu să nu existe alte emisii în aer, semnificative pentru mediu, cu excepția celor acceptate legal.

9.1.4. În cazul în care operatorul instalației intenționează efectuarea unei modificări la instalațiile existente sau la procesele tehnologice, trebuie să informeze înainte de efectuarea modificării autoritatea competentă pentru protecția mediului.

9.1.5. Operatorul are obligația de a lua toate măsurile care se impun în vederea limitării emisiilor de poluanți în atmosferă, inclusiv prin colectarea și dirijarea emisiilor fugitive și utilizarea unor echipamente de reținere a poluanților la sursă.

9.2. Instalații de colectare, tratare și evacuare a apelor uzate

Apele uzate fecaloid-menajere:

- sunt colectate și evacuate în rețeaua de canalizare menajeră a SC KASTAMONU ROMANIA SA cu racord la canalizarea menajeră a municipiului Reghin ($Q_{uzat\ zi\ mediu} = cca.22,0\ mc/zi$).

Apele uzate tehnologice:

Fabrica de PAL:

- apa uzată provenită de la transportul zgurii și cenușii din cadrul generatorului de gaze calde și apa provenită de la răcirea zonei de alimentare a generatorului de gaze calde – întregul volum de apă uzată rezultat este recirculat în cadrul procesului de producție (cca. 15 mc/h);

- apa uzată provenită de la spălarea gazelor de ardere din cadrul filtrului electrostatic umed - întregul volum de apă uzată rezultat este recirculat în cadrul procesului de producție (cca. 120 mc/h);

- apa uzată provenită de la prelucrare tocătură (spălarea cuțitelor de la morile așchietoare) – după decantare, întregul volum de apă rezultat este recirculat în cadrul procesului de producție (cca. 2 mc/zi);

- ape uzate rezultate din procesul de spălare a liniei de impregnare a hârtiei (colectat prin intermediul canalelor colectoare în 4 bazine decantoare, betonate, amplasate subteran, de capacitate totală $V = 192\ mc$ și ape uzate provenite din procesul de spălare a matrițelor de presare (colectată prin intermediul canalelor colectoare într-un bazin betonat, de capacitate $V = 2\ mc$ aflat la unul din capetele zonei de spălare și de aici în bazinul de 192 mc) – după decantare, întregul volum de apă rezultat este utilizat în cadrul proceselor tehnologice (diluarea cleiului utilizat în procesul tehnologic de fabricare a covorului de PAL).

Din cadrul procesului tehnologic de producere PAL și PAL melaminat nu se evacuează ape uzate tehnologice.

Fabrica Doorskin:



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MUREȘ

Strada Podeni nr. 10, Tîrgu Mureș, jud. Mureș, cod 540253

e-mail: office@apmms.anpm.ro; Tel. 0265/314.984, 0265/314.987 Fax. 0265/314.985



- apele uzate provenite de la vopsitorie sunt colectate în două bazine betonate, amplasate în serie, dispuse subteran, compartimentate (2,5x2x2,6 m) – din aceste bazine, apele încărcate cu vopsea sunt reintroduse în procesul tehnologic, fiind reutilizate în prepararea adezivilor;
- apele uzate provenite de la spălarea rezervoarelor de stocare a adezivilor ureo-formaldehidici, sunt colectate într-un bazin de capacitate $V=32$ mc, după care sunt reintroduse în procesul de producție;
- apele uzate provenite de la coloana de fierbere a fibrei lemnoase – Refiner – sunt colectate în 4 decantoare amplasate în apropierea instalației de fibrare, de unde apoi sunt reutilizate parțial în procesul tehnologic la prepararea adezivilor, iar cea mai mare parte este dirijată spre stația de preepurare mecano-biologică ($Q = 264$ mc/zi).

Descrierea stației de preepurare:

Stația de preepurare are rol de tratare a apelor uzate tehnologice provenite din cadrul fabricii Doorskin. Este o stație de epurare mecano-biologică de capacitate maximă $Q= 264$ mc/zi.

- Treapta mecano-chimică: Apele uzate rezultate sunt colectate într-un decantor cu 5 compartimente. Din acest decantor, cca. 20% din apele uzate sunt direcționate spre stația de preepurare, iar aproximativ 80% se recirculă în fluxul tehnologic. Din decantor, apele uzate sunt pompate într-un bazin de acumulare-omogenizare de capacitate $V = 60$ mc, echipat cu pompă submersibilă, agitator și senzor de nivel. Din acest bazin apele uzate sunt pompate în vasul / rezervor de floculare ($V=8$ mc) prevăzut cu sistem de omogenizare / agitare. În acest vas, apele uzate sunt tratate cu coagulant și soluție de hidroxid de sodiu (corectare pH). Din rezervorul / vasul de floculare apele uzate sunt pompate în vasul / rezervorul de coagulare ($V=15$ mc), echipat cu sistem de omogenizare. Nămolul filtrat este colectat la baza filtrului în două cuve mobile care ulterior sunt descărcate într-o cuvă de depozitare intermediară. De aici, nămolul este eliminat prin operatori specializați. Din cele 5 rezervoare tampon se trimite apă filtrată fie spre treapta biologică, fie spre cele 2 rezervoare tampon ($V_1= 8$ mc și $V_2= 15$ mc) în vederea transferării către fluxul tehnologic din cadrul Fabricii de PAL (prin vidanjare), un procent cuprins între 30-80%. Apa filtrată se trimite spre treapta biologică prin pompare, astfel: apele uzate sunt pompate într-un vas tronconic ($V=30$ mc) de unde sunt redirecționate într-un vas / rezervor de omogenizare echipat cu sistem de omogenizare și încălzire. În rezervorul de omogenizare apele uzate sunt tratate cu uree, polielectrolit, carbonat de sodiu și metabisulfid de sodiu, după care sunt pompate în treapta biologică de epurare.
- Treapta biologică: Epurarea biologică cuprinde două etape, și anume:
 - a) Etapa de epurare anaerobă – Apele uzate sunt transferate într-un rezervor de capacitate $V=120$ mc, unde sunt amestecate cu nămol activ. Rezervorul este echipat cu sistem de omogenizare (mixer).
 - b) Etapa de epurare aerobă – Apele uzate rezultate din treapta anaerobă sunt transferate în 2 bazine de aerare, cu nămol activ, de capacitate $V= 62$ mc fiecare. Bazinele sunt echipate cu sistem de aerare cu bule fine. Perioada de aerare este urmată de perioada de sedimentare. Apele uzate epurate sunt evacuate în canalizarea municipiului Reghin, cu transport în stația de epurare a localității (racord comun cu apele uzate fecaloid-menajere) conform Contractului de furnizare/prestare a serviciului de alimentare cu apă și de canalizare nr. 84/09.05.2012, încheiat între S.C. Compania Aquaserv S.A. și S.C. Kastamonu România S.A. Nămolul sedimentat este trimis la gospodăria de nămol, într-un bazin de colectare nămol.
 - c) Gospodăria de nămol: Din bazinul de colectare nămol, o parte din nămol se recirculă, iar nămolul în exces este stocat în rezervorul de stocare nămol de capacitate $V=10$ mc și într-un rezervor de stocare nămol de capacitate $V=9$ mc unde este tratat în vederea stabilizării cu soluție de polielectrolit. Nămolul stabilizat este trimis într-o instalație de deshidratare nămol, tip filtru presă, de capacitate $Q=4,5$ mc/h. Supernatantul este evacuat în canalizarea orașului.



Nămolul deshidratat este colectat în recipienți și depozitat într-un spațiu special amenajat.

Totalitatea apelor uzate tehnologice preepurate și menajere sunt evacuate în canalizarea menajeră a municipiului Reghin, printr-un singur racord, amplasat pe str. Salcânilor, încheiat cu S.C. Compania Aquaserv S.A. – Sucursala Reghin.

Decantoarele se curăță ocazional, prin comandă către S.C. Compania Aquaserv S.A. – Sucursala Reghin, conform contractului încheiat între părți.

Reziduurile rezultate (vopsea, reziduuri de pe filtre, adezivi) sunt colectate în rezervoare și depozitate temporar în locuri special amenajate, fiind ridicate și transportate conform contractelor cu firme specializate.

Apele pluviale de pe platformele celor două fabrici PAL și Doorskin:

- sunt colectate prin rigole și canalizarea pluvială din incintă și trecute printr-un separator de nisip și produse petroliere tip Rewox MT/MOS Rain 7 existent, după care sunt evacuate prin intermediul canalizării pluviale a municipiului Reghin, de pe strada Salcânilor, în pârâul Mocear (necadastrat).

Apele pluviale de pe platforma betonată din zona depozitului de bușteni, de lângă sediul administrativ:

- sunt trecute într-un decantor de capacitate $V=1400$ mc, apa uzată decantată este reintrodusă în circuitul de apă industrială (recirculată), înainte de intrarea acesteia în decantoarele de apă industrială brută.

Volum de apă evacuat

Categoría apei	Receptori autorizati	Volum evacuat (mc/zi – l/zi)			
		Zilnic (mc/zi)			
		maxim	mediu	minim	anual mii mc
Ape uzate fecaloid-menajere	canalizarea municipiului Reghin	25,3 mc/zi	22,0 mc/zi	19,1 mc/zi	8,0 mii mc
Ape uzate tehnologice preepurate		264 mc/zi*	8,4 mc/zi	2,6 mc/zi	3,1 mii mc
Ape pluviale	pr. Mocear prin canalizarea pluvială a municipiului Reghin				

* reprezintă capacitatea maximă de epurare a stației de preepurare Doorskin

Funcționare: 365 zile/an, 24 ore/zi.

Operatorul instalației are următoarele obligații:

- Să realizeze monitorizarea prin laboratoare acreditate RENAR pentru apele subterane la indicatorii de calitate stabiliți în autorizația de gospodărire a apelor nr. 59 din 19.04.2013, revizuită la 03.08.2018.

- Să reactualizeze, ori de câte ori este necesar, Planului de Prevenire și Combatere a Poluărilor Accidentale, conform normelor de conținut specificate de OM 278/1997.

- Să exploateze construcțiile și instalațiile de aducțiune, folosire și evacuare a apelor uzate, precum și aparatele de măsurare a debitelor și volumelor de apă, în conformitate cu prevederile regulamentului de exploatare.

- Să realizeze curățarea și întreținerea periodică a separatorului de hidrocarburi conform regulamentului de exploatare.



- Să întrețină construcțiile și instalațiile de aducțiune, folosire, evacuare a apelor uzate în condiții tehnice corespunzătoare, în scopul minimizării pierderilor de apă.
- Să determine prin măsuratori datele tehnice privind folosirea, epurarea și evacuarea apei, să organizeze și să întrețină evidența acestora și să transmită datele respective autorităților de gospodărire a apelor, la cerere.
- Este interzisă evacuarea apelor uzate neepurate în cursurile de apă sau pe terenurile din jur.
- În vederea înlăturării posibilității poluării apelor de suprafață prin apa pluvială care antrenează impuritățile de pe platformă, se impune păstrarea unei curățenii și discipline riguroase la locurile de muncă. Pentru orice fel de poluare accidentală, unitatea va fi direct răspunzătoare și va suporta consecințele conform prevederilor legale.
- Să realizeze lunar citiri ale apometrelor și anual se va transmite o centralizare a datelor ca parte a Raportului Anual de Mediu.
- În caz de modificare, re tehnologizare, restrângere, de încetare provizorie sau definitivă a utilizării surselor de apă, să solicite emitentului modificarea autorizației de gospodărire a apelor.
- Dacă pe perioada de valabilitate a prezentei autorizații se vor executa sau pune în funcțiune pe linie de gospodărire a apelor, lucrări care duc la modificarea parametrilor de capăt reglementați prin prezenta autorizație, este obligatorie revizuirea autorizației de gospodărire a apelor.
- În cazul provocării unor poluări în receptor să anunțe imediat telefonic ABA Mureș, Comisariatul Județean Mureș al Gărzii Naționale de Mediu. Să avertizeze în cazul producerii de avarii, defecțiuni la instalațiile de captare și evacuare a apelor autoritățile competente.

9.3. Emisii pe sol

9.3.1. Surse posibile de poluare a solului

Principalele cauze care pot conduce la prezența poluanților în sol și subsol sunt:

- manipularea necorespunzătoare a materiilor prime, materialelor și produselor finite;
- întreținerea necorespunzătoare a conductelor de transport produse lichide în incintă;
- pierderea de produse din instalații tehnologice și rezervoare datorată accidentelor tehnice și mecanice;
- gestionarea necorespunzătoare a deșeurilor;
- gospodărirea apelor uzate și a celor pluviale.

9.3.2. Controlul emisiilor pe sol

9.3.2.1. Se vor evita deversările accidentale de produse care pot polua solul. În cazul în care se produc, se impune eliminarea deversărilor accidentale, prin îndepărtarea urmărilor acestora și restabilirea condițiilor anterioare producerii deversărilor.

9.3.2.2. Încărcările și descărcările de materiale, materii prime și auxiliare, deșeuri trebuie să aibă loc în zone desemnate, protejate împotriva pierderilor prin scurgeri sau dispersii de pulberi sau mirosuri. În cazul în care în zona depozitelor de materii prime/produse finite există riscul contaminării solului, se impune refacerea zonelor betonate sau betonarea anumitor suprafețe cu risc.

9.3.2.3. Toate bazinele subterane trebuie etanșate și izolate corespunzător, după caz, pentru a preveni contaminarea solului.

9.3.2.4. Operatorul are obligația să dețină în depozite/magazii o cantitate corespunzătoare de substanțe absorbante, potrivită pentru controlul oricărei deversări accidentale de produse.

9.3.2.5. Operatorul trebuie să realizeze permanent verificarea integrității și remedierea rețelei subterane de canalizare. Verificarea integrității rețelei de canalizare se va realiza în baza unui program de întreținere, o dată la 3 ani.

9.3.2.6. Planificarea lucrărilor de întreținere periodică a instalațiilor de pe platformă se face anual, planificarea pe secții va fi transmisă către APM Mureș ca parte a Raportului Anual de Mediu.

9.3.2.7. Operatorul trebuie să realizeze instruirea personalului care execută lucrări de reparații și întreținere în vederea evitării poluării solului.



9.3.2.8. Operatorul trebuie să realizeze reducerea aportului de poluanți în sol din emisii, prin buna funcționare a instalațiilor de depoluare a aerului, remedierea promptă pentru orice avarie apărută la instalația de spălare și evacuare a gazelor, prevenind în acest fel o poluare accidentală a atmosferei, dar și din depozitarea directă pe sol a unor deșeuri.

9.3.2.9. Operatorul trebuie să asigure evitarea avariilor prin respectarea proceselor tehnologice, a volumului de material prelucrat, reparația la timp a utilajelor.

9.3.2.10. Atât suprafețele interioare unde se desfășoară activitățile productive, cât și suprafețele exterioare sunt complet betonate.

9.3.2.11. Se vor curăța și stropi căile de acces ori de câte ori este nevoie pentru reducerea emisiilor datorate circulației autovehiculelor.

9.4. Managementul mirosului

Surse de mirosuri – emisii dirijate sau fugitive generate din următoarele operații:

- instalațiile tehnologice;
- zona de depozitare materii prime, materiale și produse finite;
- rampa de descărcare.

9.4.1. Operatorul se va asigura că toate operațiile de pe amplasament să fie realizate în așa fel încât mirosurile să nu determine o deteriorare semnificativă a calității aerului, dincolo de limitele amplasamentului. Se va urmări prevenirea generării mirosurilor la sursă sau reducerea acestora prin sisteme speciale de tratare, în cazul în care acestea nu pot fi prevenite.

9.4.2. Se vor lua măsurile necesare pentru reducerea emisiilor fugitive generatoare de miros.

9.4.3. Se va asigura întreținerea corespunzătoare a echipamentelor montate în exteriorul halelor de producție pentru a preveni emisiile de miros în aer.

10. CONCENTRAȚII DE POLUANȚI ADMISE LA EVACUAREA ÎN MEDIUL ÎNCONJURĂTOR, NIVEL DE ZGOMOT

10.1. AER

10.1.1. **Valorile limită de emisie** pentru poluanții specifici activității desfășurate sunt stabilite ținând cont de cele mai bune tehnici aplicabile în domeniu, caracteristicile instalației precum și de nivelul calității aerului înconjurător la nivel local.

Fabrica de PAL:

Cod sursă	Sursa de emisie	Poluanți emiși	Valori limită la emisie (mg/Nmc)	Valori limită de emisie admise după 24.11.2019 (mg/Nmc)	Perioada de mediere
1	Ventilator praf, cu ciclon (tocător)	pulberi	50	5	Medie zilnică
2	Ciclon pentru rumeguș și praf (zona așchiere)	pulberi	50	5	Medie zilnică
3	Ventilator instal. exhaustare moara 1 (cu ciclon)	pulberi	50	5	Medie zilnică
4	Ventilator instal. exhaustare moara 2 (cu ciclon)	pulberi	50	5	Medie zilnică
5	Ventilator instal. exhaustare moara 3 (cu ciclon)	pulberi	50	5	Medie zilnică
6	Ventilator instal. exhaustare moara 3b (cu ciclon)	pulberi	50	5	Medie zilnică



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MUREȘ

Strada Podeni nr. 10, Tîrgu Mureș, jud. Mureș, cod 540253

e-mail: office@apmms.anpm.ro; Tel. 0265/314.984, 0265/314.987 Fax. 0265/314.985



7	Ventilator instal. exhaustare moara 2b (cu ciclon)	pulberi	50	5	Medie zilnică
8	Ventilator instal. exhaustare moara 1b (cu ciclon)	pulberi	50	5	Medie zilnică
9	Ventilator instal. exhaustare moara 4b (cu ciclon)	pulberi	50	5	Medie zilnică
10	Filtru electrostatic umed (EWK)	Formaldehidă	20	10*	Medie zilnică
		Pulberi	20	20*	
		CO	250	-	
		NOx	500	250*	
		SOx	500	-	
		TVOC	150	150*	
	Dioxine și furani	0,1ng/Nmc (nota 3)	-		
11	Ciclon și filtru cu saci	pulberi	50	5	Medie zilnică
12	Ventilator moara PSKM1 (cu ciclon)	pulberi	50	5	Medie zilnică
13	Ventilator așchietor tocătură (cu ciclon)	pulberi	50	5	Medie zilnică
14	Ventilator filtru cu saci instalații de sortare cu site	pulberi	50	5	Medie zilnică
15	Filtru cu saci KELLER (PAL)	pulberi	50	5	Medie zilnică
16	Ciclon descărcare material filtrat	pulberi	50	5	Medie zilnică
17	Filtru cu saci zona formare covor	pulberi	50	5	Medie zilnică
18	Ciclon material zona formare covor	pulberi	50	5	Medie zilnică
19	Ciclon material refuzat	pulberi	50	5	Medie zilnică
20	Filtru cu saci zona debitare plăci	pulberi	50	5	Medie zilnică
21	Filtru cu saci zona debitare plăci	pulberi	50	5	Medie zilnică
22	Ventilator - filtru cu saci mașina de calibrat și șlefuit	pulberi	50	5	Medie zilnică
23	Ciclon instal. exhaustare mașina de calibrat	pulberi	50	5	Medie zilnică
24	Ventilator desprăfuire linia melaminare 1 (cu ciclon)	pulberi	50	5	Medie zilnică
25	Ventilator desprăfuire linia melaminare 2 (cu ciclon)	pulberi	50	5	Medie zilnică
26	Ventilator desprăfuire linia melaminare 3 (cu filtru cu saci)	pulberi	5	5	Medie zilnică



27	Ventilator instal. exhaustare moara 5b (cu ciclon)	pulberi	5	5	Medie zilnică
----	--	---------	---	---	---------------

Fabrica Doorskin:

Cod sursă	Sursa de emisie	Poluanți emiși	Valori limită la emisie (mg/Nmc)	Valori limită de emisie admise după 24.11.2019 (mg/Nmc)	Perioada de mediere
28	Filtru cu saci linia 1	pulberi	50	5	Medie zilnică
		TVOC	150	150	
		formaldehidă	20	20	
29	Filtru cu saci linia 2	pulberi	50	5	Medie zilnică
		TVOC	150	150	
		formaldehidă	20	20	
30	Filtru cu saci alimentare CT	pulberi	50	5	Medie zilnică
31	Ventilație naturală presa 1	pulberi	50	15	Medie zilnică
		TVOC	150	100	
		formaldehidă	20	15	
32	Ventilatie naturala presa 2	pulberi	50	15	Medie zilnică
		TVOC	150	100	
		formaldehidă	20	15	
33	Cicloane aer de uscare fibra	pulberi	50	20	Medie zilnică
		TVOC	150	120	
		formaldehidă	20	15	
34	Cicloane aer de uscare fibra	pulberi	50	20	Medie zilnică
		TVOC	150	120	
		formaldehidă	20	15	
35	Cicloane aer de uscare fibra	pulberi	50	20	Medie zilnică
		TVOC	150	120	
		formaldehidă	20	15	
36	Cicloane aer de uscare fibra	pulberi	50	20	Medie zilnică
		TVOC	150	120	
		formaldehidă	20	15	
37	Ciclon desprafuire toicator	pulberi	50	5	Medie zilnică
38	Ventilator uscare 1 (grunduire)	TVOC	150	150	Medie zilnică



39	Ventilator uscare 2 (vopsire)	TVOC	150	150	Medie zilnică
40	Ventilator camera curatare filtre vopsire	pulberi	50	50	Medie zilnică
În conformitate cu prevederile art .19 începând cu data de 1 ianuarie 2025 emisiile în aer nu trebuie să depășească VLE prevăzute în tabelul nr. 2 din partea 1 a anexei nr. 2 la Legea nr. 188/2018					
Cod sursă	Sursa de emisie	Poluanți emiși	Valori limită la emisie (mg/Nmc)	Valori limita de emisie admise după 01.01.2025 (mg/Nmc)	Perioada de mediere
41	Cos gaze de ardere cazan Bersey 1**	pulberi	100	30	Medie zilnică
		CO	250	-	
		NOx	500	500	
		SOx	2000	-	
		TVOC	50	-	
42	Cos gaze de ardere cazan Bersey 2**	pulberi	100	30	Medie zilnică
		CO	250	-	
		NOx	500	500	
		SOx	2000	-	
		TVOC	50	-	
43	Cos gaze de ardere cazan Teta 1**	pulberi	100	30	Medie zilnică
		CO	250	-	
		NOx	500	500	
		SOx	2000	-	
		TVOC	50	-	
44	Cos gaze de ardere cazan Teta 2**	pulberi	100	30	Medie zilnică
		CO	250	-	
		NOx	500	500	
		SOx	2000	-	
		TVOC	50	-	

* - corecție la 18 % oxigen

** - corecție la 6 % oxigen

Nota:

- Toate rezultatele măsurătorilor trebuie înregistrate, prelucrate și prezentate într-o formă adecvată, ușor de analizat pentru a permite autorităților competente pentru protecția mediului să verifice conformitatea cu condițiile de funcționare prevăzute și valorile limită de emisie stabilite.
- Valorile limită la emisie pentru aer se consideră respectate dacă în decursul unui an calendaristic:
 - pentru măsurătorile discontinue - se respectă valorile limită impuse.
Pentru măsurătorile discontinue: valorile medii zilnice se determină prin media valorilor orare determinate prin cel puțin 3 exerciții de măsurare/zi, în timpul de lucru efectiv (excluzând perioadele de pornire și oprire).
Valorile limită la emisie pentru măsurătorile continue se consideră respectate dacă în decursul unui an calendaristic:
 - 97% din totalul valorilor medii zilnice pe un an nu depășește valoarea limită de emisie stabilită;



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MUREȘ

Strada Podeni nr. 10, Tîrgu Mureș, jud. Mureș, cod 540253

e-mail: office@apmms.anpm.ro; Tel. 0265/314.984, 0265/314.987 Fax. 0265/314.985



- nici una din valorile medii zilnice nu depășește limita impusă, cu excepția perioadelor de pornire-oprire ale instalațiilor.
- 3. Valori măsurate pe o perioadă de prelevare de minim 6 ore și maxim 8 ore, exprimate ca echivalenți toxici conform Legii nr. 278/2013.
- 4. Rezultatele măsurătorilor făcute pentru a verifica respectarea valorilor limită de emisie trebuie raportate la condiții standard: T= 273 K, p=101,3 kPa, gaz uscat.
- 5. Nici o emisie în aer nu trebuie să depășească valoarea limită de emisie stabilită. Este obligatoriu să nu existe alte emisii în aer, semnificative pentru mediu, cu excepția celor acceptate legal.

10.1.2. Calitatea aerului:

- concentrația de formaldehidă din aerul ambiental nu va depăși 0,035 mg/mc, medie de scurtă durată - 30 min. și 0,012 mg/mc, medie de lungă durată-24 ore, la limita incintei;
 - indicatorul pulberi sedimentabile nu va depăși 17 mg/mp/lună, la limita incintei;
 - indicatorul pulberi în suspensie PM₁₀, nu va depăși 50 μg/mc, la limita incintei;
 - mirosul - fără miros dezagreabil și persistent, sesizabil olfactiv, la limita incintei.
- Începând cu data de 24.11.2019 se va stabili, pune în aplicare și revizui periodic un Plan de gestionare a mirosului.

10.1.3. Nici o emisie/imisie în aer nu trebuie să depășească valoarea limită de emisie/imisie stabilită în prezenta autorizație. Este obligatoriu să nu existe alte emisii/imisii în aer, semnificative pentru mediu, cu excepția celor acceptate legal.

10.1.4. Toate echipamentele de reducere, control și monitorizare trebuie calibrate și întreținute, conform standardelor în vigoare și a regulamentelor interne.

10.1.5. Toate rezultatele măsurătorilor trebuie înregistrate, prelucrate și prezentate într-o formă adecvată pentru a permite autorităților competente pentru protecția mediului să verifice conformitatea cu condițiile de funcționare autorizate și valorile limită de emisie/imisie stabilite.

10.1.6. Respectarea prevederilor Legii nr. 104/2011 privind calitatea aerului înconjurător și a dispozițiilor STAS 12574/87 este obligatorie.

10.1.7. Operatorul de instalație are următoarele atribuții și responsabilități:

- aplică și respectă dispozițiile Legii nr. 104/2011 privind calitatea aerului înconjurător;
- anunță, de îndată, APM Mureș și Comisariatul Județean Mureș al GNM la producerea unor avarii, accidente, incidente, opriri/porniri accidentale etc.;
- participă la elaborarea planurilor de calitate a aerului și a planurilor de acțiune pe termen scurt;
- aplică măsurile de reducere a emisiilor de poluanți în aer, cuprinse în planurile de calitate a aerului;
- la declanșarea de către autoritatea competentă pentru protecția mediului a planului de acțiune pe termen scurt, ia măsuri urgente și eficace de reducere a emisiilor de poluanți în aer în conformitate cu planul, astfel încât concentrația acestora în aerul înconjurător să fie redusă până la atingerea nivelului valorii-limită, inclusiv prin oprirea temporară a activității, dacă este cazul;
- monitorizează emisiile de poluanți în aerul înconjurător, utilizând metodele și echipamentele stabilite în conformitate cu prevederile Legii nr. 104/2011, și transmite rezultatele autorității competente pentru protecția mediului conform cap. 14 din prezenta autorizație;
- transmite autorității competente pentru protecția mediului toate informațiile solicitate în vederea realizării inventarelor de emisii, în conformitate cu metodologia recomandată de Comisia Europeană și de Agenția Europeană de Mediu;
- asigură puncte de prelevare și control ale emisiilor de poluanți în aer, în conformitate cu prevederile prezentei autorizații;
- informează autoritatea pentru protecția mediului în cazul înregistrării depășirii valorilor-limită de emisie/imisie impuse prin actul administrativ.

10.1.8. În cazul depășirii valorilor-limită de emisie/imisie pentru unul sau mai mulți poluanți, autoritatea competentă decide să ia toate măsurile necesare pentru înlăturarea cauzelor și



consecințelor asupra calității aerului înconjurător ale acestor depășiri, inclusiv întreruperea temporară a activității instalației care a generat această situație.

10.1.9. Operatorul instalației are obligația de a lua toate măsurile care se impun în vederea limitării emisiilor/imisiilor de poluanți în atmosferă, inclusiv prin colectarea și dirijarea emisiilor fugitive și utilizarea unor echipamente de reținere a poluanților la sursă.

10.1.10. Operatorul instalației are obligația de a lua toate măsurile care se impun în vederea reducerii emisiilor difuze de pulberi în aer, generate de transportul, manipularea și depozitarea de materiale lemnoase, începând cu data de 24.11.2019 se va elabora și aplica un Plan de gestionare a pulberilor.

10.2. APĂ

Se vor respecta prevederile autorizației de gospodărire a apelor nr. 59 din 19.04.2013, revizuită la 03.08.2018, emisă de Administrația Națională "Apele Române" – Administrația Bazinală de Apă Mureș, valabilă până la 19.04.2023.

Apele uzate tehnologice preepurate și fecaloid-menajere evacuate în rețeaua de canalizare a orașului și apele pluviale evacuate în pâraul Mocear nu vor depăși următoarele limite maxime admisibile ale indicatorilor de calitate, stabilite conform H.G. nr. 188/2002 cu modificările și completările ulterioare, respectiv:

Categoria apei	Indicatori de calitate	Valori admise
Ape uzate tehnologice preepurate și fecaloid-menajere evacuate în canalizarea orașului	pH	6,5 – 8,5
	Suspensii totale	350,0 mg/l
	CBO5	300,0 mg/l
	CCO-Cr	500,0 mg/l
	Reziduu fix	2000,0 mg/l
	Subst. extractibile	30,0 mg/l
	Fenoli	30,0 mg/l
	NH ₄ ⁺	30,0 mg/l
Ape pluviale evacuate în canalizarea pluvială a municipiului Reghin, str. Salcânilor, cu evacuare în Pârâul Mocear	Suspensii totale	60,0 mg/l
	Produse petroliere	5,0 mg/l
	Fenoli	0,3 mg/l
	NH ₄ ⁺	3,0 mg/l

10.3. SOL

Operatorul instalației va realiza analize asupra solului, în punctele stabilite în cadrul raportului de amplasament.

Valorile măsurate ale indicatorilor de calitate vor fi prezentate comparativ cu datele din 2012. Valorile de referință pentru urme de elemente chimice în sol sunt exprimate în mg/kg substanță uscată. Metodele de analiză sunt cele corespunzătoare standardelor în vigoare.

Se vor respecta prevederile O.M. 756/1997, pentru tipul de folosință pentru soluri mai puțin sensibile. Rezultatele măsurătorilor vor fi incluse în Raportul Anual de Mediu.

10.4. Zgomot și vibrații

10.4.1. Surse de zgomot și vibrații

- utilajele, instalațiile din halele de fabricație;
- echipamentele și instalațiile tehnologice din afara halelor de fabricație;
- sisteme de ventilare.

10.4.2. Măsuri de reducere a zgomotului și vibrațiilor

10.4.2.1. Valoarea admisă a nivelului de zgomot la limita incintei industriale va respecta nivelul de zgomot echivalent de 65 dB (A), la valoarea curbei de zgomot Cz 60 dB, conform SR 10009:2017 Acustica. Limite admisibile ale nivelului de zgomot din mediul ambiant.



10.4.2.2. Măsurătorile și calculul nivelului de zgomot echivalent continuu se vor face respectând prevederile STAS 6161/1-79, STAS 6156-86 și STAS 6161/3-82.

10.4.2.3. Operațiile generatoare de zgomot se vor desfășura numai în halele sau zonele special destinate sau se vor lua măsuri de ecranare a surselor de zgomot.

10.4.2.4. Se vor respecta prevederile H.G. 321/2005, actualizată la 28.12.2016, privind evaluarea și gestionarea zgomotului ambiental.

10.4.2.5. Se va asigura întreținerea corespunzătoare a echipamentelor montate în exteriorul halei de producție pentru a preveni creșterea nivelului de zgomot ambiental.

10.4.2.6. Operatorul instalației se va preocupa în permanență de monitorizarea și reducerea nivelului de zgomot pentru a reduce disconfortul locuitorilor din zonă.

10.4.2.7. Se vor evita operațiile de transport care pot mări nivelul de zgomot, în timpul nopții, precum și orice alte activități în afara halelor.

10.4.2.8. Testele sistemelor de alarmare se vor efectua numai în timpul zilei, cu avertizarea populației din Reghin prin mijloace proprii și prin intermediul Primăriei Reghin.

10.4.3. Operatorul instalației va realiza măsurători de zgomot în două puncte (la limita incintei spre str. Ierbuș – str. Cîmpului și la limita incintei către SC AMIS IMPEX SA).

10.4.4. Operatorul trebuie să realizeze **la 2 ani** de la actualizarea AIM nr. MS 1/02.09.2013 **un studiu privind zgomotul** produs de operațiunile și procesele de pe amplasament, să consulte autoritatea competentă pentru protecția mediului referitor la amploarea studiului și la programul măsurătorilor. Rezultatul măsurătorilor trebuie să fie disponibil autorității de control, iar un raport succint va fi inclus în RAM.

11. GESTIUNEA DEȘEURILOR

11.1. Prevederi generale

11.1.1. Operatorul instalației are obligația evitării producerii deșeurilor. În cazul în care aceasta nu poate fi evitată, operatorul are obligația valorificării deșeurilor, iar în caz de imposibilitate tehnică și economică, neutralizarea și eliminarea acestora, evitându-se sau reducându-se impactul asupra mediului.

11.1.2. Se vor respecta prevederilor H.G. nr. 856/2002, cu completările ulterioare, privind evidența gestiunii deșeurilor și pentru aprobarea listei ce cuprinde deșeuri, inclusiv deșeurile periculoase.

11.1.3. Gestionarea deșeurilor trebuie să se desfășoare așa cum este stipulat în cadrul prezentului capitol și a capitolelor specifice pentru secțiunile productive și în conformitate cu legislația națională în domeniu.

Nu trebuie eliminate sau recuperate alte deșeuri nici pe amplasament, nici în afara amplasamentului, fără a informa în prealabil autoritatea competentă pentru protecția mediului și fără acordul scris al acesteia.

11.1.4. Deșeurile expediate în afara amplasamentului pentru recuperare sau eliminare pot fi transportate numai de către agenți economici autorizați, cu respectarea prevederilor H.G. nr. 1061/2008. Deșeurile trebuie transportate doar de la amplasamentul activității la amplasamentul de recuperare/eliminare fără a afecta în sens negativ mediul și în conformitate cu reglementările legale în vigoare.

11.1.5. Titularul autorizației trebuie să se asigure că deșeurile transferate către o altă persoană fizică sau juridică sunt ambalate și etichetate în conformitate cu standardele naționale, europene și cu oricare norme în vigoare privind inscripționările obligatorii. Pe parcursul colectării, recuperării sau eliminării, toate deșeurile trebuie depozitate temporar în zone și locuri special amenajate, protejate corespunzător împotriva dispersiei în mediu.

11.1.6. Titularul prezentei autorizații are obligația întocmirii unui registru complet cu aspecte și probleme legate de operațiile și practicile de management al deșeurilor de pe amplasament, care va fi pus la dispoziția organelor de specialitate ale autorității competente pentru protecția mediului și ale autorității cu atribuții de control. Acest registru, aflat în păstrarea operatorului, trebuie să conțină minimum de detalii cu privire la:



- cantitățile și codurile deșeurilor;
 - sursele deșeurilor;
 - numele transportatorului deșeurilor și detaliile de atestare și de autorizare ale acestuia;
 - înregistrarea documentelor de transport prevăzute de către reglementările în vigoare;
- confirmarea scrisă privind acceptarea și eliminarea/recuperarea oricăror transporturi de deșeuri periculoase în afara amplasamentului;
- detalii privind expedițiile respinse;
 - detalii privind orice amestecare voluntară a deșeurilor.

11.1.7. Gestionarea tuturor categoriilor de deșeuri se va realiza cu respectarea strictă a prevederilor Legii nr. 211/2011, cu modificările și completările ulterioare.

Deșeurile vor fi colectate și depozitate temporar pe tipuri și categorii, fără a se amesteca.

Alte acte normative ce vor fi respectate la gestiunea deșeurilor:

- O.M.M.G.A. nr. 95/2005 privind stabilirea criteriilor de acceptare a procedurilor preliminare de acceptare a deșeurilor la depozitare și lista națională de deșeuri acceptate în fiecare clasă de depozit de deșeuri;
- H.G. nr. 2293/2004 privind gestionarea deșeurilor rezultate în urma procesului de obținere a materialelor lemnoase.

11.1.8. Valorificarea deșeurilor industriale reciclabile: hârtie și carton, materiale plastice, metalice, uleiuri uzate, anvelope scoase din uz, baterii, deșeuri de hârtie crudă colectate separat și valorificate, se va realiza în conformitate cu legislația în vigoare:

- Ordin comun MMGA/MAI nr. 1121/1281/2006 privind stabilirea modalităților de identificare a containerelor pentru diferite tipuri de materiale în scopul aplicării colectării selective;
- Legea nr. 211/2011 privind regimul deșeurilor, cu modificările și completările ulterioare;
- Legea nr. 249/2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, cu modificările și completările ulterioare;
- Ord. M.M.P. nr. 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje și deșeuri de ambalaje;
- H.G. nr. 235/2007 privind gestionarea uleiurilor uzate;
- H.G. nr. 170/2004 privind gestionarea anvelopelor uzate;
- H.G. nr. 1132/2008 privind regimul bateriilor și acumulatorilor și al deșeurilor de baterii și acumulatori, cu modificările și completările ulterioare;
- OUG nr. 5/2015 privind deșeurile de echipamente electrice și electronice.

11.1.9. Gestiunea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje se va realiza în conformitate cu Legea nr. 249/2015, cu modificările și completările ulterioare. Se impune valorificarea deșeurilor de ambalaje în conformitate cu legislația în vigoare.

11.1.10. Deșeurile vor fi depozitate astfel încât să se prevină orice contaminare a solului și a apei.

11.1.11. Zonele de depozitare vor fi marcate și semnalizate, cu precizarea capacității și a perioadei de depozitare a deșeurilor. Este interzisă crearea de depozite în alte spații decât cele autorizate.

11.1.12. Recipientii vor fi inscripționați, verificați periodic, asigurându-se și proceduri pentru containerele avariate.

11.1.13. Operatorul instalației are obligativitatea realizării unui **audit privind minimizarea deșeurilor, o dată la 3 ani** de la actualizarea AIM nr. MS 1/02.09.2013. Procedura de audit și rezultatele/recomandările auditului precum și modul de punere în practică a acestora se vor depune la APM Mureș în termen de 2 luni de la încheierea acestuia.

11.2. Procedura de recepție și acceptare a deșeurilor/masei lemnoase

11.2.1. Prevederile se aplică depozitelor de masă lemnoasă (materie primă) aferente Fabricii de PAL și Fabricii Doorskin.



11.2.2. Operatorul instalației, în condițiile prezentei autorizații, va realiza depozitarea și supravegherea depozitului de masă lemnoasă în conformitate cu cele mai bune practici atât în ceea ce privește cantitățile cât și modul de depozitare al deșeurilor.

11.2.3. La primirea transportului de deșuri lemnoase se efectuează un control de recepție. Controlul de recepție poate fi efectuat numai de persoane cu responsabilități în administrarea depozitului, numite de conducerea societății și constă în:

- verificarea documentelor care însoțesc transportul de deșeu, referitor la cantitate, sursa de proveniență și natura acestuia, buletin de analiză (după caz); determinarea caracteristicilor materialului lemnos se face pentru fiecare lot și este responsabilitatea S.C. KASTAMONU ROMÂNIA SA.
- inspecția vizuală a deșeurii în vederea verificării conformării cu documentele însoțitoare;

11.2.4. Titularul autorizației va menține procedurile pentru recepția și verificarea masei lemnoase. Se vor consemna toate neconformitățile înregistrate, împreună cu date referitoare la acțiunile întreprinse, cine a luat deciziile și dacă au fost înregistrate daune.

11.3. Deșuri produse, colectate, stocate temporar

Nr. crt.	Categorie deșeu conform Anexa nr.2, HG nr. 856/2002	Cod	Cantitate	Valorificare		Eliminare	Stocare
				Internă	Externă		
1	Deșuri de țesuturi vegetale	02 01 03	max 100 t/an	Se folosesc ca și materie primă în procesul de fabricație a plăcilor PAL	-	-	Container e / platformă betonată
2	Deșuri din exploatarea forestieră	02 01 07	max 100 t/an	Valorificare energetică în centrala termică	-	-	Container e / platformă betonată



3	Deșeuri de scoarță	03 01 01	36.000 t/an	Se folosesc ca și combustibil la generatorul de gaze calde	-	-	Container e
4	Rumeguș, talaș, așchii, resturi de scândură și furnir, altele decât cele specificate la 03 01 04* - Fabrica de PAL	03 01 05	max 450.000 t/an	Se folosesc ca și materie primă în procesul de fabricație a plăcilor PAL	-	-	Silozuri, containere / platformă betonată
5	Alte deșeuri nespecificat e	03 01 99	max 100 t/an	Se folosesc ca și materie primă în procesul de fabricație a plăcilor PAL	-	-	Container e / platformă betonată sau pietruită
6	Deșeuri de lemn și de scoarță	03 03 01	max 100 t/an	Valorific are energetică în centrala termică	-	-	Container e / platformă betonată sau pietruită



7	Ambalaje de lemn	15 01 03	max 205.000 t/an	O parte se folosesc ca și materie primă în procesul de fabricație a plăcilor PAL / o parte se valorifică energetic în centrala termică, iar o parte se reutilizează pentru ambalarea produselor finite	-	-	Container e / platformă betonată sau pietruită
8	Lemn	17 02 01	max 1.000 t/an	Valorificare energetică în centrala termică	-	-	Container e / platformă betonată sau pietruită
9	Lemn, altul decât cel specificat la 20 01 37	20 01 38	max 100 t/an	Valorificare energetică în centrala termică	-	-	Container e / platformă betonată sau pietruită
10	Nămol de la spălarea gazelor în filtrul EWK	10 01 18*	1.100 t/an	-	-	Firme autorizate	Container
11	Cenușă de vatră, zgură și praf de cazan - Fabrica de PAL	10 01 01	7.200 mc/an	-	-	Firme autorizate	Container e



	Cenușă de vatră, zgură și praf de cazan - Fabrica Doorskin						
12	Ambalaje de hârtie și carton Fabrica de PAL	15 01 01	30 t/an	-	Firme autorizate	-	Cutii
	Ambalaje de hârtie și carton Fabrica Doorskin -						
13	Ambalaje din materiale plastice Fabrica de PAL	15 01 02	25 t/an	-	Firme autorizate	-	Cutii
	Ambalaje din materiale plastice - Fabrica Doorskin						
14	Ambalaje metalice	15 01 04	5 t/an	-	Firme autorizate	-	Container
15	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie și de ungere - Fabrica de PAL	13 02 05*	15 t/an	-	Firme autorizate	-	Container e închise



	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie și de ungere - Fabrica Doorskin						
16	Uleiuri sintetice izolante și de transmitere a căldurii	13 03 08*	1 t/an	-	Firme autorizate	-	Containere închise
17	Metale feroase	16 01 17	20 t/an	-	Firme autorizate	-	Containere
18	Anvelope scoase din uz - Fabrica de PAL	16 01 03	5 t/an	-	Firme autorizate	-	Spațiu amenajat
	Anvelope scoase din uz - Fabrica Doorskin						
19	Baterii cu plumb - Fabrica de PAL	16 06 01*	3 t/an	-	Firme autorizate	-	Container
	Baterii cu plumb - Fabrica Doorskin						
20	Deșeuri municipale amestecate Fabrica de PAL	20 03 01	5000 mc/an	-	-	Firme autorizate	Containere
	Deșeuri municipale amestecate - Fabrica Doorskin -						



21	Deșeuri de hârtie crudă	03 03 08	3 t/an	-	Firme autorizate	-	Cutii
22	Pilitură și șpan feros	12 01 01	10 t/an	-	-	Firme autorizate	Container
23	Substanțe chimice de laborator	16 05 06*	2 kg/an	-	-	Firme autorizate	Recipient special
24	Nămoluri de adezivi- Fabrica de PAL	08 04 12	70 t/an	-	-	Firme autorizate	Decantoare
	Rasini sedimentate (nămoluri apoase cu conținut de adezivi) - Fabrica Doorskin		60 t/an				
25	Deșeuri hârtie impregnată	08 04 10	100 t/an	-	-	Firme autorizate	Container special
26	Deșeuri hârtie abrazivă	03 01 99	2 t/an	-	-	Firme autorizate	Container special
27	Nămol de la tratarea apelor - Fabrica Doorskin	19 08 12	20 t/an	-	-	Firme autorizate	Container
28	Deșeuri de rumeguș cu conținut de adeziv - Fabrica Doorskin	03 01 04*	-	-	-	Firme autorizate	Container
29	Nămoluri de la vopselele ecologice - Fabrica Doorskin	08 01 14	50 t/an	-	-	Firme autorizate	Decantor
30	Medicamente altele decât cele specificate la 18 01 08	18 01 09	10 kg/an	-	-	Firme autorizate	Container special



31	Baterii alcaline (cu excepția 16 06 03)	16 06 04	50 kg/an	-	Firme autorizate	-	Container
32	Tuburi fluorescente și alte deșeuri cu conținut de mercur	20 01 21*	500 kg/an	-	Firme autorizate	-	Container special
33	Absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire și îmbrăcăminte de protecție, altele decât cele specificate la 15 02 02	15 02 03	1 t/an	-	Firme autorizate	-	Container special
34	DEE, echipamente electrice și electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21 și 20 01 23 cu conținut de componente periculoși*6)	20 01 35*	3 t/an	-	Firme autorizate	-	Container special
35	Nămoluri de la mașinile cu conținut de substanțe periculoase	12 01 14*	40 t/an	-	Firme autorizate	-	Container special
36	Nămoluri de la separatoarele de ulei/apă	13 05 02*	3 t/an	-	Firme autorizate	Firme autorizate	Container special
37	Uleiuri de la separatoarele de ulei/apă	13 05 06*	1 t/an	-	Firme autorizate	Firme autorizate	Container special



38	Amestecuri de deșuri de la construcții și demolări	17 04 09	20 t/an	-	Firme autorizate	-	Container special
39	Materiale plastic	20 01 39	3 t/an	-	Firme autorizate	-	Container special
40	Catalizatori	16 08 03	1 t/an	-	Firme autorizate	-	Container special
41	Materiale plastice și cauciuc	19 12 14	10 t/an	-	Firme autorizate	-	Container special
42	DEEE	20 01 36	3 t/an	-	Firme autorizate	-	Container special
43	Alți solvenți și amestecuri de solvenți	14 06 03	1 t/an	-	Firme autorizate	-	Container special
44	Nămoluri din fose septice	20 03 04	150 t/ an	-	Firme autorizate	-	-

12. INTERVENȚIA RAPIDĂ, PREVENIREA ȘI MANAGEMENTUL SITUAȚIILOR DE URGENȚĂ

12.1. Titularul autorizației trebuie să se asigure că există planuri și proceduri de intervenție rapidă, care să trateze orice situație de urgență care poate apărea pe amplasament. Aceste planuri și proceduri trebuie să includă prevederi pentru minimizarea efectelor asupra populației, angajaților, mediului și bunurilor materiale apărute în urma oricărei situații de urgență.

13. MONITORIZAREA ACTIVITĂȚII

13.1. Prevederi generale privind monitorizarea

13.1.1. Monitorizarea se va efectua prin două tipuri de acțiuni:

- supraveghere din partea organelor abilitate și cu atribuții de control;
- automonitorizarea.

13.1.2. Automonitorizarea este obligația societății și are următoarele componente:

- monitorizarea emisiilor și calității factorilor de mediu;
- monitorizarea tehnologică/monitorizarea variabilelor de proces;
- monitorizarea post – închidere.

13.1.3. Automonitoringul emisiilor în faza de exploatare are ca scop verificarea conformării cu condițiile impuse de autoritățile competente. Automonitorizarea emisiilor constă în urmărirea poluanților emiși și este obligația operatorului.

13.1.4. Titularul autorizației trebuie să realizeze prelevările, analizele, măsurătorile, prevăzute în prezenta autorizație.

13.1.5. Monitorizarea emisiilor se va face de către laboratoare care dețin acreditarea cerută de legislația națională. În cazul în care operatorul instalației realizează monitorizarea



emisiilor prin laboratorul propriu, o dată pe an va realiza intercalibrarea cu un laborator acreditat. În buletinele de analiză se vor indica standardele aplicate la prelevarea probelor și analiza acestora, aparatura utilizată, calibrată conform normelor naționale. Se va specifica și procentul de eroare a metodelor folosite. Standardele utilizate, vor fi cele utilizate în U.E. (CEN, ISO) sau naționale care asigură o calitate echivalentă.

13.1.6. Frecvența, metodele și scopul monitorizării, prelevării și analizelor, așa cum sunt prevăzute în prezenta autorizație, pot fi modificate doar cu acordul scris al autorității competente pentru protecția mediului.

13.1.7. Toate rezultatele măsurătorilor trebuie înregistrate, prelucrate și prezentate într-o formă adecvată pentru a permite autorității competente pentru protecția mediului să verifice conformitatea cu condițiile de funcționare autorizate și valorile limită de emisie stabilite.

13.1.8. Operatorul de instalație este obligat să informeze cu regularitate autoritatea competentă pentru protecția mediului despre rezultatul monitorizării emisiilor (anual în cadrul RAM) și în termenul cel mai scurt despre orice incident sau accident care afectează semnificativ mediul.

13.1.9. Echipamentele de monitorizare și analiză trebuie exploatate, întreținute și verificate astfel încât monitorizarea să reflecte cu precizie emisiile sau evacuările. Calibrarea acestora se va face conform legislației în vigoare.

13.1.10. Toate echipamentele de monitorizare continuă și prelevare de probe trebuie să funcționeze pe tot parcursul activității la instalația respectivă.

13.1.11. Rezultatele monitorizărilor se vor comunica publicului prin postare pe pagina de internet a operatorului.

13.1.12. Măsurătorile vor fi efectuate la capacitatea maximă de funcționare a instalațiilor (excepție măsurare continuă).

13.1.13. Operatorul instalației trebuie să asigure persoanelor împuternicite pentru verificare, inspecție și control accesul sigur și permanent la următoarele puncte de prelevare și monitorizare:

- punctele de prelevare a emisiilor în aer
- punctele de prelevare a apelor uzate la evacuarea lor în canalizare, evacuare în emisar, foraje de control a apelor subterane
- zonele de depozitare a deșeurilor pe amplasament
- accesul la orice alte puncte de prelevare și monitorizare cerute de autoritatea de mediu.

13.1.14. Operatorul are obligația monitorizării emisiilor și factorilor de mediu și a raportării către autoritatea competentă conform celor precizate în autorizație.

13.2. Monitorizarea emisiilor în aer

Operatorul instalației are obligația realizării unui raport trimestrial al emisiilor în aer în vederea respectării cerințelor prezentei autorizații. Raportul va fi prezentat autorităților competente pentru protecția mediului (APM Mureș și GNM – CJ Mureș) și Primăriei municipiului Reghin.

Fabrica de PAL:

Cod sursă	Sursa de emisie	Poluanți emiși	Perioada de mediere	Frecvența de monitorizare	Metoda de analiza
1	Ventilator praf, cu ciclon (tocător)	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
2	Ciclon pentru rumeguș și praf (zona așchiere)	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
3	Ventilator instal. exhaustare moara 1 (cu ciclon)	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1



4	Ventilator instal. exhaustare moara 2 (cu ciclon)	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
5	Ventilator instal. exhaustare moara 3 (cu ciclon)	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
6	Ventilator instal. exhaustare moara 3b (cu ciclon)	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
7	Ventilator instal. exhaustare moara 2b (cu ciclon)	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
8	Ventilator instal. exhaustare moara 1b (cu ciclon)	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
9	Ventilator instal. exhaustare moara 4b (cu ciclon)	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
10	Filtru electrostatic umed (EWK)	TVOC Formaldehidă Pulberi CO NOx SOx Dioxine și furani	Medie zilnică	Lunar Lunar Continuu Lunar Trimestrial Trimestrial Anual – nota 2	Conform anexei 1
11	Ciclon și filtru cu saci	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
12	Ventilator moara PSKM1 (cu ciclon)	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
13	Ventilator aschietor tocatura (cu ciclon)	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
14	Ventilator filtru cu saci. instalații de sortare cu site	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
15	Filtru cu saci KELLER (PAL)	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
16	Ciclon descărcare material filtrat	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
17	Filtru cu saci zona formare covor	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
18	Ciclon material zona formare covor	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
19	Ciclon material refuzat	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1



20	Filtru cu saci zona debitare plăci	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
21	Filtru cu saci zona debitare plăci	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
22	Ventilator - filtru cu saci mașina de calibrat și șlefuit	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
23	Ciclone instal. exhaustare mașina de calibrat	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
24	Ventilator desprăfuire linia melaminare 1 (cu ciclone)	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
25	Ventilator desprăfuire linia melaminare 2 (cu ciclone)	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
26	Ventilator desprăfuire linia melaminare 3 (cu filtru cu saci)	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
27	Ventilator instal. exhaustare moara 5b (cu ciclone)	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1

Fabrica Doorskin:

Cod sursă	Sursa de emisie	Poluanți emiși	Perioada de mediere	Frecvența de monitorizare	Metoda de analiză
28	Filtru cu saci linia 1	pulberi TVOC formaldehidă	Medie zilnică	Semestrial Lunar Lunar	Conform anexei 1
29	Filtru cu saci linia 2	pulberi TVOC formaldehidă	Medie zilnică	Semestrial Lunar Lunar	Conform anexei 1
30	Filtru cu saci alimentare CT	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
31	Ventilație naturală presa 1	pulberi TVOC formaldehidă	Medie zilnică	Semestrial Lunar Lunar	Conform anexei 1
32	Ventilație naturală presa 2	pulberi TVOC formaldehidă	Medie zilnică	Semestrial Lunar Lunar	Conform anexei 1
33	Cicloane aer de uscare fibra	pulberi TVOC formaldehidă	Medie zilnică	Semestrial Lunar Lunar	Conform anexei 1
34	Cicloane aer de uscare fibra	pulberi TVOC	Medie zilnică	Semestrial Lunar	Conform anexei 1



AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI MUREȘ

Strada Podeni nr. 10, Tîrgu Mureș, jud. Mureș, cod 540253

e-mail: office@apmms.anpm.ro; Tel. 0265/314.984, 0265/314.987 Fax. 0265/314.985



		formaldehid a		Lunar	
35	Cicloane aer de uscare fibra	pulberi TVOC formaldehid a	Medie zilnică	Semestrial Lunar Lunar	Conform anexei 1
36	Cicloane aer de uscare fibra	pulberi TVOC formaldehid a	Medie zilnică	Semestrial Lunar Lunar	Conform anexei 1
37	Ciclun desprafuire toicator	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
38	Ventilator uscare 1 (grunduire)	TVOC	Medie zilnică	Lunar	Conform anexei 1
39	Ventilator uscare 2 (vopsire)	TVOC	Medie zilnică	Lunar	Conform anexei 1
40	Ventilator camera curatare filtre vopsire	pulberi	Medie zilnică	Semestrial	Conform anexei 1
41	Cos gaze de ardere cazan Bersey 1	pulberi CO NOx SOx TVOC	Medie zilnică	Trimestrial Trimestrial Trimestrial Trimestrial Trimestrial	Conform anexei 1
42	Cos gaze de ardere cazan Bersey 2	pulberi CO NOx SO TVOC	Medie zilnică	Trimestrial Trimestrial Trimestrial Trimestrial Trimestrial	Conform anexei 1
43	Cos gaze de ardere cazan Teta 1	pulberi CO NOx SOx TVOC	Medie zilnică	Trimestrial Trimestrial Trimestrial Trimestrial Trimestrial	Conform anexei 1
44	Cos gaze de ardere cazan Teta 2	pulberi CO NOx SOx TVOC	Medie zilnică	Trimestrial Trimestrial Trimestrial Trimestrial Trimestrial	Conform anexei 1

Notă:

1. Modificarea frecvenței de monitorizare se va face numai cu acordul autorității de mediu.
2. Valori măsurate pe o perioadă de prelevare de minim 6 ore și maxim 8 ore, exprimate ca echivalenți toxici conform Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale.
3. Datele de monitorizare continuă a pulberilor se vor pune la dispoziția publicului în timp real pe panoul de monitorizare amplasat la poarta unității.
4. La sursa nr. 10 (filtrul electrostatic umed EWK) se vor monitoriza cu o frecvență semestrială începând cu data de 24.11.2019 și următorii parametri: HCl, HF, metale (As, Cd, Co, Cr, Cu, Hg, Mn, Ni, Pb, Sb, Ti, V), PCDD/F, NH3. Standardele utilizate



vor fi: EN 1911 (pentru HCl), ISO 15713 (pentru HF), EN 13211 (pentru Hg), EN 1948, părțile 1, 2 și 3 (pentru PCDD/F), EN 14385 (pentru alte metale).

13.3. Monitorizarea calității aerului

13.3.1. Pulberile sedimentabile la limita incintei amplasamentului, se vor determina cu o frecvență lunară.

13.3.2. Pulberile în suspensie PM₁₀ la limita incintei învecinate cu str. Ierbuș – str. Cîmpului, respectiv str. Salcânilor, se vor determina cu o frecvență trimestrială.

13.3.3. Concentrația de formaldehidă din aerul ambiental, la limita incintei învecinate cu str. Ierbuș – str. Cîmpului, respectiv str. Salcânilor, se va determina cu o frecvență trimestrială, mediere de scurtă durată-30 min. și mediere de lungă durată-24 ore.

13.3.4. Metodele de analiză recomandate sunt cele prevăzute în Anexa nr. 2.

13.4. Monitorizarea apelor uzate

13.4.1. Monitorizarea calității apelor uzate tehnologice preepurate și fecaloid-menajere evacuate în rețeaua de canalizare a orașului, pentru indicatorii: pH, suspensii totale, CBO₅, CCO-C_r, reziduu fix, substanțe extractibile, fenoli, NH₄⁺ - se vor determina cu o frecvență trimestrială.

Metode de analiză: pH – SR ISO 10523-97, suspensii totale – STAS 6953-81, CBO₅ – SR EN 1899-2/2002, CCO-C_r – SR ISO 6060/96, reziduu fix – STAS 9187-84, substanțe extractibile – SR7587-96, fenoli-SR ISO 6439:2001, SR ISO 8165/1/00, NH₄⁺-SR ISO 7150-1/2001

13.5. Monitorizarea apelor pluviale

13.5.1. Monitorizarea calității apelor pluviale evacuate în canalizarea pluvială a municipiului Reghin, de pe str. Salcânilor, cu evacuare în Pârâul Mocear, pentru indicatorii: suspensii totale, produse petroliere, fenoli, NH₄⁺ - se vor determina cu o frecvență trimestrială (4 probe/an recoltate în perioadele cu precipitații).

Metode de analiză: suspensii totale - STAS 6953-81, produse petroliere – SR 7877/1-95, SR 7877/2-95, fenoli - SR ISO 6439:2001, SR ISO 8165/1/00, NH₄⁺-SR ISO 5664:2001, SR ISO 7150-1/2001.

13.6. Monitorizarea apelor subterane

13.6.1. Monitorizarea calității apelor subterane prin recoltarea de probe de apă din 3 foraje (foraj F1 - amonte și forajele F2 și F4 – aval), pentru indicatorii pH, CCO-C_r, NH₄⁺, NO₂⁻, NO₃⁻, P_{total}, se vor determina cu o frecvență anuală din probe momentane.

Raportul de încercare nr. 121079/20.06.2012 va reprezenta proba martor pentru următoarele determinări.

Prelevarea de probe și analizele se vor realiza prin laboratoare acreditate RENAR. Se vor prezenta rapoartele de încercare la APM Mureș, ca parte a RAM.

13.7. Monitorizare zgomot și vibrații

13.7.1. Operatorul va realiza, prin laboratoare specializate, măsurători de zgomot la limita perimetrului funcțional, în două puncte:

- la limita incintei către str. Ierbuș – str. Cîmpului și la limita incintei către SC AMIS IMPEX SA
- frecvența de monitorizare semestrială.

13.8. Monitorizarea urmelor de poluanți pe sol

Monitorizarea urmelor de poluanți pe sol se va realiza la fiecare 5 ani, în punctele stabilite în raportul de amplasament. Rezultatele vor fi transmise ca parte a RAM.

13.9. Monitorizarea deșeurilor

Evidența gestiunii deșeurilor se va realiza conform prevederilor H.G. 856/2002, Anexa nr. 1.

Evidența gestiunii deșeurilor colectate, transportate, depozitate temporar, valorificate și eliminate se raportează APM Mureș la solicitarea acesteia.

13.10. Monitorizarea tehnologică/monitorizarea variabilelor de proces

Monitoringul tehnologic are ca scop verificarea periodică a stării și funcționării instalațiilor din cadrul societății:



- verificarea permanentă a calității materiilor prime și a materialelor auxiliare, a subproduselor și produselor finite;
- monitorizare eficientă a instalațiilor tehnologice;
- dozarea componentelor de șarjă;
- monitorizarea parametrilor fluxurilor tehnologice (temperaturi, presiuni, debite);
- monitorizarea consumurilor energetice și de utilități (curent electric, gaz metan, apă).

13.11. Monitorizarea post – închidere

În cazul încetării definitive a activității vor fi realizate și urmărite următoarele acțiuni:

- eliminarea stocurilor de substanțe chimice;
- golirea bazinelor și conductelor, spălarea lor;
- demolarea construcțiilor, colectarea separată a deșeurilor din construcții, valorificarea lor sau depozitarea pe o haldă ecologică, în funcție de categoria deșeurii;
- refacerea analizelor pentru sol în vederea stabilirii condițiilor amplasamentului la încetarea activității.

13.12. Monitorizare materii prime

Operatorul are obligația monitorizării materiilor prime (deșeuri lemnoase) și de a demonstra autorității de mediu proveniența masei lemnoase utilizată ca și materie primă în instalație. Datele vor fi prezentate anual, în cadrul Raportului anual de mediu.

14. RAPORTĂRI LA AUTORITATEA COMPETENTĂ PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI ȘI PERIODICITATEA ACESTORA

14.1. Operatorul instalației trebuie să înregistreze toate prelevările, analizele, măsurătorile și întreținerile realizate conform cerințelor prezentei autorizații.

14.2. Operatorul de instalație trebuie să înregistreze toate incidentele care afectează exploatarea normală a activității și care pot crea un risc pentru mediul înconjurător. Această înregistrare trebuie să includă detalii privind natura, extinderea și impactul incidentului, precum și circumstanțele care au dat naștere incidentului. Înregistrarea trebuie să includă toate măsurile corective luate pentru gestionarea incidentului și evitarea reapariției.

14.3. Înregistrările incidentelor vor fi puse la dispoziția autorității de mediu și/sau autorității de control pentru verificări în timp util. Un raport a incidentelor va fi inclus în RAM.

14.4. Operatorul de instalație trebuie să înregistreze toate reclamațiile legate de mediul înconjurător care au legătură cu operațiile, sau care ar putea fi generate de operațiile ce au loc în activitatea sa. Fiecare înregistrare de acest tip trebuie să ofere detalii în legătură cu datele și timpul în care au fost făcute aceste reclamații, numele reclamantului și alte detalii legate de natura plângerii. Înregistrarea trebuie de asemenea să conțină și răspunsul dat în cazul fiecărui reclamant. Operatorul va înainta un raport cu toate reclamațiile de acest tip în timpul următoarei luni către autoritatea competentă pentru protecția mediului, însoțit de toate amănunțele legate de reclamațiile existente.

14.5. Înregistrările și raportările solicitate prin prezenta autorizație integrată de mediu vor fi transmise autorității competente pentru protecția mediului, la datele stabilite.

14.6. Toate documentele care au stat la baza elaborării autorizației trebuie să fie disponibile și puse la dispoziția inspectorilor autorizați în timp util.

14.7. Titularul autorizației trebuie să mențină un dosar pentru informarea publică, care să fie disponibil publicului, la cerere. Acest dosar trebuie să conțină următoarele: autorizația, solicitarea, raportarea anuală privind aspectele de mediu netehnice, alte aspecte pe care titularul autorizației le consideră adecvate.

14.8. Toate rapoartele trebuie certificate de către managerul agentului economic titular al autorizației sau de către altă persoană desemnată de managerul instalației.

14.9. Frecvența și scopul raportării, așa cum sunt prevăzute în prezenta autorizație, pot fi modificate cu acordul scris al autorității competente pentru protecția mediului, care urmărește și centralizează datele transmise.



14.10. Operatorul instalației trebuie să se informeze la începutul fiecărui an calendaristic despre conținutul raportărilor și datele limită de predare la autoritatea competentă pentru protecția mediului.

14.11. În scopul diseminării active a informației privind mediul, operatorul are obligația de a informa trimestrial publicul, prin afișare pe propria pagină web sau prin orice alte mijloace de comunicare, despre consecințele activităților și/sau ale produselor lor asupra mediului (H.G. nr. 878/2005 privind accesul publicului la informația de mediu, art. 26).

Raportări	Frecvența raportărilor	Data limită a raportării	Autoritatea la care se face raportarea
Raportul Anual de Mediu (RAM)	anual	30 martie	APM Mureș GNM- CJ Mureș
Raportul anual pentru Registrul european al poluanților emiși și transferați, conform H.G. nr. 140/2008 (EPTR)	anual	La solicitarea autorității competente pentru protecția mediului	APM Mureș
Raportarea situației gestiunii deșeurilor conform HG nr. 856/2002	anual	La solicitarea autorității competente pentru protecția mediului	APM Mureș
Raportarea situației gestiunii ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, conform Legii nr. 249/2015, cu modificările și compleătrile ulterioare și Ord. MMP nr. 794/2012	anual	La solicitarea autorității competente pentru protecția mediului	APM Mureș
Reclamații (dacă ele există)	când există	În luna următoare primirii acesteia	APM Mureș GNM- CJ Mureș
Raportarea incidentelor semnificative	când se produc	La data producerii	APM Mureș GNM- CJ Mureș
Raportarea investițiilor și cheltuielilor de mediu	periodic	În luna următoare realizării acestora	APM Mureș GNM- CJ Mureș
Raportarea situației colectării și valorificării acumulatorilor, bateriilor și anvelopelor scoase din uz, precum și a uleiurilor uzate ce intră sub incidența HG nr. 1132/2008, cu modificările și compleătrile ulterioare, HG nr. 235/2007, HG nr.170/2004	periodic	La solicitarea autorității competente pentru protecția mediului	APM Mureș GNM- CJ Mureș
Lista substanțelor și preparatelor periculoase, importate și utilizate	anual	La solicitarea autorității competente pentru protecția mediului	APM Mureș
Verificarea stării tehnice a construcțiilor subterane	O dată la 3 ani	La o lună după realizare	APM Mureș
Notificările în caz de pornire/oprire programată a instalației	Cu 48 de ore înainte	Cu 48 de ore înainte	APM Mureș GNM- CJ Mureș
Auditul energetic	3 ani	La o lună după realizare	APM Mureș GNM- CJ Mureș



Audit privind minimizarea deșeurilor	3 ani	La o lună după realizare	APM Mureș GNM- CJ Mureș
Audit privind utilizarea apei	3 ani	La o lună după realizare	APM Mureș GNM- CJ Mureș
Studiu privind zgomotul	2 ani	La o lună după realizare	APM Mureș GNM- CJ Mureș

NOTA: RAM va fi întocmit în conformitate cu ghidul întocmit de autoritatea competentă pentru protecția mediului. Câte un exemplar al RAM va fi depus atât pe suport electronic cât și pe hârtie la Agenția pentru Protecția Mediului Mureș și GNM- CJ Mureș.

15. OBLIGAȚIILE OPERATORULUI

15.1. Exploatarea instalației se poate efectua numai în baza autorizației integrate de mediu.

15.2. Operatorul instalației va respecta condițiile din autorizația integrată de mediu privind modul de exploatare a instalației.

15.3. Autorizația impune condițiile de desfășurare a activității instalației din punct de vedere al protecției mediului.

15.4. Autorizația este emisă în scopul respectării normelor privind prevenirea, controlul integrat al poluării, definite prin Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale, inclusiv măsurile privind gestiunea deșeurilor, astfel încât să se atingă un nivel ridicat de protecție a mediului, considerat în întregul său, în acord cu legislația în vigoare și cu obligațiile din convențiile internaționale în domeniu, la care România este parte.

15.5. Operatorul instalației este obligat să informeze autoritatea competentă pentru protecția mediului despre orice schimbare pe care dorește să o aducă instalației sau procesului tehnologic și asupra modificărilor planificate în exploatarea instalației.

Autoritatea competentă pentru protecția mediului va reanaliza după caz condițiile de funcționare stabilite în autorizația integrată de mediu.

15.6. Orice modificare substanțială planificată în exploatarea instalației va fi realizată potrivit legislației în domeniul evaluării impactului asupra mediului și prevederilor din Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale.

15.7. Conform Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale art. 21, autoritatea competentă reexaminează periodic toate condițiile din autorizația integrată de mediu și acolo unde este necesar le actualizează.

Actualizarea autorizației integrate de mediu este obligatorie în toate situațiile în care:

- poluarea produsă de instalație este semnificativă, astfel încât se impune revizuirea valorilor-limită de emisie existente în autorizația integrată de mediu sau includerea de noi valori-limită de emisie pentru alți poluanți;
- din motive de siguranță în funcționare, este necesară utilizarea altor tehnici;
- este necesară respectarea unui standard nou sau revizuit de calitate a mediului;
- prevederile unor noi reglementări legale o impun.

15.8. Autorizația integrată de mediu include prevederile actului de reglementare emis de autoritatea competentă în domeniul apelor. Revizuirea acestuia implică și revizuirea condițiilor din prezenta autorizație. Operatorul este obligat să prezinte la autoritatea competentă pentru protecția mediului orice revizuire a autorizației de gospodărire a apelor, în termen de 14 zile de la primire.

15.9. Orice referire la amplasament va însemna zona marcată pe Planul de situație a instalației, anexă la solicitare.

15.10. Operatorul asigură reprezentanților autorității competente pentru protecția mediului întreaga asistență necesară pentru a le permite să desfășoare orice inspecție a instalației, prelevare de probe, culegerea oricăror informații necesare pentru îndeplinirea atribuțiilor de serviciu.

15.11. Operatorul are obligația furnizării de informații, la cerere, autorității competente pentru protecția mediului în vederea întocmirii programelor de reducere a emisiilor la nivel local.



15.12. Conform H.G. nr. 878/2005 – privind accesul publicului la informația privind mediul, în scopul diseminării active a informației privind mediul, operatorul are obligația de a informa trimestrial publicul, prin afișare pe propria pagina web sau prin orice alte mijloace de comunicare, despre consecințele activităților și/sau ale produselor lor asupra mediului.

15.13. Prezenta autorizație este emisă în scopul protecției integrate a mediului și nimic din prezenta autorizație nu va fi interpretat ca negând obligațiile statutare ale titularului autorizației sau cerințele altor acte juridice sau reglementari.

15.14. Operatorul are obligația achitării sumelor la Fondul pentru mediu, în conformitate cu O.U.G. nr. 196/2005, aprobată prin Legea nr.105/2006 și a legislației subsecvente în vigoare.

15.15. În caz de modificare a proceselor tehnologice sau de schimbare a materiilor prime, de încetare provizorie sau definitivă a activității, operatorul este obligat să efectueze notificările care se impun către autoritatea de mediu și autoritatea de gospodărirea apelor.

15.16. Operatorul are obligația respectării prevederilor documentului de referință aplicabil activității principale a instalației (categoria de activitate pct. 6.1. c), în termen de 4 ani de la publicarea **Deciziei** de punere în aplicare (UE) **2015/2119** a Comisiei din 20 noiembrie 2015 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului, pentru producerea de panouri pe bază de lemn [notificată cu numărul C(2015) 8062]”, respectiv **24.11.2019**.

15.17. Operatorul are obligația respectării Planurilor de management ale sitului Natura 2000 ROSCI0320 Mociar și rezervației naturale Pădurea Mociar, după elaborarea și aprobarea acestora.

Operatorul va conștientiza personalul asupra necesității respectării măsurilor de protecție a habitatelor și speciilor pentru care a fost declarat arie naturală protejată situl ROSCI0320 Mociar (formularul standard Natura 2000) precum și rezervația naturală Pădurea Mociar. Personalul va fi informat că sunt interzise: orice formă de recoltare, capturare, ucidere, distrugere sau vătămare a exemplarelor de specii sălbatice aflate în mediul lor natural, în oricare dintre stadiile ciclului lor biologic, în ariile naturale protejate.

Pentru menținerea stării de conservare favorabile este interzisă tăierea ilegală de arbori, distrugerea arborilor bătrâni și scorburoși, accesul cu mijloace de transport în afara drumurilor amenajate, amenajarea de vetre de foc pe suprafața ariilor naturale protejate, depozitarea deșeurilor de orice fel.

16. MANAGEMENTUL ÎNCHIDERII INSTALAȚIEI ȘI AL REZIDUURILOR

16.1. În cazul în care titularul autorizației urmează să deruleze sau să fie supus unei proceduri de vânzare a pachetului majoritar de acțiuni, vânzare de active, fuziune, divizare, concesiune, ori în alte situații care implică schimbarea titularului, precum și în caz de dizolvare urmată de lichidare, faliment, încetarea activității, acesta are obligația de a notifica autoritatea competentă pentru protecția mediului.

Autoritatea competentă pentru protecția mediului informează titularul autorizației cu privire la obligațiile de mediu care trebuie asumate de părțile implicate, pe baza evaluărilor care au stat la baza emiterii actelor de reglementare existente.

În termen de 60 de zile de la data semnării/emiterii documentului care atestă încheierea uneia dintre proceduri, părțile implicate transmit în scris autorității competente pentru protecția mediului obligațiile asumate privind protecția mediului, printr-un document certificat pentru conformitate cu originalul.

Clauzele privind obligațiile de mediu cuprinse în actele întocmite au un caracter public.

Îndeplinirea obligațiilor de mediu este prioritară în cazul procedurilor de: dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activității.

16.2. În cazul încetării temporare sau definitive a activității întregii instalații, sau a unor părți din instalație se vor respecta prevederile din Planul de închidere a amplasamentului întocmit de S.C. OCON ECORISC S.R.L., anexă la documentația de solicitare a AIM.

Se vor lua toate măsurile pentru evitarea accidentelor specifice tehnologiilor respective, ținând seama de următoarele:

- oprirea în condiții de siguranță a procesului tehnologic și a funcționării instalațiilor;



- golirea instalațiilor tehnologice și de stocare cu recuperarea conținutului, gestionarea produselor rezultate;
- spălarea/curățarea instalațiilor tehnologice și de stocare;
- gestionarea corespunzătoare a deșeurilor existente pe amplasament;
- investigații inițiale privind calitatea solului și subsolului pe amplasament;
- dezafectarea și demolarea construcțiilor și rețelelor existente, cu refacerea amplasamentului.

16.3. Planul de închidere trebuie să identifice resursele necesare pentru punerea lui în practică și să declare mijloacele de asigurare a disponibilității acestor resurse, indiferent de situația financiară a titularului autorizației.

16.4. Operatorul are obligația ca în cazul încetării definitive a activității să ia măsurile necesare pentru evitarea oricărui risc de poluare și de aducere a amplasamentului și a zonelor afectate într-o stare care să permită reutilizarea lor.

16.5. La încetarea activității cu impact asupra mediului geologic, la schimbarea activității sau a destinației terenului, operatorul economic sau deținătorul de teren este obligat să realizeze investigarea și evaluarea poluării mediului geologic.

17. FUNCȚIONAREA ÎN AFARA CONDIȚIILOR NORMALE DE LUCRU

17.1. Operatorul instalației va stabili proceduri referitoare la informarea persoanelor responsabile cu parametri de performanță ai instalației, incluzând alarmarea rapidă și eficiență a operatorilor instalației privind abaterile de la funcționarea normală a instalației.

17.2. În caz de producere a unei poluări accidentale sau a unui eveniment care poate conduce la poluare iminentă se vor anunța persoanele cu atribuțiuni prestabilite pentru combaterea avariilor, în vederea trecerii imediate la măsurile și acțiunile necesare eliminării cauzelor și pentru diminuarea efectelor avariei (eliminarea cauzelor care au provocat poluarea, limitarea și reducerea ariei de răspândire a substanțelor poluante implicate, îndepărtarea lor prin mijloace adecvate, colectarea, transportul și depozitarea intermediară în condiții de securitate corespunzătoare pentru mediu, în vederea recuperării, neutralizării, distrugerii substanțelor poluante).

17.3. În cazul unor defecțiuni de la centrala termică de la PAL, gazele viciate de la linia de impregnare vor fi deviate spre baza electrofiltrului EWK ce are rol de scrubber, după care vor fi evacuate în atmosferă. Durata de utilizare a acestei deviații este până la remedierea problemelor de la centrala termică dar nu mai mult de 30 de minute. În cazul în care survine o defecțiune la EWK, eliminarea gazelor viciate se va realiza direct în atmosferă (punctul de evacuare este situat imediat după ventilatorul de absorbție gaze viciate de la capătul liniei VITS) pentru o perioadă de maxim 30 de minute, timp necesar opririi și ventilării instalației. Se va notifica APM Mureș și GNM-CJ Mureș în maxim 2 ore de la producerea defecțiunii.

ANEXA NR. 1 - Lista metodelor de măsurare recomandate pentru determinarea emisiilor în atmosferă

Standardele de monitorizare a emisiilor care pot fi avute în vedere sunt următoarele:

Nr. crt.	Indicator măsurat	Standard	Denumirea standardului
1.	NOx	a) SR ISO 11564:2005 b) SR ISO 10849:2006	a) Emisii de la surse fixe. Determinarea concentrației masice de oxizi de azot. Metoda fotometrică cu naftiletildiamina. b) Emisii ale surselor fixe. Determinarea concentrației masice de oxizi de azot. Caracteristicile de performanță ale sistemelor de măsurare automate.



		c) SR EN 14792/2006 d) SR ISO 10396/2008	c) Emisii ale surselor fixe. Determinarea concentratiei masice de oxizi de azot (NOx). Metoda de referinta: Chemiluminiscenta d) Emisii de la surse fixe. Prelevare pentru determinarea automata a concentratiilor de gaze emise pentru sisteme fixe de monitorizare.
2.	CO	SR EN 15058/2006	Emisii de la surse fixe. Determinarea concentratiei masice de monoxid de carbon (CO). Metoda de referinta: spectrometrie in infrarosu nedispersiv
3	SO ₂	a) SR ISO 7935/2005 b) ISO 7934/1989 c) SR ISO 11632/2005 d) SR EN 14791/2006 e) SR EN 10396/2008	a) Emisii de la surse fixe. Determinarea concentratiei masice de dioxid de sulf. Caracteristici de performanta ale metodelor automate de masurare b) Stationary source emissions – Determination of teh mass concentration of sulfur dioxide – Hydrogen peroxide/barium perchlorate/Thorin method c) Emisii de la surse fixe. Determinarea concentratiei masice de dioxid de sulf. Metoda prin cromatografie ionica. d) Emisii ale surselor fixe. Determinarea concentratiei masice de dioxid de sulf. Metoda de referinta e) Emisii de la surse fixe. Prelevare pentru determinarea automata a concentratiilor de gaze emise pentru sisteme fixe de monitorizare.
4.	Pulberi totale	a) SR ISO 9096/2005 b) ISO 10155/2002 c) SR EN 13284 – 1:2002/C91:2010 d) SR EN 13284-2:2005	a) Emisii de la surse fixe. Determinarea manuala a concentratiei masice de pulberi b) Stationary source emissions – Automated monitoring of mass concentrations of particles – Performance characteristics, test methods and specifications. c) Emisii de la surse fixe. Determinarea concentratiei masice scazute de pulberi. Partea 1: Metoda gravimetrica manuala d) Emisii de la surse fixe; Determinarea concentratiei masice scazute de pulberi. Partea 2: Sisteme automate de masurare.
5.	Formaldehidă	EPA 320 –	Measurement of vapor phase organic and inorganic emissions by extractive fourier transform infrared (FTIR) spectroscopy sau, Orice alta metoda utilizata de laboratoarele nationale acreditate
6.	TVOC	SR EN 12619/2013	Emisii de la surse fixe. Determinarea concentratiei masice de carbon total in concentratii scazute in efluent gazos. Metoda cu detector continuu de ionizare in flacara.
7.	Prelevare	SR EN 14181/2004	Emisii de la surse fixe. Aigurarea calitatii sistemelor automate de masurare



ANEXA NR. 2 - Metode recomandate pentru monitorizarea calității aerului înconjurător:

- Pentru monitorizarea calitatii aerului inconjurator, la indicatorul aldehida formica se poate utiliza STAS 11332/1979.
- Pentru monitorizarea calitatii aerului inconjurator, la indicatorul pulberi sedimentabile se poate utiliza STAS 10195/1975.
- Pentru monitorizarea calitatii aerului inconjurator, la indicatorul pulberi in suspensie (PM10) se poate utiliza SR EN 12341/2008, cu modificarile ulterioare (SR EN 12341/2014).

ANEXA NR. 3 - GLOSAR DE TERMENI

1.	Autoritatea competentă pentru protecția mediului	Agencia pentru Protecția Mediului Mureș Tîrgu-Mureș, str. Podeni, nr. 10 județul Mureș
2.	Autoritatea cu atribuții de control, inspecție și sancționare în domeniul protecției mediului	Comisariatul Județean Mureș al Gărzii Naționale de Mediu
3.	Autoritatea centrală pentru protecția mediului	Ministerul Mediului București, Bulevardul Libertății nr.2, sector 5; Agencia Națională pentru Protecția Mediului, București, Str. Splaiul Independenței nr. 294, sector 6
4.	Operatorul instalației	Persoană juridică care operează ori deține controlul instalației, așa cum este prevăzut în legislația națională sau care a fost investită cu putere economică decisivă asupra funcționării instalației, respectiv S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A.
5.	BAT	Stadiul de dezvoltare cel mai eficient și avansat înregistrat în dezvoltarea unei activități și a modurilor de exploatare, care demonstrează posibilitatea practică a tehnicilor specifice de a constitui referința pentru stabilirea valorilor-limită de emisie și a altor condiții de autorizare, în scopul prevenirii poluării, iar, în cazul în care nu este posibil, pentru a reduce, în ansamblu, emisiile și impactul asupra mediului în întregul său.
6.	CAT	Comisie de analiză tehnică
7.	NH₄⁺	Azot amoniacal
8.	NO₂⁻	Azotiți
9.	NO₃⁻	Azotați
10.	CCOCr	Consumul chimic de oxigen – metoda cu dicromat de potasiu
11.	TOC (TVOC)	Carbon organic total
12.	dB(A)	Decibeli (curba A de zgomot)
13.	Instalație	O unitate tehnică staționară, în care se desfășoară una sau mai multe activități prevăzute în anexa nr. 1 sau în anexa nr. 7 partea 1, din Legea nr. 278/2013, precum și orice alte activități direct asociate desfășurate pe același amplasament, care au o conexiune tehnică cu activitățile prevăzute în anexele respective și care pot genera emisii și poluare.
14.	RAM	Raport anual de mediu
15.	E-PRTR	Registrul European al Poluanților Emiși și Transferați



16.	Prejudiciu	O schimbare negativă măsurabilă a unei resurse naturale sau o deteriorare măsurabilă a unui serviciu legat de resursele naturale, care poate surveni direct sau indirect
17.	Prejudiciul asupra mediului	<p>a) prejudiciul asupra speciilor și habitatelor naturale protejate - orice prejudiciu care are efecte semnificative negative asupra atingerii sau menținerii unei stări favorabile de conservare a unor astfel de habitate sau specii; caracterul semnificativ al acestor efecte se evaluează în raport cu starea inițială, ținând cont de criteriile prevăzute în anexa nr. 1; prejudiciile aduse speciilor și habitatelor naturale protejate nu includ efectele negative identificate anterior, care rezultă din acțiunile unui operator care a fost autorizat în mod expres de autoritățile competente în concordanță cu prevederile legale în vigoare;</p> <p>b) prejudiciul asupra apelor - orice prejudiciu care are efecte adverse semnificative asupra stării ecologice chimice și/sau cantitative și/sau potențialului ecologic al apelor în cauză, astfel cum au fost definite în Legea nr. 107/1996, cu modificările și completările ulterioare, cu excepția efectelor negative pentru care se aplică art. 2⁷ din Legea nr. 107/1996, cu modificările și completările ulterioare;</p> <p>c) prejudiciul asupra solului - orice contaminare a solului, care reprezintă un risc semnificativ pentru sănătatea umană, care este afectată negativ ca rezultat al introducerii directe sau indirecte a unor substanțe, preparate, organisme sau microorganisme în sol sau în subsol.</p>
18.	Amenințare iminentă cu un prejudiciu	O probabilitate suficientă de producere a unui prejudiciu asupra mediului în viitorul apropiat.



CUPRINS

1.	DATE DE IDENTIFICARE ALE OPERATORULUI	2
2.	TEMEIUL LEGAL	2
3.	CATEGORIA DE ACTIVITATE	6
4.	DOCUMENTAȚIA DE SOLICITARE	6
5.	MANAGEMENTUL ACTIVITĂȚII	10
5.1.	Conștientizare și instruire	10
5.2.	Responsabilități	10
5.3.	Acțiuni de control	11
5.4.	Raportări	12
5.5.	Notificarea autorităților	12
6.	MATERII PRIME ȘI AUXILIARE	13
7.	RESURSE: APĂ, ENERGIE, GAZE NATURALE	24
8.	DESCRIEREA INSTALAȚIEI ȘI A FLUXURILOR TEHNOLOGICE EXISTENTE PE AMPLASAMENT	28
8.1.	Descrierea amplasamentului	28
8.2.	Descrierea proceselor tehnologice	30
8.3.	Instalații de încălzire tehnologică și a spațiilor de producție și birouri	40
8.4.	Instalații tehnologice de epurare gaze reziduale	43
9.	INSTALAȚII PENTRU REȚINEREA, EVACUAREA ȘI DISPERSIA POLUANȚILOR ÎN MEDIU	45
9.1.	Aer	45
9.2.	Instalații de colectare, tratare și evacuare a apelor uzate	49
9.3.	Emisii pe sol	52
9.4.	Managementul mirosului	53
10.	CONCENTRAȚII DE POLUANȚI ADMISE LA EVACUAREA ÎN MEDIUL ÎNCONJURĂTOR, NIVEL DE ZGOMOT	53
10.1.	Aer	53
10.1.1.	Valorile limită de emisie	53
10.1.2.	Calitatea aerului	57
10.2.	Apă	58
10.3.	Sol	58
10.4.	Zgomot și vibrații	58
11.	GESTIUNEA DEȘEURILOR	59
12.	INTERVENȚIA RAPIDĂ, PREVENIREA ȘI MANAGEMENTUL SITUAȚIILOR DE URGENȚĂ	68
13.	MONITORIZAREA ACTIVITĂȚII	68
13.1.	Prevederi generale privind monitorizarea	68
13.2.	Monitorizarea emisiilor în aer	69
13.3.	Monitorizarea calității aerului	73
13.4.	Monitorizarea apelor uzate	73
13.5.	Monitorizarea apelor pluviale	73
13.6.	Monitorizarea apelor subterane	73
13.7.	Monitorizare zgomot și vibrații	73
13.8.	Monitorizarea urmelor de poluanți pe sol	73
13.9.	Monitorizarea deșeurilor	73
13.10.	Monitorizarea tehnologică/monitorizarea variabilelor de proces	73
13.11.	Monitorizarea post-închidere	74



13.12.	Monitorizare materii prime	74
14.	RAPORTĂRI LA AUTORITATEA COMPETENTĂ PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI	74
15.	OBLIGAȚIILE OPERATORULUI	76
16.	MANAGEMENTUL ÎNCHIDERII INSTALAȚIEI ȘI AL REZIDUURILOR	77
17.	FUNȚIONAREA ÎN AFARA CONDIȚIILOR NORMALE DE LUCRU	78
Anexa nr. 1	LISTA METODELOR DE MĂSURARE RECOMANDATE PENTRU DETERMINAREA EMISIILOR ÎN ATMOSFERĂ	78
Anexa nr. 2	METODE RECOMANDATE PENTRU MONITORIZAREA CALITĂȚII AERULUI ÎNCONJURĂTOR	80
Anexa nr. 3	GLOSAR DE TERMENI	80

