

**FORMULAR DE SOLICITARE**  
**pentru revizuirea**  
**Autorizației Integrate de Mediu MS. 1 din 2.09.2013 revizuită la 11.04.2014**

Date de identificare a titularului de activitate.

*Numele instalației*

FABRICA DE PAL și Fabrica Doorskin, în cadrul S.C. KASTAMONU Romania S.A., Reghin

*Numele Solicitantului, adresa, numărul de înregistrare la Registrul Comerțului*

S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A., Reghin, str. Ierbus, nr. 37, J 26/12/1991, CUI RO1235668

*Activitatea sau activitățile conform Anexei I din Legea 278/2013 privind emisiile industriale*

pct. 1. Industrii energetice, subpunct 1.1. Arderea combustibililor în instalații cu o putere termică nominală totală egală sau mai mare de 50 MW

Cod NOSE-P: 101.02

Cod SNAP 2: 01 -03 01

6. Alte activități, subpunctul 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 mc pe zi.

*Alte activități cu impact semnificativ desfășurate pe amplasament:*

Tăierea și rindeluirea lemnului- Cod CAEN 1610

Fabricarea de furnire și panourilor din lemn - Cod CAEN 1621

*Numele și prenumele proprietarului:*

S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A., Reghin

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

Esat Ozoguz, director general

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

Timea Ercse

Nr. de telefon: 0737/844.836 Adresa de e-mail: timea.ercse@kastamonu.ro

În numele firmei mai sus menționate, solicităm prin prezenta revizuirea autorizației integrate de mediu conform prevederilor Legii 278/2013 privind emisiile industriale, cu modificările și completările ulterioare. Titularul de activitate își asumă răspunderea pentru corectitudinea și completitudinea datelor și informațiilor furnizate autorității competente pentru protecția mediului în vederea analizării și demarării procedurii de autorizare.

Nume Funcția

Semnătura și Ștampila,

Data

--

## GLOSAR DE TERMENI

(An)	Referința la un punct de emisie în aer
(Ln)	Referința la un punct de emisie în apă
(Wn)	Referința la sursa de deșeuri
AEM	Agenția Europeană de Mediu
BAT	Cele Mai Bune Tehnici Disponibile
BPEO	Cea Mai Bună Opțiune de Mediu Practicabilă
BREF	Documentul de Referință BAT
CCC	Centrul Comun de Cercetare
CE	Comisia Europeană
COV	Compuși Organici Volatili
EIONet	Rețeaua Europeană de Informații și Observații
EIPPCB	Biroul European IPPC
EMAS	Schema de Audit și Management de Mediu
EPER	Registrul European al Emisiilor Poluante
EUROStat	Serviciul UE de Statistică
EWC	Codul European al Deșeurilor
EWC	Catalogul European al Deșeurilor
GTL	Grupurile Tehnice de Lucru
IF	Întrebări frecvente
IPPC	Prevenirea și Controlul Integral al Poluării
NACE	Nomenclatorul Activităților Comerciale
NOSE-P	Clasificarea Eurostat a surselor de poluare - Procese
ONG	Organizații Non Guvernamentale
Program de conformare	Programul de măsuri a căror implementare este obligatorie pentru a atinge BAT sau a respecta SCM
Program de modernizare	Program de măsuri pe care operatorul îl identifică în cadrul Sistemului de Management de Mediu
SCASO	Substanțe care afectează stratul de ozon
SCM	Standard de Calitate a Mediului
SNAP	Nomenclatorul Inventarului Emisiilor
TA Luft	Prevederile tehnice germane privind calitatea aerului
UE	Uniunea Europeană
VLEs	Valorile Limită de Emisie

**INFORMAȚIA SOLICITATĂ DE ARTICOLUL 16 ALIN. 1 AL OUG 34/2002  
PRIVIND PREVENIREA, REDUCEREA ȘI CONTROLUL INTEGRAT AL POLUĂRII**

<b>O descriere a:</b>	<b>Unde se regăsește în formularul de solicitare</b>	<b>Verificare efectuată</b>
- instalației și activităților sale	Formularul de solicitare, Secțiunea 4	
- materiilor prime și auxiliare, altor substanțe și a energiei utilizate în sau generate de instalație.	Formularul de solicitare, Secțiunea 3	
- surselor de emisii din instalație,	Formularul de solicitare, Secțiunea 5	
- condițiilor amplasamentului pe care se afla instalația,	Raportul de amplasament si Secțiunea 1 1	
- naturii și a cantităților estimate de emisii din instalație în fiecare factor de mediu precum și identificarea efectelor semnificative ale emisiilor asupra mediului,	Secțiunile 0, 12 și 13	
- tehnologiei propuse și a altor tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibilă prevenirea, reducerea emisiilor de la instalație,	Formularul de solicitare Secțiunile 3.2, 3.4.3, 4.9.1 si 12	
- acolo unde este cazul, măsuri pentru prevenirea și recuperarea deșeurilor generate de instalație,	Formularul de solicitare Secțiunea 5	
- măsurilor suplimentare planificate în vederea conformării cu principiile generale care decurg din obligațiile de bază ale operatorului/titularului activității așa cum sunt ele stipulate în Capitolul III al OUG 34/2002 privind prevenirea, reducerea și controlul integral al poluării:	Formularul de solicitare Secțiunea 14	
(a) sunt luate toate măsurile adecvate de prevenire a poluării, în mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile;	Formularul de solicitare secțiunea 3.2, 0 si 12	
(b) nu este cauzată nici o poluare semnificativă;	Formularul de solicitare Secțiunea 13	
(c) este evitată generarea de deșeuri în conformitate cu legislația specifică națională în vigoare privind deșeurile (11); acolo unde sunt generate deșeuri, acestea sunt recuperate sau, unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, ele sunt eliminate astfel încât să se evite sau să se reducă orice impact asupra mediului;	Formularul de solicitare Secțiunea 5	
(d) energia este utilizată eficient;	Formularul de solicitare Secțiunea 6	
(e) sunt luate măsurile necesare pentru prevenirea accidentelor și limitarea consecințelor lor;	Formularul de solicitare Secțiunea 7	
(f) sunt luate măsurile necesare la încetarea definitivă a activităților pentru a evita orice risc de poluare și de a aduce amplasamentul la o stare satisfăcătoare	Formularul de solicitare Secțiunea 10	
- măsurile planificate pentru monitorizarea emisiilor în mediu.	Formularul de solicitare Secțiunea 9	
- alternativele principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare	

	Secțiunile 4.15 și 11.2	
Solicitarea autorizării trebuie de asemenea să includă un rezumat netehnic al secțiunilor menționate mai sus.	Formularul de solicitare Secțiunea 1	

*LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTAȚIEI DE SOLICITARE*

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

	<b>Element</b>	<b>Secțiune relevantă</b>	<b>Verificat de solicitant</b>	<b>Verificat de APM</b>
1	Activitatea face parte din sectoarele incluse în autorizarea integrată de mediu			
2	Dovada că taxa pentru etapa de evaluare a documentației de solicitare a autorizației integrate a fost achitată			
3	Formularul de solicitare a autorizației integrate de mediu			
4	Rezumat netehnic			
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse în acest document, includeți punctele de emisie în toți factorii de mediu	Secțiunea 4.5 (dacă este cazul)		
6	Raportul de amplasament	Secțiunea 11		
7	Analize cost-beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT	Secțiunea 2.3 (dacă este cazul)		
8	O evaluare BAT completă pentru întreaga instalație	Secțiunea 4.15		
9	Organigrama instalației	Secțiunea 2.1		
10	Planul de situate Indicați limitele amplasamentului	Formularul de solicitare		
11	Suprafețe construite/betonate și suprafețe libere/verzi permeabile și impermeabile	Formularul de solicitare		
12	Locația instalației	Secțiunea 2.3.5		
13	Locațiile (părțile din instalație) cu emisii de mirosuri	Secțiunea 4.14 (Miros)		
14	Receptori sensibili - ape subterane, structuri geologic, dacă sunt descărcate direct sau indirect substanțele periculoase din Anexele 5 și 6 ale Legii nr. 310/2001 privind modificarea și completarea legii apelor nr. 107/1996 în apele subterane	Secțiunea 2.4		
15	Receptori sensibili la zgomot	Secțiunea 8.1		
16	Puncte de emisii continue și fugitive			
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Secțiunea 13.2		
18	Alți receptori sensibili din punct de vedere al	Secțiunea 13.5		

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

	mediului, inclusiv habitate și zone de interes științific			
19	Planuri de amplasament (combinați și faceți trimitere la alte documente după caz) arătând poziția oricăror rezervoare, conducte și canale subterane sau a altor structuri	Raportul de amplasament		
20	Copii ale oricăror lucrări de modelare realizate	Secțiunea 4		
21	Harta prezentând rețeaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate	Secțiunea 13.5		
22	O copie a oricărei informații anterioare referitoare la habitate furnizată pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop	Secțiunea 13.5		
23	Studii existente privind amplasamentul și/sau instalația sau în legătură cu acestea			
24	Acte de reglementare ale altor autorități publice obținute până la data depunerii solicitării și informații asupra stadiului de obținere a altor acte de reglementare			
25	Orice alte elemente în care furnizați copii ale propriilor informații	(va rugăm listați)		
26	Copie a anunțului public			

## SECȚIUNEA 1

### I. REZUMAT NETEHNIC

#### I. DESCRIERE

S.C. „KASTAMONU ROMANIA” S.A. desfășoară activități de prelucrare primară a lemnului și producție de uși (fabrica Doorframe) și fețe de uși (fabrica Doorskin), cât și fabricarea de furnire și a panourilor din lemn în *Fabrica de PAL*.

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

Întreaga suprafață a platformei industriale Kastamonu este în proprietatea S.C. Kastamonu Romania S.A.

În continuare se prezintă situația terenurilor din zona amplasamentului Fabricii de PAL și a Fabricii Doorskin:

##### 1. Suprafața de teren situată lângă clădirea administrativă

Total = 144000 mp din care:

- suprafața depozit masă lemnoasă = 35759 mp;
- teren liber în curs de amenajare = 107129 mp
- suprafața birouri = 1112 mp.

##### 2. Suprafața de teren din zona de producție

Total = 324389 mp din care:

- suprafața depozit masă lemnoasă = 22841 mp (din care 2488 mp pentru rumegus);
- suprafața construită = 143368 mp (PAL, Doorskin și anexele, garaj, depozit tehnic, clădiri și utilaje de lângă tocător, clădiri și utilaje de lângă EWK, windshifterele).

#### 1.1. Prezentarea condițiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorică

Fabrica de PAL și Fabrica Doorskin sunt amplasate în incinta platformei industriale KASTAMONU ROMANIA S.A. care are sediul în str. Ierbuș nr. 37, REGHIN, în partea de SSE a acesteia. În ANEXA 1 se prezintă localizarea fabricii de PAL și a Fabricii Doorskin în cadrul incintei KASTAMONU ROMANIA.

S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A. REGHIN are sediul în str. Ierbuș nr. 37 și are ca vecini:

- |              |  |
|--------------|--|
| - sud:       | S.C. MOBEX S.A. – Secția Reghin  |
| - nord-vest: | S.C. AMIS IMPEX S.A.<br>S.C. AMIS INTERNATIONAL S.A.<br>S.C. AMIS MOB S.A.<br>S.C. HORA S.A.<br>S.C. STERA INDUSTRY S.A. |
| - est:       | Lizieră pădure   |
| - nord:      | Str. Ierbuș<br>S.C. NECOMAR S.A.<br>Teren liber de construcții   |
| - nord-est:  | SC EXEN METAL SRL  |

#### 1.1.1. Istoricul terenului

Spre sfârșitul secolului XX, dezvoltarea accentuată a industriei de prelucrare a lemnului din zona Reghin a adus cu sine o creștere exponențială a necesarului de masă lemnoasă, nivelul său depășind foarte rapid capacitatea oferită de rudimentarele mijloace de transport rutier (care și săniile trase de boi sau de cai), ori de plutele ce se aflau mereu "la mila vremii", circulația lor fiind adesea întreruptă complet de viscoalele și gerul aspru din timpul iernilor.

Astfel, pentru a soluționa aceste probleme, a apărut ideea realizării unui "drum de fier" ce urma să urce pe Valea Lăpușnei, proiect ce a atras atenția industriașilor din zonă, fiind puternic sprijinit de oamenii de afaceri Ștefan Schlosser, Anton Orosz și de inginerul Ion Marțian, ce a supravegheat personal construcția viitoarei căi ferate forestiere. Demarate la începutul anului 1904, lucrările la cei 41 de kilometri ai liniei cu ecartament îngust (760 mm.) Reghin - Ierebuș - Lăpușna au fost finalizate după doar un an, traseul fiind deschis pentru transportul buștenilor, în ziua 4 Septembrie 1905. O lună mai târziu, la 1 Octombrie 1905, pe linie și-au făcut apariția și primele vagoane de călători.

În primăvara anului următor, industriașii Goldfinger și Toplancziki au obținut, din partea statului austro-ungar, acordul pentru construirea fabricii de cherestea de la Ierebuș, în cadrul căreia funcționau 9 gater.

În 1922 se înființează, o fabrică de prelucrare a buștenilor din lemn de rezonanță, care se primeau spintecați de la fabrica de cherestea din Ierbus, care în 1927 devine societatea "Lehel și Diamannstein" ce producea anual 3 vagoane de cherestea de rezonanță, un vagon de "Sârmă de lemn" și părți pentru instrumente muzicale (funduri și capace pentru viori, violoncele și contrabași).

În 1922 - 1926 funcționează firma A.G. Hiag, care construiește o fabrica de cherestea înzestrată cu mașini cu aburi și trei gater. În anul 1926 se transformă în SA "Transilvania", care din 1930 produce rezonante, iar din 1978, lazi.

SA "Foresta Română" (Societate anonimă româno-italiană) avea la Reghin în 1925 o hală de fabricare a lăzilor, cu 12 gater și 698 salariați.

În 1925 Reghinul producea 160 mii metri cubi cherestea (producția de cherestea pe țară a fost de 3 milioane metri cubi).

La 11 iunie 1948 au fost nationalizate de statul comunist toate întreprinderile particulare și societățile economice din oraș, între care: "Foresta Română", "Transilvania" SA, SA "Reghinul", "Mara și Vulturul", "Farkas și Mendel" etc.

În iarna anului 1949, în cadrul Întreprinderii de Prelucrare, Exploatare și Industrializare a Lemnului (IPEIL) se înființează un sector pentru construcția de planoare.

Producția de instrumente muzicale a început în anul 1951 când un colectiv restrâns de salariați din cadrul I.P.E.I.L. (Întreprinderea de Prelucrare, Exploatare și Industrializare a Lemnului) Reghin înființat în 1950 au fabricat primele viori, punând bazele dezvoltării atelierului de instrumente muzicale.

Începând cu 1953 I.P.E.I.L. Reghin devine I.P.I.L. (Întreprinderea de Prelucrare și Industrializare a Lemnului) iar în 1960 devine C.I.L. (Combinatul de Industrializare a Lemnului) Reghin, urmând ca în 1961 se transforme în C.P.L. (Combinatul de Prelucrare a Lemnului) Reghin unde în 1970 se pune în funcțiune fabrica de instrumente muzicale, unde se produceau următoarele instrumente muzicale: viori, viole, violoncele, contrabasuri, chitare, mandoline, țambale, xilofone și altele. Principala materie primă pentru aceste instrumente muzicale era cherestea de rezonanță, realizată în principal din rășinoase, capabile să ofere caracteristicile speciale cerute de un instrument muzical.

Din 1973, unitatea funcționează sub denumirea de Întreprinderea de Prelucrare a Lemnului Reghin (I.P.L.) care producea (pe lângă instrumente muzicale) și alte tipuri de produse : ambarcațiuni (caiace, canoe, schifuri, veliere, iole, luntre, bărci de agrement, biciclete de apă, ambarcațiuni cu motor), articole sportive (schi, săniuțe, aparate de gimnastică, rachete de tenis), dar și produse banale (dar nu mai puțin importante) precum cherestea și plăcile aglomerate.

În 1986 se înființează Întreprinderea Forestieră de Exploatare și Transport (IFET) care preia de la IPL producția de cherestea și plăci aglomerate.

În 1991 se înființează SC „PROLEMN” SA.

În 1998, compania turcă Kastamonu Entegre, membru al Holding-ului Hayat, cel mai mare trust turcesc în industria lemnului, a cumpărat de la FPS 98 % din acțiunile SC „PROLEMN” SA.

După privatizare a avut loc o completa reinnoire tehnica, fapt ce a schimbat in totalitate facilitatile vechi ale fabricii. S-a produs si o inlocuire al sistemului de ferastraie a fabricii de cheresta cu un sistem modern multi-cutite, o dotare cu uscatoare moderne, o modernizare a fabricii de panel și inlocuirea fabricii de PAL cu cea de fețe de uși. În 1999 începe construcția fabricii DOORSKIN care este o investiție unică în Europa continentală și care produce fețe de uși, un produs foarte cunoscut în SUA și Asia.

Fabrica de fețe de uși și-a început activitatea în mijlocul lunii noiembrie 2001, fiind echipată cu o tehnologie de ultimă oră complet computerizată și automatizată, cu un personal tânăr cu înaltă calificare. produce astazi fete de usi de inalta calitate. Avind in vedere cerintele pietei interne si externe conducerea companiei a decis pregatirea unei noi linii de presare care va mari capacitatea actuala la dublu. Tehnologia este ecologica si nu polueaza.

În 2012 își schimbă denumirea devenind SC „KASTAMONU ROMANIA” SA și este cea mai mare componenta a grupului Kastamonu Entegre A.S. care realizează produse la cele mai înalte standarde de calitate încercând să satisfacă clienții și pentru acest scop a implementat sistemul de management al calității fiind certificat I.S.O.9001 din anul 2003.

## 1.2. Alternative principale studiate de către Solicitant

Soluția aleasă pentru amplasarea Fabricii de PAL și a Fabricii Doorskin s-a considerat a fi cea optimă pentru desfășurarea activității de producție, având în vedere activitățile care urmează a fi implementate în viitor. Pe actualul amplasament sunt oferite o serie de facilități:

- racordarea la rețeaua de apă și canalizare;
- acces la căile de comunicații (drumuri, șosele, căi ferate);
- climat optim activităților industriale, fiind zonă industrială;

## 2. TEHNICI DE MANAGEMENT

### 2.1. Sistemul de management

Societatea are implementate sistemele de management: calitate SR EN ISO 9001: 2008, mediu SR EN ISO 14001:2005; sănătate și securitate ocupațională SR OHSAS 18001:2008; securitatea informației SR EN ISO 27001:2006; Forest stewardship council (Consiliul de administrare a pădurilor) SA-COC-001406. Aceste documente sunt anexate prezentului formular de solicitare.

## 3. INTRĂRI DE MATERIALE

### 3.1. Selectarea materiilor prime

#### Fabrica de PAL

Pentru plăcile aglomerate din aşchii de lemn (PAL), materia prima, consta din lemn rotund si despicat, capete de busteni foarte subtiri si varfuri, margini de la prelucrarea cherestelei, resturi de la fabricarea mobilei, ramuri si tulpini subțiri, tocătura de lemn, rumeguș, talaș, praf de lemn.

Pentru incleierea aşchiilor se va folosi un adeziv pe baza de rășina ureo-formaldehidică cu conținut de formaldehidă între 0,06 - 0,11 %.

Pentru PAL melaminat, se utilizează folie impregnată pentru innobilare, care se obține din: hârtie brută, rășina melamino-formaldehidică, diferite substante chimice.

Pentru blaturile de bucătărie se utilizează placi de PAL de diverse grosimi pe care se lipește o folie de material plastic cu diverse forme și culori prestabilite, utilizând adezivi pe baza de apă.

#### Fabrica Doorskin

Pentru fețele de uși se vor folosi: tocătura de lemn, rumeguș, talaș, praf de lemn. Pentru încleiere se va folosi un adeziv pe baza de rășina ureo-formaldehidică.



La stația de tratare a apei uzate se vor folosi diverse substanțe reactante pentru procesul de tratare a apelor.

### 3.2. Cerințele BAT

Soluțiile tehnice adoptate în proiect sunt conforme cu tehnicile BAT. În cadrul amplasamentului există proceduri de asigurare a calității și protecție a mediului cu responsabili desemnați pentru fiecare domeniu.

### 3.3. Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

În amplasament nu este stabilit un audit pentru minimizarea deșeurilor, dar se studiază continuu găsirea de noi soluții pentru valorificarea deșeurilor generate pe amplasament.

### 3.4. Utilizarea apei

#### Fabrica de PAL

Pentru Fabrica de PAL, alimentarea cu apă potabilă se va face din sistemul actual existent pe platforma Kastamonu.

Alimentarea cu apă industrială pentru consumul tehnologic se va face din sistemul actual existent pe platforma Kastamonu, prin intermediul unui rezervor de stocare și a unei stații de pompare proprii fabricii de PAL.

Nu sunt evacuate ape tehnologice uzate din procesele de fabricație ale PAL. Este prevăzută o reutilizare integrală a apelor tehnologice uzate generate.

Apele pluviale și cele menajere sunt evacuate separat în sistemele de canalizare existente.

#### Fabrica Doorskin

Apa potabilă folosită la Fabrica de Fețe Uși provine din rețeaua de apă potabilă a Municipiului Reghin prin intermediul bransamentului de apă situat în str. Ierbuș.

Alimentarea cu apă industrială pentru consumul tehnologic se va face din sistemul actual existent pe platforma Kastamonu. Sursa de apă este Canalul Gurghiu. Pe acest curs de apă, la o distanță de aproximativ 20 m de intersecția Canalului cu str. Ierbuș este amenajată o construcție din lemn, prin care este captat debitul de apă necesar. Apa este pompată în două decantoare verticale, care servesc la reducerea suspensiilor din apă. Din decantor apa este trimisă spre folosință prin stația de pompare treapta 2.

Priza actuală de apă brută va fi înlocuită cu o priză nouă situată mai în amonte de actuala priză, prin realizarea proiectului nr. 1006/2012 „ALIMENTARE CU APĂ INDUSTRIALĂ LA S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A. REGHIN JUDEȚUL MUREȘ” realizat de S.C. RAPID PROIECT S.R.L. și pentru care există autorizație de construcție nr. 216/22.11.2012 eliberată de primăria municipiului Reghin.

Apele pluviale și cele menajere sunt evacuate separat în sistemele de canalizare existente.

## 4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

#### Fabrica de PAL

Fabrica de PAL are ca activitate principală obținerea de plăci aglomerate din aşchii de lemn, prescurtat PAL, din care cca. 70% sunt acoperite cu folie fiind înnobilate obținându-se astfel și un subprodus - PAL melaminat care se va realiza pe o linie de aplicat folie. Folia este pregătită pentru acoperirea PAL-ului pe o linie paralelă cu cea de melaminare.

De asemenea o parte din PAL este utilizată pentru fabricarea blaturilor de bucătărie.

Capacitatea de producție este de 500.000 tone PAL /an.

#### Fabrica Doorskin

Fabrica Doorskin are ca activitate principală producția de fețe de uși, debitarea și vopsirea acestora, pentru comercializare.

Capacitatea de producție este de 328,9 (mc/zi) maxim

## 5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

Principalele emisii în atmosferă sunt:

### 1. Din surse fixe:

- **pulberi de lemn** rezultate de la operațiile tehnologice de prelucrare mecanică a lemnului cum sunt: debitarea, rindeluirea lemnului, tocare, uscare, măcinare, sortare și însilozare așchii, formare covor, presare, formatizare plăci, tocare plăci cu defect, șlefuire, despicare plăci PAL pentru blaturi de bucătărie, transport.

- **gaze de ardere și pulberi** rezultate de la arderea combustibilului gazos sau solid, generatorul de gaze calde.

- **vaporii rezultați din procesul de presare la cald:** emisiile de la prese depind de tipul și cantitatea rășinii utilizate pentru a fixa între ele particulele de lemn, de întăritorul utilizat, precum și de condițiile de presare.

- **vaporii rezultați din procesul de impregnare a hartziei** emisiile depind de tipul și cantitatea rasinii utilizate precum și de condițiile de uscare.

- **compusii organici volatili** rezultați în timpul procesului de uscare a așchiilor de lemn odata cu evacuarea vaporilor de apă ce se vor condensa pe măsura ce fluxul de gaze reziduale se răcește, acestea vor putea conține compusii organici din care cei mai importanți sunt hidrații de carbon.

### - Surse de poluare cu vapori de formaldehidă:

Uscatoarele de la linia de impregnare a hartziei

Sistemul de ventilație al presei PAL

Uscătorul de așchii

### 2. Din surse mobile:

- **gaze reziduale: CO, SO<sub>x</sub>, NO<sub>x</sub>, hidrocarburi, particule,** rezultate de la utilizarea utilajelor mobile.

Fluxul tehnologic al Fabricii de PAL este prevăzut cu sisteme închise de transport al pulberilor dotate cu filtre cu saci.

Praful recuperat din filtre se reintroduce în fluxul tehnologic de producere a plăcilor, excepție făcând praful de la mașina de calibrat plăci de PAL și praful de la utilajul de despicat plăci PAL care sunt colectate împreună în filtrul cu saci din zona de calibrare și utilizate ca și combustibil la centrala termică.

Nu se fac evacuări directe în apele de suprafață. Emisiile pe sol și în apa subterană se pot produce doar în cazuri cu totul excepționale, în urma unor avarii. Societatea ia toate măsurile tehnice și organizatorice pentru ca astfel de evenimente să fie evitate.

## 6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

Privind minimizarea și recuperarea deșeurilor, pe parcursul întregului proces tehnologic s-au implementat măsuri de recuperare și reciclare a deșeurilor, iar pentru cele care nu este posibilă reciclarea și recuperarea, se predau către firme specializate și autorizate pentru eliminare.

## 7. ENERGIE

Energia electrică și gazul natural sunt preluate din rețele de distribuție existente în zonă, atât pentru Fabrica de PAL cât și pentru Fabrica Doorskin.

Gazul metan se utilizează doar pentru pornirea generatorului de gaze și în situații deosebite în cadrul Fabricii de PAL.

## 8. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR

Riscul de producere a unor accidente este redus datorită nivelului tehnic ridicat de monitorizare a instalațiilor și măsurilor organizatorice luate.

## **9. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII**

Pentru determinarea zgomotului pe amplasamentul Fabricii de PAL a fost elaborat studiul: "Studiu acustic. Elaborarea soluțiilor de reducere a zgomotului generat de S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A. REGHIN- Fabrica de PAL Reghin. Impactul asupra zonei învecinate/2012".

Concluzia studiului: nivelul de zgomot de imisie depășește cu mult limitele admise în toate cele patru puncte analizate (atât la clădiri cât și la limita de proprietate). Pentru ca nivelul de zgomot să nu depășească valorile limită admise, au fost aplicate măsurile de reducere adecvate. Lucrarile de amenajari pentru reducerea nivelului de zgomot la limita proprietatii sunt efectuate si sunt si masuratori efectuate pentru verificarea eficientei acestor amenajari.

## **10. MONITORIZARE**

Monitorizarea emisiilor (apă, aer, sol) se face cu instituții abilitate, la intervale de timp bine stabilite și utilizând metode și aparatură standardizate.

## **11. DEZAFECTARE**

Pentru diminuarea impactului activităților de dezafectare la încetarea activității instalației sunt prevăzute măsuri de decontaminare și de monitorizare a deșeurilor rezultate la demolare.

Pentru a evalua gradul de poluare cauzat de activitățile desfășurate pe amplasament sunt stabilite puncte de monitorizare a mediului la încetarea activității (ape subterane și sol).

## **12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA**

Fabrica de PAL și Fabrica Doorskin sunt localizate în cadrul amplasamentului S.C. KASTAMONU ROMANIA S.R.L. aflat în zona industrială a mun. Reghin.

## **13. LIMITELE DE EMISIE**

Emisiile rezultate din procesul tehnologic vor respecta limitele stabilite în legislația specifică și directivele europene în domeniu.

## **14. IMPACT**

Impactul asupra calității aerului este minim, având în vedere echipamentul performant de reținere a poluanților.

Nu sunt evacuate ape tehnologice uzate din procesele de fabricație ale Fabricii de PAL unde este prevăzută o reutilizare integrală a apelor tehnologice uzate generate. Apele uzate tehnologice de la Fabrica Doorskin sunt evacuate în rețeaua de canalizare municipală după o prealabilă preepurare. Apele pluviale și cele menajere sunt evacuate separat în sistemele de canalizare existente. În acest caz, impactul asupra apelor este considerat nesemnificativ.

Din amplasament nu se fac evacuări pe sol sau în apele subterane, un impact asupra calității acestor factori de mediu putând avea loc doar în condiții accidentale.

## **15. PLANUL DE MĂSURI OBLIGATORII ȘI PROGRAMELE DE MODERNIZARE**

Nu sunt prevăzute măsuri obligatorii și programe de modernizare, deoarece sunt instalații noi, proiectate și construite conform cu cele mai performante tehnici disponibile.

## SECȚIUNEA 2

### 2. TEHNICI DE MANAGEMENT

#### 2.1. Sistemul de management

Sunteți certificați conform ISO 14001 sau înregistrați conform EMAS (sau ambele) - dacă da indicați aici numerele de certificare/înregistrare	DA . - Certificat ISO 14001:2005/ nr. TRR 110 0189, valabil până la 17.10.2015. - Certificat ISO 9001:2008/ nr. TRR 100 20007, valabil până la 17.10.2015; - Certificat OHSAS 18001:2008/ nr. TRR 126 0102, valabil până la 17.10.2015; - Certificat ISO 27001:2006 / nr. SMSI003, valabil până la 10.10.2015; - Certificat Forest stewardship council (Consiliul de administrare a pădurilor) / nr. SA-COC-001406, valabil până la 10.05.2020
Furnizați o organigramă de management în documentația dumneavoastră de solicitare a autorizației integrate de mediu (indicați posturi și nume). Faceți aici referire la documentul pe care îl veți atașa	Organigrama revizuită a Fabricii de PAL și a Fabricii Doorskin este prezentată în Anexa.

Nr. crt.	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
1	Aveți o politică de mediu recunoscută oficial?	DA	Declaratie de politica mediu, calitate, sanatate si securitate ocupationala Valabilitate din 15.08.2012	Director general
2	Aveți programare preventive de întreținere pentru instalațiile și echipamentele relevante?	DA	Programe de revizii și mentenanță	Manageri dep. Mentenanță (electric, automatizări, mecanic)

Nr. crt.	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezentați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
3	Aveți o metodă de înregistrare a necesităților de întreținere și revizie?	DA	Conf. Programe de revizii și mentenanță	Manageri dep. Mentenanță (electric, automatizări, mecanic)
4	Performanța/acuratețea de monitorizare și măsurare	DA	Conf. Procedurii Control EMM	Coord. activități
5	Aveți un sistem prin care identificați principalii indicatori de performanță în domeniul mediului?	DA	Registrul aspectelor de mediu	Coord. activități
6	Aveți un sistem prin care stabiliți și mențineți un program de măsurare și monitorizare a indicatorilor care să permită revizuirea și îmbunătățirea performanței?	DA	Conf. Program monitorizare-măsurare	Coord. activități
7	Aveți un plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale?	DA	Plan de prevenire și combatere a poluărilor	Responsabil protecția mediului
8	Dacă răspunsul de mai sus este DA listați indicatorii principali folosiți	DA	Planul de prevenire și combatere a poluărilor accidentale cuprinde: - sistemul de alertă în caz de poluare accidentală; - programul de măsuri și lucrări necesare pentru prevenirea poluării; - dotările necesare pentru prevenirea producerii unei poluări accidentale sau pentru înlăturarea efectelor acesteia; - componența colectivului constituit pentru combaterea poluărilor accidentale; - componența echipelor de intervenție în caz de poluări accidentale; - sarcinile și răspunderile cu privire la anunțarea imediată a cazurilor de poluare accidentală;	Responsabil protecția mediului

Nr. crt.	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
			- instruirea lucrătorilor cărora le revine sarcina aducerii la îndeplinire a prevederilor planului.	
9	<p><i>Instruire</i>                      Confirmați că sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate și vor începe în intervalul de 2 luni de la emiterea autorizației integrate de mediu) pentru întreg personalul relevant, inclusiv contractanții și cei care achiziționează echipament și materiale; și care cuprinde următoarele elemente:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- conștientizarea implicațiilor reglementării dată de Autorizația integrată de mediu pentru activitatea companiei și pentru sarcinile de lucru;</li> <li>- conștientizarea tuturor efectelor potențiale asupra mediului rezultate din funcționarea în condiții normale și condiții anormale;</li> <li>- conștientizarea necesității de a raporta abaterea de la condițiile de autorizare integrată de mediu;</li> <li>- prevenirea emisiilor accidentale și luarea de măsuri atunci când apar emisii accidentale;</li> <li>- conștientizarea necesității de implementare și menținere a evidențelor de instruire.</li> </ul>	DA	Instruire la angajare, Program anual de instruire	Responsabil protecția mediului, departament management integrat
10	Există o declarație clară a calificărilor și competențelor necesare pentru posturile cheie?	DA	Cerințele sunt prevăzute în Fișa postului	Resurse umane
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (dacă există) și în ce măsură vă conformați lor?	DA	Cursuri de calificare /specializare în domeniu	Resurse umane
12	Aveți o procedură scrisă pentru rezolvare, investigare, comunicare și raportare a incidentelor de neconformare actuală sau potențială,	DA	Proceduri: Acțiuni preventive; Acțiuni corective; Tratarea produsului	Responsabil protecția mediului, departament

Nr. crt.	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezentați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
	incluzând luarea de măsuri pentru reducerea oricărui impact produs și pentru inițierea și aplicarea de măsuri preventive și corective?		neconform, a incidentelor și a accidentelor	management integrat, coord. activități
13	Aveți o procedură scrisă pentru evidența, investigarea, comunicarea și raportarea sesizărilor privind protecția mediului incluzând luarea de măsuri corective și de prevenire a repetării?	DA	Tratarea reclamațiilor	Responsabil protecția mediului, departament management integrat, coord. activități
14	Aveți în mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica dacă toate activitățile sunt realizate în conformitate cu cerințele de mai sus? (Denumiți organismul de auditare)	DA	TUV Rheinland	Departament management integrat
15	Frecvența acestora este de cel puțin o dată pe an?	DA	Planificare audituri supraveghere/recertificare	Departament management
16	Revizuirea și raportarea performanțelor de mediu Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf al companiei analizează performanța de mediu și asigură luarea măsurilor corespunzătoare atunci când este necesar să se garanteze ca sunt îndeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu și ca politica rămâne relevantă?	DA	Program anual Analiza management	TOP management
17	Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul ca managementul de varf al companiei analizeaza progresul programelor de imbunatațire a calitații mediului cel puțin o data pe an?	DA	Proces verbal analiză management + program de măsuri	TOP management, coord. activități
18	Exista o evidența demonstrabila (de ex. proceduri scrise) ca aspectele de mediu sunt incluse in urmatoarele domenii așa cum sunt cerute de IPPC: controlul modificarii procesului	DA	Conf. Procedurii Controlul aspectelor de mediu	Responsabil protecția mediului, coord activități

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

Nr. crt.	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
	în instalație; proiectarea și retrospectiva instalațiile noi, tehnologiei sau altor proiecte importante; aprobarea de capital; alocarea de resurse; planificarea și programarea; inclusiunea aspectelor de mediu în procedurile normale de funcționare; politica de achiziții; evidențe contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate și nu cu cheltuielile (de regie).			
19	Face compania rapoarte privind performanțele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru: informații solicitate de Autoritatea de Reglementare; și eficiența sistemului de management față de obiectivele și scopurile companiei și îmbunătățirile viitoare planificate.	DA	Conf. cerintelor din autorizația de mediu și a legislației în domeniu	Responsabil protecția mediului
20	Se fac raportari externe, preferabil prin declarații publice privind mediul ?	DA	Lunar și la solicitarea autoritatilor	Responsabil protecția mediului

Informații suplimentare:

-
---

Cerința caracteristică a BAT	Unde este păstrată	Cum se identifică	Cine este responsabil
Managementul documentației și registrelor			
Politici	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat



FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

Responsabilități	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Ținte	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Evidențele de întreținere	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Proceduri	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Registrele de monitorizare	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Rezultatele auditurilor	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Rezultatele revizuirilor	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Evidențele privind sesizările și incidentele	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat
Evidențele privind instruirile	Departament management integrat	Număr unic al documentului în cadrul sistemului de management	Departament management integrat

## SECȚIUNEA 3

## 3. INTRARI DE MATERII PRIME

## 3.1. Selectarea materiilor prime

Principalele materii prime/utilizari	Natura chimica/compozitie (Fraze R)"	Inventarul complet al materialelor (calitativ si cantitativ)	Ponderea % in produs % in apa de suprafata % in canalizare % in deșeuri/pe sol % in aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut (de exemplu, degradabilitate, bioacumulare potentiala, toxicitate pentru specii relevante)	Exista o alternativa adecvata (pentru cele cu impact potential semnificativ) si va fi aceasta utilizata ?	Cum sunt stocate? (A-D)2 Poate constitui materialul un risc semnificativ de accident prin natura sa sau prin cantitatea stocata? A se vedea Secțiunea 8
Fabrica de PAL						
Rasina UF	Rasina ureo-formaldehidica R 23/24/25 R34 R40 R43	<= 0.11 % (m/m) (ca valoare absoluta) formaldehida libera; Domeniu de concentratie: 65...66 %	63 in produs doar in cazuri accidentale poate ajunge in apa 10 in deseu 0 in aer	Din apa se elimina moderat/partial. Eliminarea din apa se face in mare masura in instalatii de tratare coresunzatoare prin separare mecanica, biodegradare. Componenta polimerica nu este biovolatila. Nu se asteapta acumularea in organisme. La suprafata, apa se evapora nu substanta Toxicitatea pentru pesti : LC50 (48h) >500 mg/l	La aceasta ora nu exista la nivel industrial un produs care sa inlocuiasca adezivii ureo-formaldehidici cu succes	-4 tancuri de 180 tone fiecare la faza de formare covor PAL -2 tancuri de 25 tone fiecare la faza de impregnare hartie

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

Rasina MF	Rasina Melamina-formaldehidica R 23/24/25 R34 R40 R43 R20/22 R 36/37/38	0,1-0,4 % formaldehida libera	63 in produs doar in cazuri accidentale poate ajunge in apa 10 in deseu 0 in aer	Din apa se elimina moderat/partial. Eliminarea din apa se face in mare masura in instalatii de tratare coresunzatoare prin separare mecanica, biodegradare. Componenta polimerica nu este biovolatila. Nu se asteapta acumularea in organisme. La suprafata apa se evapora nu substanta Toxicitatea pentru pesti : LC50 (48h) >500 mg/l	La aceasta ora nu exista la nivel industrial un produs care sa inlocuiasca adezivi ureo-formaldehidici cu succes	3 tancuri de 15 metri cubi fiecare In caz de accident: Exista ziduri de protectie impotriva deversarilor accidentale mici Suprafetele de sub rezervoare au o inclinatie adecvata pentru ca in cazul unor deversari accidentale mari produsul sa se scurga spre decantoarele de apa uzata
Lemn si Deseuri lemnoase esentatate	R10		30-40 in produs -nu poate ajunge in apa - 10 in deseu - 0 in aer	Mat biodegradabil, fara impact semnificativ	Nu exista alternativa de inlocuire	Stocare in Dep. Materii prime pe platforma betonate
Lemn si Deseuri lemnoase rasinoase	R10		60-70 in produs -nu poate ajunge in apa - 10 in deseu - 0 in aer	Mat biodegradabil, fara impact semnificativ	Nu exista alternativa de inlocuire	Stocare in Dep. Materii prime pe platforma betonate
Rumegus rasinoase	R10 R36 R37		15-20 in produs -nu poate ajunge in apa - 0 in deseu - 0 in aer	Mat biodegradabil, fara impact semnificativ	Nu exista alternativa de inlocuire	Stocare in Dep. Materii prime pe platforma betonate
Tocatura rasinoase	R10 R36 R37		50-60 in produs -nu poate ajunge in apa - 0 in deseu	Mat biodegradabil, fara impact semnificativ	Nu exista alternativa de inlocuire	Stocare in Dep. Materii prime pe platforma betonate

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

			- 0 in aer			
Tocatura fag	R10 R36 R37		20-30 in produs -nu poate ajunge in apa -0 in deseu -0 in aer	Mat biodegradabil, fara impact semnificativ	Nu exista alternativa de inlocuire	Stocare in Dep. Materii prime pe platforma betonate
ACIDUL SULFAMIC	R35, R43		100 in produs			Saci hârtie cu interior folie plastic
DIETANOLAMINA	R22, R38, R41		100 in produs			IBC 1000 litrii
IZOPROPILALCOOL	R11, R36		100 in produs			IBC 1000 litrii
PLURAFAC LF 900	R36/38		100 in produs			IBC 1000 litrii
MORFOLINA	R10, R21/22, R38, R41		100 in produs			IBC 1000 litrii
BOGAESTER TO8P	-		100 in produs			IBC 1000 litrii
ACMOSOL 133-1	R 36/38		100 in produs			Bidoane plastic 5 litri
Sulfat de amoniu	-		100 in produs			Saci rafie, paletati
Parafina	-		100 in produs			Cutii carton si folie plastic
Emulsie parafina	-		100 in produs			Emulsie, in rezervor
Emulsie Muzin 201 S	-		100 in produs			Butoaie 50 l
Lichid antigel	R 20/21/22		100 in produs			In instalatiile de racire (chillere)
Ulei termic	-		100 deseu			In instalatiile tehnologice si butoaie metalice de 208 l
Ulei pt.	-		100 deseu			Butoi metalic 208 L

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

reductoare						
Ulei Ungere	-		100 deseu			Butoi metalic 208 L
Ulei anti-rugina	-		100 deseu			Butoi metalic 208 L
Ulei hidraulic	-		100 deseu			In instalatiile tehnologice si butoaie metalice de 208 l
Ulei de motor	-		100 deseu			Butoi metalic 208 L
Ulei de compresor	-		100 deseu			Butoi metalic 208 L
Ulei de transmisie	-		100 deseu			Butoi metalic 208 L
Uree	-		100 in produs			Saci rafie paletati
Acid stearic	-		100 in produs			Saci hârtie cu interior folie plastic
Solutie amoniacală (peste 25 %)	R34 R50		90 in produs 10 in apa			IBC 1000 litrii
Agent de răcire R- 407C	-		100 deseu			In instalatiile de racire (chillere)
Floculant PRAESTOL K122L	R52/53		100 in apa			Bidon plastic 60 litrii
Motorină	R10 R40 R36/37		100 in aer			Rezervor 30 mc
Adeziv pe baza de acetat de polivinil	Poliacetat de vinil -	Soluție apoasă	100 % în produs	Mat biodegradabil, fara impact	Momentan nu exista alternativa de inlocuire	Stocare în recipiente de plastic, in Dep. Materii prime pe platforma betonată
Difenil metan diisocianat	Difenil metane diisocianate		100 % în produs		Momentan nu există alternativă	Stocare în saci de platic, cutii de carton in Dep.

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

(JOWATHER M Reaktant 602.30)	- R20, 36/37/38, 42/43				de înlocuire	Materii prime pe platforma betonată
Rasina vinilica (jowatherm 261.20)			100 % în produs		Momentan nu există alternativă de înlocuire	Stocare în recipiente de plastic, in Dep. Materii prime pe platforma betonată
<b>Fabrica Doorskin</b>						
Rasina UF	Rasina ureo- formaldehydica R 23/24/25 R34 R40 R43	<= 0.11 % (m/m) (ca valoare absoluta) formaldehida libera; Domeniu de concentratie: 65...66 %	95 in produs doar in cazuri accidentale poate ajunge in apa 5 in deseu 0 in aer	Din apa se elimina moderat/partial. Eliminarea din apa se face in mare masura in instalatii de tratare coresunzatoare prin separare mecanica, biodegradare. Componenta polimerica nu este biovolatila. Nu se asteapta acumularea in organisme. La suprafata, apa se evapora nu substanta Toxicitatea pentru pesti : LC50 (48h) >500 mg/l	La aceasta ora nu exista la nivel industrial un produs care sa inlocuiasca adezivii ureo- formaldehydici cu succes	Rezervoare metalice in cuve de retentie
Parafină	-		100 in produs			Cutii/saci rafie 25 kg
Acid stearic	-		95 in produs doar in cazuri accidentale poate ajunge in apa 5 in deseu 0 in aer			Saci hartie laminat cu PE la interior 20 kg
Apă amoniacală	R34 R50		90 in produs 10 in apa			Rezervor IBC 1000 L

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

Sulfat de amoniu	-		95 in produs doar in cazuri accidentale poate ajunge in apa 5 in deseu 0 in aer			Saci rafie 25 kg
Moulex WE07BSP	R41		95 in produs doar in cazuri accidentale poate ajunge in apa 5 in deseu 0 in aer			Rezervoare IBC 1000 L
Hidroxid de potasiu (HEK 5000)	R22-35		100 in apa			Saci de platic
Rășini acrilice (WFA01B551)	-		95 in produs doar in cazuri accidentale poate ajunge in apa 5 in deseu 0 in aer			Rezervoare IBC 1000 L
Rășini acrilice (WFA01B552)	-		95 in produs doar in cazuri accidentale poate ajunge in apa 5 in deseu 0 in aer			Rezervoare IBC 1000L
Solutie poliamină (Magnafloc LT32)	-		100 in apa			Rezervoare IBC 1000L
Acid adipic (Zetag 8140)	R36		95 in produs doar in cazuri accidentale poate			Saci hârtie laminate la interior cu PE 20 kg

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

			ajunge in apa 5 in dese 0 in aer			
Percarbonat de sodiu (RoClean P111)	R8-22-41		100 in apa			saci
Solutie sodă caustică	R35		100 in apa			Rezervoare IBC 1000L
Solutie acid clorhidric	R34, R37		100 in apa			Rezervoare IBC 1000L
Clorură de sodiu	-		100 in apa			Saci
<b>Motorină</b>	R10, R40, R36/37		100 in aer			Rezervor 15 mc
Ulei termic	-		100 dese			In instalatiile tehnologice si butoaie metalice de 208 l
Ulei pt. reductoare	-		100 dese			Butoi metalic 208 L
Ulei Ungere	-		100 dese			Butoi metalic 208 L
Ulei anti-rugina	-		100 dese			Butoi metalic 208 L
Ulei hidraulic	-		100 dese			In instalatiile tehnologice si butoaie metalice de 208 l
Ulei de motor	-		100 dese			Butoi metalic 208 L
Ulei de compresor	-		100 dese			Butoi metalic 208 L
Ulei de transmisie	-		100 dese			Butoi metalic 208 L



**3.2. Cerințele BAT**

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate
Există studii pe termen lung care sunt necesare să fie realizate pentru a stabili emisiile mediului și impactul materiilor prime și materiilor utilizate? Dacă da, faceți o listă a acestora și indicați în cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate.	NU	Nu este cazul
Listați orice substanțe identificate și indicați data la care acestea vor fi finalizate în cadrul programului de modernizare.	-	-
Confirmați faptul că veți menține un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament ?	DA	Sistemul de gestiune SAP
Confirmați faptul că veți menține proceduri pentru revizuirea sistematică în concordanță cu noile progrese referitoare la materiile prime și utilizarea unor mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului ?	DA	Responsabil protecția mediului
Confirmați faptul că aveți proceduri de asigurare a calității pentru controlul materiilor prime? Aceste proceduri includ specificații pentru evaluarea oricăror modificări referitoare la impactul asupra mediului cauzat de impuritățile conținute de materiile prime și care modifică structura și nivelul emisiilor.	DA	Șef departament calitate

*Nota: Detalii privind analiza BAT sunt prezentate în cap. 6 al Raportului de Amplasament*

**3.3. Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)**

	Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate
1	A fost realizat un audit al minimizării deșeurilor ? Indicați data și numărul de înregistrare al documentului. Nota: Referire la H.G. nr. 856/2005	NU	-
2	Listați principalele recomandări ale auditului și data până la care ele vor fi implementate. Anexați planul de acțiune cu măsurile necesare pentru corectarea neconformităților înregistrate în raportul de audit.	NU este cazul	-
3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificați principalele oportunități de minimizare a deșeurilor și data până la care ele vor fi implementate.	Nu este cazul	-
4	Indicați data programată pentru realizarea viitorului audit.	Un an de la punerea în funcțiune	Responsabil protecția mediului
5	Confirmați faptul că veți realiza un audit privind minimizarea deșeurilor cel puțin o dată la doi ani. Prezentați procedura de audit și rezultatele/ recomandările auditului precum și modul de punere în practică a acestora în termen de 2 luni de la încheierea lui.	DA	Responsabil protecția mediului

**3.4. Utilizarea apei****3.4.1. Consumul de apa**

Sursa de alimentare cu apa (de ex. rau, ape, subterane, re ea urbana)	Volum de apa captat (m <sup>3</sup> /an)	Utilizari pe faze ale procesului	% de recircularea apei pe faze ale procesului	% apa reintrodusa de la statia de epurare in proces pentru faza respectiva
<b>Fabrica de PAL</b>				
Apa din râu	75000	Spalare Flakere (cutitele de la mori)	0	0
		Apa introdusa in produsul finit PAL	0	
		Apa spalare zona Glue kitchen	0	
		Apa Racire (dedurizata)	100 %	
		Apa spalare zona MEP	100 %	
		Apa spalare gaze cu continut COV zona presare	100 %	
		Apa WESP	100 %	
		Centrala Termica	0	
Apa potabilă	2,55	Consum menajer	0	0
<b>Fabrica Doorskin</b>				
Apa din râu	60000	centrală termică	16	0
		proces de producție	37	
		stația de demineralizare	100	
Apa potabilă	25	Consum menajer	0	0

**3.4.2. Compararea cu limitele existente**

Sursa valorii limita	Valoarea limita	Performanta companiei
Autorizația de Gospodărire a Apelor si contract Aquaserv (pentru apele menajere uzate si o parte din pluviale)	NTPA 001 pentru apele pluviale si NTPA002 pentru apele menajere uzate	Incadrare in valorile limita

**3.4.3. Cerintele BAT pentru Utilizarea apei**

Cerința caracteristica a BAT	Raspuns	Responsabilitate
A fost realizat un studiu privind utilizarea eficienta a apei?	NU	-
Listați principalele recomandari ale acelu studiu si data pana la care recomandarile vor fi implementate. Daca un Plan de acțiune este disponibil, este mai convenabil ca acesta sa fie anexat aid.	-	-
Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apa?.	NU	-
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat identificați principalele oportunitati de imbunatatire a utilizarii eficiente a apei si data pana la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.	Utilizarea apei in fluxul tehnologic se realizeaza cu recirculare si reutilizare in cel mai inalt grad, astfel incat sa nu existe ape uzate tehnologice care sa paraseasca platforma. Apa potabila va fi folosita numai in scop menajer si igienico-sanitar.	-
Indicați data pana la care va fi realizat urmatorul studiu.	-	-
Confirmați faptul ca veti realiza un studiu privind utilizarea apei cel puțin la fel de frecvent ca si perioada de revizuire a autorizației integrate de mediu si ca veti prezenta metodologia utilizata si ca si rezultatele recomandarilor auditului intr-un interval de 2 luni de la incheierea acestuia.	DA	Responsabil protectia mediului

*Nota: Detalii privind analiza BAT sunt prezentate în cap. 6 al Raportului de Amplasament*

**3.4.3.1. Sistemele de canalizare**

Sistemul de canalizare este divizor, fiecare tip de apa provenita din activitatea fabricii fiind colectate intr-o retea separata (menajera, tehnologica, pluviala).  
 Canalizarea menajera colecteaza apele fecaloid-menajere de la fabrica de PAL si respectiv Fabrica Doorskin le dirijeaza apoi in reseaua de canalizare menajera municipala.  
 Apele pluviale colectate de pe platforma Fabricii de PAL vor fi colectate prin rigolele si canalele din incinta, trecute prin separatorul de nisip si produse petroliere tip Rewox MT/MOS Rain 7 existent si vor fi evacuate prin intermediul canalizarii pluviale a

municipiului Reghin in emisar, conform contractului incheiat cu Aquaserv.  
 Apele pluviale colectate de pe acoperișurile cladirilor este colectata in rigole deschise pe 3 laturi ale cladirii (fetele N-V, N-E, S-E).  
 Pentru Fabrica Doorskin, rigolele deschise de pe laturile N-E și S-E ajung in rețeaua de canalizare ape uzate industriale și sunt directionate spre statia de tratare ape uzate industriale. Aceste ape pluviale trec printr-o zonă unde sunt echipamente, ateliere de întreținere, etc. În această situatie s-au identificat riscuri ridicate de contaminare a acestor ape pluviale cu diverse produse utilizate la întreținerea echipamentelor. Pentru evitarea oricărei posibilități de poluare accidentală a emisarului, s-a decis ca apele pluviale colectate pe aceste rigole să treacă prin statia de preepurare. Înainte de a intra în canalizare aceste ape pluviale potential contaminate, trec printr-un separator de grasimi.  
 Rigolele deschise de pe latura N-V sunt colectate intr-o canalizare pluviala de beton Dn = 250 mm ce trece pe sub magazia de produse finite a fabricii de fete usi. Sub magazie isi schimba directia spre S-E, in acesta zona colecteaza apele pluviale provenite de pe acoperisul magaziei de produse finite, prin tevi.  
 Aceasta conducta se racordeaza cu rețeaua de canalizare pluviala a Fabricii de PAL printr-un camin situat in apropierea intrarii in magazia centrala de produse finite. Aceste ape pluviale sunt directionate catre statia de speratoare și filtre din zona S-V a terenului detinut de companie.

### 3.4.3.2. Recircularea apei

In procesele de fabricație ale Fabricii PAL și ale Fabricii Doorskin este prevăzuta o reutilizare integrală a apelor tehnologice uzate generate.

### 3.4.3.3. Alte tehnici de minimizare

Minimizarea consumului de apă pe amplasament se realizează prin reutilizare integrală a apelor tehnologice uzate generate

### 3.4.3.4. Apa utilizata la spalare

Se utilizează dispozitive de spălare cu consum redus de apă.  
 La momentul realizarii proiectului, s-au ales cele mai bune tehnici disponibile si rentabile pentru reducerea costurilor si reciclarea si reutilizarea apelor rezultate.

## SECȚIUNEA 4

### 4. PRINCIPALELE ACTIVITATI

#### 4.1. Inventarul proceselor

Numele procesului	Numarul procesului (daca e cazul)	Descriere	Capacitate maxima
<b>Fabrica de PAL</b>			
Tocare		Tocare lemn	100 t/h
Insilozare 1		Insilozare tocatura	1500 t
Sitare 1		Separarea fractiunilor si impuritatilor	62 t/h
Insilozarea 2		Fractiuni mari si mici	100 mc x 2
Alimentare cu rumegus		Separare si insilozare	16,8 t/h

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

Maruntire tocatura (Flaker)		Maruntirea tocatării în aşchii de diferite dimensiuni	7t/h x 4 8,5t/h x 3
Insilozare 3		Insilozarea pe diferite fracțiuni și tipuri	460 mc x 4
Uscare		Uscarea aşchiilor	50 t/h
Sitare 2		Separarea diferitelor fracțiuni după uscare	17,5 t/h x 4
Insilozare 4		Insilozarea pe diferite fracțiuni	320 mc x 2
Bucataria de clei		Prepararea adezivilor	66,7 kg/mc
Amestecare		Amestecarea aşchiilor cu adeziv	35 t/h 22 t/h
Formare covor		Formarea covorului de aşchii amestecate cu adeziv	62,5 mc/h
Presare		Presarea covorului format	62,5 mc/h
Taiere		Formatizarea longitudinală și transversală	61 mc/h
Racire		Racirea plăcilor până la temperatura ambientală	83,26 mc
Stocare		Stocarea înainte de a intra în procesul de calibrare	7.128 t
Calibrare		Slefuirea plăcilor	12.600 mp/h
Innobilare		Innobilarea plăcilor cu Hartie Melaminată	360 plăci/h 300 plăci/h
Impregnare		Impregnarea hârtiei brute și producerea Hartiei Melaminată	13.200 mp/h
Ambalare		Ambalarea produselor brute sau innobilate, sub diferite forme.	380 plăci/h 320 plăci/h 1375 plăci/h
Fabricare blaturi de bucătărie		Despicare plăci PAL și lipire folie plastic	800 blaturi/zi
<b>Fabrica Doorskin</b>			
Tocarea lemnului și depozitarea tocatării		Tocarea lemnului cu toacătorul Pallman (TOC1)	40 to/h pentru specii foioase și 45 to/h pentru cele de rășinoase
Selectarea dimensională a tocatării		Selectarea cu sită vibrantă în trei fracții după cum urmează: cu dimensiuni < 6 mm, > 60 mm și 6 mm ÷ 60 mm.	

Prepararea emulsiei de parafină		Parafina (400 kg) + apă industrială (600 kg)+ acid stearic (20 kg) + apa amoniacală (8 kg)	1000 L
Prepararea întăritorului (soluție de 40% de sulfat de amoniu)		apa industrială (600 kg) + sulfat de amoniu (400 kg)	1000 L
Prepararea adezivului		rășina brută + apă + solutia de întăritor	
Producerea fibrei de lemn		fierberea lemnului concomitent cu absorbția de apă în masa lemnoasă și amestecarea cu emulsie de parafină	Fractia utilă a tocăturii de lemn, între 18,5 și 22,5 to/h
Uscarea și transportul fibrei		Adăugare adeziv ureo-formaldehidic preparat și uscarea fibrei.	11,5 – 15 to/h
Pregătirea obținerii fețelor de uși		Aerarea și uniformizarea masei de fibră și pregătirea pentru formarea covorului, introducerea în prepresă, ajustarea lățimii covorului, stropire cu material antiaderent și dimensionarea pentru intrarea în presă.	
Presarea		Presarea elementelor dimensionate.	concomitent maximum 20 de modele de fete uși la presa 1 și respectiv 24 de modele de fete uși la presa 2
Selectarea elementelor presate		selectarea modelelor presate cu o bandă transportoare ce are 10 elemente mobile la linia 1 și respectiv 12 elemente mobile la linia 2, și apoi transfer la sectorul de vopsire cu un motostivuator.	
Debitare		Debitare pe una din cele 2 linii automate de debitat. În cazul în care există comenzi mici,	

		teste, mostre sau completări de paletă master panelul este formatizat pe o linie manuală formată dintr-un fierăstrău circular dublu.	
Vopsire		Vopsirea în cabine de vopsire și uscarea în tunele.	
Ambalare		Ambalarea se face pe o mașină de înfoliere, pe produse se aplică eticheta de identificare, se scanează și se trimite la depozitul de produse finite.	

#### 4.2. Descrierea proceselor

Fluxul tehnologic de producere a PAL – ului are următoarele faze:

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

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

Fluxul tehnologic de producere a fețelor de uși (în Fabrica Doorskin) – ului are 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 hala de fabricație.

#### 4.3. Inventarul iesirilor (produselor)

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs (volum/lungime)
<b><i>Fabrica de PAL</i></b>			
Tocator	Tocatura	Producerea de aschii	3900 mc/zi
Aschiere	Aschii	Producerea PAL	3800 mc/zi
Presare	PAL	- Produs finit - Produs pt innobilare	1425 mc/zi 1125 mc/zi
Melaminare	PAL melaminat	-Produs finit	1050 mc/zi
Fabricare blaturi	Blaturi de bucatarie	-Produs finit	75 mc/zi
<b><i>Fabrica DOORSKIN</i></b>			
Formatizare	Fete usi	vanzare	28.4 mc/zi
		Intern (la vopsire)	300.5 mc/zi
Vopsire	Fete usi vopsite	vanzare	292.0 mc/zi
		Intern (la Doorframe)	8.5 mc/zi



**4.4. Inventarul iesirilor (deseurilor)**

<b>Nr. crt.</b>	<b>Categorie deșeu conform Anexa nr.2, HG 856/2002</b>	<b>Cod</b>	<b>Cantitate</b>
1	Deșeuri de scoarță	03 01 01	36.000 t/an
2	Praf de lemn, aschii, resturi de lemn, rebuturi de placi PAL Rumegus, talas, aschii	03 01 05	360.030 t/an
	Deșeuri de lemn (rumeguș și tocătură)- Doorskin		55.453,73 t/an
3	Namol de la de la spalarea gazelor in filtrul EWK	10 01 18*	1.080 mc/an
4	Cenusa de vatra, zgura si praf de cazan	10 01 01	7.200 mc/an
			277,27 t/an
5	Ambalaje de hârtie și carton	15 01 01	5,2 t/an
			13,20 t/an
6	Ambalaje din materiale plastice	15 01 02	15,5 t/an
	Folie de plastic și bidoane de plastic (ambalaje materiale plastice)		6,3 t/an
7	Ambalaje de lemn	15 01 03	21 t/an
8	Ambalaje metalice	15 01 04	5 t/an
9	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	13 02 05*	4 t/an
			2,78 t/an
10	Uleiuri sintetice izolante si de transmitere a caldurii	13 03 08*	2 t/an
11	Metale feroase	16 01 17	10 t/an
12	Anvelope scoase din uz	16 01 03	2 t/an
			1,44 t/an
13	Baterii cu plumb	16 06 01*	1,5 t/an
			0,36 t/an
14	Deșeuri municipale amestecate	20 03 01	1.200 mc/an
			3600 mc/an
15	Deseuri de hârtie crudă	03 03 08	12 t/an
16	Pilitura si span feros	12 01 01	1,5 t/an
17	Substante chimice de laborator	16 05 06*	300 kg/an
18	Nămoluri de adezivi ( rezultate din decantarea apei uzate rezultate din procesele de spălare a liniei de impregnare)	08 04 12	24 t/an
	Rasini sedimentate (nămoluri apoase cu continut de adezivi) - Doorskin		30 t/an
19	Deseuri hartie impregnata	08 04 10	72 t/an
20	Deseuri hartie abraziva	03 01 99	4 t/an

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

21	Namoluri de la separatoarele ulei/apa	19 08 14	20 t/an
			20t/an
22	Amestecuri de ulei de la separarea amestecurilor apa/ulei	19 08 10*	20 t/an
			4t/an
23	Nămol de la tratarea apelor - Doorskin	19 08 12	3.500 m <sup>3</sup> /an
24	Deșeuri de rumeguș cu conținut de adeziv - Doorskin	03 01 04*	rezultă doar în cazuri accidentale
25	Nămoluri de la vopselele ecologice-Doorskin	08 01 14	150 t/an
26	medicamente, altele decât cele specificate la 18 01 08	18 01 09	10 kg/an
27	baterii alcaline (cu excepția 16 06 03)	16 06 04	100 kg/an
28	tuburi fluorescente și alte deșeuri cu conținut de mercur	20 01 21*	500 kg/an
29	absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire și îmbrăcăminte de protecție, altele decât cele specificate la 15 02 02	15 02 03	1 t/an
30	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
31	materiale plastice, Doorskin	20 01 39	7t/an

#### 4.5. Diagramele elementelor principale ale instalației

În cadrul *Raportului de Amplasament* au fost prezentate în anexe fluxurile tehnologice ale proceselor tehnologice aferente Fabricii de PAL care fac obiectul AIM MS1/2.09.2013 și fluxurile tehnologice ale proceselor tehnologice aferente Fabricii Doorskin care fac obiectul Autorizației de mediu nr. 3 din 07.01.2010, revizuită la data de 10.05.2013.

#### 4.6. Sistemul de exploatare

Parametrul de exploatare		Inregistrat Da/Nu	Alarma (N/L/R)4	Ce actiune a procesului rezulta din feedback-ul acestui parametru	Care este timpul de raspuns? (secunde/minute/ore daca nu este cunoscut cu precizie)
<b><i>Fabrica de PAL</i></b>					
Morile de aschiere	Amperajul	Da	L	Oprire alimentare cu tocatura	Cateva secunde
	Uzura cutitelor	Da	L	Oprire moare	Automat
Generatorul de gaze calde	Temperatura gazului	Da	L	Deschiderea clapetei prin care se trage aerul de racire	Cateva secunde - inainte de a ajunge la o anumita temperatura maxima
	Temperatura uleiului termic	Da	L	Transfer catre racitorul de ulei	Cateva secunde - inainte de a ajunge la o anumita temperatura maxima
	Presiunea in cazan	Da	L	Deschidere/Inchidere clapete si ventilatoare de aer	Cateva secunde - inainte de a ajunge la o anumita presiune maxima
	Presiunea aerului comprimat care deschide clapetele, vane, etc	Da	L	Oprirea cazanului	Imediat dupa pornirea alarmei
	Apa de racire	Da	L	Completarea cu apa de racire	Automat
	Curgerea de ulei termic	Da	L	Pornire pompa de rezerva	Automat
Uscator	Temperatura gazului la intrare	Da	L	Oprire uscator	Cateva secunde
	Temperatura gazului la iesire	Da	L	Adaugare apa de racire	Automat
WESP	Temperatura intrare gaz	Da	L	Oprire	Automat
	Temperatura iesire abur	Da	N	Nici o actiune	Nu este cazul
	Presiune scazuta la instalatiile pneumatice	Da	L	Oprire	Automat
	Amperajul transformatoarelor	Da	L	Oprire	Cateva minute

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

	Debitul de apa recirculata	Da	L	Completare cu apa	Automat
Presa PAL	Temperatura	Da	L	Oprirea alimentarii cu ulei termic	Automat
	Presiunea in cicloanele de praf in care ajunge praful exhaustat din zona de presare	Da	L	Oprirea sitemului	Cateva secunde
	Capacitatea cicloanelor	Da	L	Oprirea intregului sistem de presare	Automat
	Viteza de presare	Da	L	Oprirea intregului sistem de presare	Automat
	Sistem de stingere	Da	L	Inundarea cu apa	Automat
Sistemul de calibrare	Uzura hartiei abrazive	Da	L	Oprire utilaj	Intre 1-5 minute
	Gresare agregate	Da	L	Oprire utilaj	Intre 1-5 minute
	Temperatura agregate	Da	L	Oprire utilaj	Intre 1-5 minute
Instalatia de impregnare	Temperatura in uscatoare	Da	L	Oprirea incalzirii, deschiderea admisiei de aer rece	Intre 1-3 minute
Instalatia de melaminare	Temperatura de presare	Da	L	Oprirea incalzirii	Intre 1-3 minute
Instalatia de blaturi de bucatarie	Temperatura de presare	Da	L	Oprirea incalzirii	Intre 1-3 minute
Fabrica Doorskin					
Presare	Presiune abur	Nu	L	Supapa de sigurață deschide automat, >15 bar	instantaneu
		Da	L	<12 bar	Instantaneu alarma sonora si luminoasa durata pana la corectare prin crestere
		Da	L	Oprire echipament de fibrare, <	instantaneu, automat fara alte avertismente

				11,5 bar	
Diferenta de presiune dintre aburul de etansare si aburul din instalatia de fibrare	Da	L		<3 bar	Instantaneu alarma sonora si luminoasa
	Da	L		oprire echipament de fibrare, <2,5 bar	instantaneu, automat fara alte avertismente
Debit adeziv	Da	L		transfera automat toata fibra spre SIL 3, <10 l/min.	Instantaneu
Temperatura apa de racire lagare instalatie de fibrare	Nu	L		>35°C la intrare	Instantaneu automat- alarma sonora
Debit apa de racire lagare instalatie de fibrare	Nu	L		oprire linie, <0,1 l/min	Instantaneu automat
Nivel ulei hidraulic presa	Nu	L		oprire presa cu avertizare prealabila, >2%	Instantaneu automat
Temperatura ulei hidraulic	Nu	L		>66° <30°	Instantaneu, automat, alarma sonora
Presiune azot	Nu	L		<13 bar	alarma sonora
				oprire presa cu avertizare prealabila, <12 bar	Instantaneu automat
Vopsire	Temperatura preincalzitor	Nu	N	-	-
	Temperatura uscator T02	Nu	N	-	-
	Temperatura uscator T03	Nu	N	-	-
	Presiunea aer comprimat de pe circuite cabina de pulverizat	Da	L	Alarmare și reglare presiune	Automat
	Presiune din pistoalele de pulverizat	Da	L (P>45 bar)	Oprire și curățare duzele pistolului	minute
Statia tratare	pH la intrare si pe traseele interne	Da	L	La intrarea în treapta biologică pt.	Automat, instantaneu

ape uzate	monitorizare on-line + monitorizare manuala			pH<6 alarma și oprirea alimentării treptei biologice cu apa uzată	Alarma sonoră și vizuală a opririi alimentării
	Temperatura la intrarea in treapta biologica	Da	L	La T>36°C 6 alarmă și oprirea alimentării treptei biologice cu apa uzată	Automat, instantaneu Alarma sonoră și vizuală a opririi alimentării
	Oxigen în apa la treapta aerobica	Da	L	Monitorizare manuala	Operare manuala prin reglarea debitului de aer de la suflanta
	Presiune filtru presa	Nu	L	Monitorizare la presiune mai mare de 5,5 bari se opreste manual pentru curatarea filtrului	Manual de catre operator
CT Doorskin	Temperatura de intrare (T <sub>in</sub> ) si iesire (T <sub>ie</sub> ) ulei termic	Da	L	T <sub>ie</sub> >300°C alarma sonora si luminoasa	Automat, instantaneu
				T <sub>ie</sub> >310°C opreste alimentarea cu masa lemnoasa si a aerului primar in focar	Automat instantaneu
	Debit ulei termic	Da	L	Mai mic cu 10% din debitul nominal alarma sonora	Automat instantaneu
				Mai mic cu 25% din debitul nominal, oprire automata a cazanului	Automat instantaneu
	Temperatura gazelor arse la iesirea din cazan	Da	L	T>450°C alarma sonora posibile defectiuni in interiorul cazanului	Oprire manuala si reparatii la peretii de directionare a gazelor in interiorul cazanului
	Temperatura gazelor arse la iesirea din horn	Da	L	T>250°C alarma sonora si vizuala (cod galben initial apoi rosu)	Oprire manuala a CT verificarea economizoarelor de aer si apa (schimbatoarelor de caldura)
	Nivel apa in generatorul de abur	Da	L	Grad de umplere 75% normal	Corectie a parametrului prin comanda sau

			Grad de umplere 60% cod galben alarma vizuala Grad de umplere 55% cod rosu alarma vizuala si sonora Grad de umplere 45% oprire automata si instantanee a alimentarii generatorului de abur cu ulei termic	oprire manuala pana la cod rosu  Dupa cod rosu oprire automata si instantanee
Temperatura apei in degazor (102- 104°C)	Da	L	Alarma fara oprirea instalatiei	Control debit abur de incalzire a apei din degazor.
Nivel apa in bazinul de condens, degazor	Nu	L	Alarma fara oprirea instalatiei	Comanda manuala pentru corectie, atingerea parametrilor normali opreste alarma

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

*Informatii suplimentare despre sistemul de exploatare:*

Tot circuitul uscătorului în care există amescul de gaze calde și așchii este prevăzut cu sisteme automate de stingere a incendiilor care permit pulverizarea apei în interiorul utilajelor și a tubulaturii de vehiculare a gazelor.

În cazul WESP, dacă sistemul este oprit complet însă se află în modul stand-by, sistemul PLC (automat programabil) va continua să funcționeze iar controlul temperaturii din sistem este asigurat în orice moment.

Pentru monitorizarea variabilelor de proces există sisteme automate de măsură și control, situate în mai multe camere de comandă după cum urmează:

- a. Morile de așchiere;
- b. Generatorul de gaze calde (împreună cu uscătorul);
- c. Electrofiltrul umed EWK;
- d. Presa PAL;
- e. Instalația de calibrare;
- f. Instalația de impregnare hârtie;
- g. Instalațiile de melaminare.
- h. Instalația de fabricare blaturi de bucătărie

Marea majoritate a proceselor tehnologice sunt complet automatizate ceea ce reduce la minim eroarea umană și asigură un control foarte bun al parametrilor de operare precum și o calitate ridicată produselor realizate.

#### 4.6.1. Conditii anormale

Pentru situații deosebite (defecțiuni sau avarii la WESP) 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 WESP. 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.

#### 4.7. Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare

Proiecte curente în derulare	Rezumatul planului studiului
Nu a fost identificată necesitatea unor studii pe termen lung.	-
Studii propuse	-Nu este cazul

#### 4.8. Cerințe caracteristice BAT

##### 4.8.1. Implementarea unui sistem eficient de management al mediului

În momentul de față S.C. KASTAMONU ROMANIA S.R.L. are implementat sistemul de management de mediu, ISO 14001:2005.

##### 4.8.2. Minimizarea impactului produs de accidente și de avarii printr-un plan de prevenire și management al situațiilor de urgență:

S.C. KASTAMONU ROMANIA S.A. detine următoarele planuri referitoare la prevenirea și managementul situațiilor de urgență:

- Planul de prevenire și combatere a poluarilor accidentale;
- Planul de prevenire și stingere a incendiilor;
- Planul de prevenire și combatere a efectelor fenomenelor meteorologice periculoase și a accidentelor la construcțiile hidrotehnice.

Planurile prevăd măsuri corespunzătoare fiecăreia dintre situațiile de urgență, responsabilii de



punerea în practică a acestor măsuri sunt instruiți, se fac simulări și exerciții periodice.
--

**4.8.3. Cerințe relevante suplimentare pentru activitățile specifice:**

-Nu este cazul
----------------

*Nota: Detalii privind analiza BAT sunt prezentate în cap. 6 al Raportului de Amplasament*

**SECȚIUNEA 5****5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII****5.1 . Reducerea emisiilor din surse punctiforme în aer****5.1.1. Emisii și reducerea poluării**

Proces	Intrari	Iesiri	Monitorizare/reducerea poluării	Punctul de emisie
<b><i>Fabrica de PAL</i></b>				
Alimentare cu rumegus (Air Grader)	Rumegus brut	bucati mari -> Dump		
		bucati fine (praf) -> sistem Blower -> siloz	Sisteme inchise, fara evacuări de aer	-
		rumegus-> Air Grader -> siloz		
Maruntire tocatura (Flaker)	Tocatura	- aschii	Fiecare moara este prevazuta cu ventilatie proprie, cu evacuarea aerului prin ciclon. Aschiile colectate se recircula	Fiecare moara este prevazuta cu propriul cos
		- praf		
Dryer	Aer cald Aschii	- aschii	Praful->instalatii multiciclon->aerul cald->recirculat ->transferat WESP	Cos de evacuare WESP
		- praf si particule mici		
Site- Wind Shifter	Aschii	- aschii	Aerul se recircula în sistem inchis	-
		- impuritati		
Site – Air Grader	Aschii mari	- aschii mari	Aerul se recircula în sistem inchis	-
		- impuritati		
Formare covor - exhaustare	Aschii	- praf	Praful->Filtru cu saci, de unde: -> Praful->siloz (reciclare) si -> Aerul filtrat -> atmosfera	Cos de evacuare a sistemului de filtrare
Presa	Covor aschii	- aer cu continut de COV	Extragere->spalare gaze->transfer WESP	Cos de evacuare WESP

Tocator - rebuturi	Placi PAL	- praf	Evacuare Dump	Dump
Calibrare	Placi PAL	- praf	Praful->Filtru cu saci, de unde: -> Praful->siloz (reciclare) si -> Aerul filtrat -> atmosfera	Cos de evacuare a sistemului de filtrare
Innobilare	Placi PAL	- praf si particule hartie	Praful->Filtru cu saci Cicloane, de unde: -> Praful-> container pt. eliminare si -> Aerul filtrat -> atmosfera	Cos de evacuare a sistemului de filtrare
	Placi PAL + hartie impregnare	- aer cu continut de COV	Exhaustare - >Conducta -> Cazan centrala termica	Cos de evacuare WESP
Fabricare blaturi de bucătărie	Placi PAL + folie plastic	- praf	Praful->Filtru cu saci , de unde: -> Praful-> siloz (reciclare) si -> Aerul filtrat -> atmosfera	Cos de evacuare a sistemului de filtrare
<b><i>Fabrica Doorskin</i></b>				
Tocator Pallman	Lemn brut	praf	evacuarea aerului prin ciclon. Aschiile colectate se recircula	Cos evacuare ciclon toicator
Uscare fibra	Fibra umeda, impregnata cu adezivi	Pulberi si aer cu continut de COV	evacuarea aerului prin 4 cicloane ciclon	4 cosuri de evacuare
Formare covor, presare, calibrare	Fibra uscata, ulei termic	Pulberi si aer cu continut de COV	Sistem de colectare cu evacuare prin 2 filtre cu saci	2 guri de evacuare de la filtrele textile
Presare	Fibra uscata, ulei termic	Pulberi si aer cu continut de COV	Ventilatie naturala	2 hote cu evacuare pe acoperisul halei
vopsitorie	Fete usi vopsite	aer cu continut de COV	Cate un ventilator la fiecare tunel uscator	2 cosuri pe acoperisul halei
vopsitorie	Filtre uzate	praf	Cabina pentru curatare filtre (activitate periodica)	Un cos langa hala
Centrala termica	Gaze de	Gaze de ardere,	Sistem multicilon	4 cosuri

	ardere a lemnului	praf	pentru retinerea cenusii, la fiecare cazan	
Centrala termica	Particule de lemn recuperate	praf	Sistem de colectare cu evacuare prin filtru cu saci	1 gura de evacuare de la filtru textil

### 5.1.2. Protecția muncii și sănătatea publică

Monitorizarea profesională/ocupatională se face conform prevederilor legale și prin planul de monitorizare a stării de sănătate a personalului se stabilesc controalele periodice de medicină muncii pentru angajați. Organizația are certificare OHSAS 18001:2008 / nr. TRR 126 0102, valabil până la 17.10.2015.

### 5.1.3. Echipamente de depoluare

Faza de proces	Punctul de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
<i>Fabrica de PAL</i>				
Alimentare cu rumegus (Air Grader)	Sistem închis	Praf	Nu este cazul	-
Maruntire tocatura (Flaker)	Coșuri de evacuare	Praf și aschii	Ciclone la fiecare moară	existent
Dryer	Cos de evacuare WESP	Aschii praf și diferite particule	- WESP	existent
Site- Wind Shifter	Sistem închis	Aschii și impurități	Nu este cazul	-
Site – Air Grader	Sistem închis	Aschii mari și impurități	Nu este cazul	-
Formare covor - exhaustare	Cos de evacuare a sistemului de filtrare	Praf	Filtru cu saci	existent
Presă	Cos de evacuare WESP	Aer cu conținut de COV	Sistem spălare gaze, apoi transfer WESP	existent
Tocator - rebuturi	Dump	Praf	Nu este cazul	-
Calibrare	Cos de evacuare a sistemului de filtrare	Praf	Filtru cu saci	existent

Inobilare	Cos de evacuare a sistemului de filtrare	Praf	Filtru cu saci	existent
Fabricare blaturi	Cos de evacuare a sistemului de filtrare	Praf	Filtru cu saci	existent
<b>Fabrica Doorskin</b>				
Faza de proces	Punctul de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
Tocare lemn	Cos evacuare ciclon toicator	pulberi	Ciclon	existent
Uscare fibra	4 cosuri de evacuare	Pulberi si aer cu continut de COV	cicloane	existente
Formare covor, presare, calibrare	2 guri de evacuare de la filtrele textile	Pulberi si aer cu continut de COV	Filtre textile	existente
Presare	2 hote cu evacuare pe acoperisul halei	Pulberi si aer cu continut de COV	-	existente
vopsitorie	2 cosuri pe acoperisul halei	aer cu continut de COV	-	existente
vopsitorie	Un cos langa hala	praf	-	existent
Centrala termica	4 cosuri	Gaze de ardere, praf	multicicloane	existente
Centrala termica	1 gura de evacuare de la filtru textil	praf	Filtru textil	existent

#### 5.1.4. Studii de referință

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

Studiu	Data
Nu	-

#### 5.1.5. COV

##### 5.1.5.1 Sursele de COV

Componenta	Punct de evacuare	Destinație	Masa/unitate de timp	mg/m <sup>3</sup>
COV din Clasa 3	Presa	WESP	> 50 kg/h	< 150 mg/Nm <sup>3</sup>
	Linia Impregnare	WESP		
	Dryer	WESP		
	Uscare fibra	Cicloane		
	Presare	Hote, filtre cu saci		

	Vopsitorie/uscarea	Cosuri de evacuare		
	Centrala termica	Cosuri de fum		< 50 mg/Nm <sup>3</sup>
COV din Clasa 1	Presă	WESP	> 5 kg/h	< 20 mg/Nm <sup>3</sup>
	Linia Impregnare	WESP		
	Dryer	WESP		
	Uscare fibra	Cicloane		
	Presare	Hote, filtre cu saci		

### 5.1.5.2 . Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV

Exista studii pe termen mai lung care necesita a fi efectuate pentru a stabili ce se intampla in mediu si care este impactul materiilor prime utilizate? Daca da, enumerați-le si indicați data pana la care vor fi finalizate.

Studiu	Data
Nu	-

### 5.1.6 . Eliminarea penei de abur

Rolul electrofiltrului de la WESP este și reducerea penei de abur. La cicloanele de la uscare fibra exista o pana de abur dar eliminarea acestora ar presupune costuri excesive

## 5.2 . Minimizarea emisiilor fugitive in aer

### 5.2.1.Surse de emisii fugitive

Oferiți informații privind emisiile fugitive dupa cum urmeaza:

Sursa	Poluanti	Masa/unitatea de timp unde este cunoscuta	% estimat din evacuarile totale ale poluantului
Rezervoare deschise (de ex. stația de epurare a apelor uzate, instalație de tratare/acoperire a suprafețelor);	Nu există rezervoare deschise. Manipularile se fac in sistem inchis, in zone prevazute cu cuve iar substantele vehiculate nu sunt volatile		
Zone de depozitare (de ex. containere, halda, lagune etc.);	Zonele de depozitare sunt prevăzute cu cuve iar substantele vehiculate nu sunt volatile		
Incarcarea si descarcarea containerelor de transport	Nu este cazul		
Transferarea materialelor dintr-un recipient in altul (de ex. reactoare, silozuri; cisterne)	Nu. Transvazarile se fac in sistem inchis, in zone prevazute cu cuve iar substantele vehiculate nu sunt volatile		
Sisteme de transport; de ex. benzi transportoare, sisteme de sitare	Praf	Pe toata durata funcționării sistemelor de sitare	Sub 1 %

Sisteme de conducte si canale (de ex. pompe, valve, flanse, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.)	Nu este cazul. (Pompele si armăturile aferente sunt amplasate in zone prevazute cu cuve iar substantele vehiculate nu sunt volatile și nu există canalizări pentru ape uzate industriale)		
Deficiențe de etansare/etansare slaba	Nu este cazul (Instalațiile fabricii de PAL și ale Fabricii Doorskin sunt noi).		
Posibilitatea de by-pass-are a echipamentului de depoluare (in aer sau in apa); Posibilitatea ca emisiile sa evite echipamentul de depoluare a aerului sau a stației de epurare a apelor	Gaze de ardere de la CT	Doar la pornirea/oprirea cazanelor sau in situatii de urgenta	Sub 1 %
Pierderi accidentale ale conținutului instalațiilor sau echipamentelor in caz de avarie	Zonele de depozitare sunt prevăzute cu cuve iar substantele vehiculate nu sunt volatile		

### 5.2.2. Studii

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive? Daca da, enumeratiile si indicați data pana la care vor fi finalizate pe durata acoperita de planul de masuri obligatorii.	
<i>Studii</i>	<i>Data</i>
Nu	-

### 5.2.3. Pulberi si fum

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

- *Acoperirea rezervoarelor si vagonetilor;*

Rezervoare închise pentru depozitare lichide.

- *Evitarea depozitarii exterioare sau neacoperite;*

In exteriorul cladirilor este depozitata doar materia prima lemnoasa.

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

Stivele de materie prima sunt prevazute cu materiale de fixare, sunt depozitate avand culoare de acces intre ele. Nu este cazul sa fie stropite.

- *Curatarea rotilor autovehiculelor si curatarea drumurilor (evita transferul poluarii in apa si imprastierea de catre vant);*

Se asigura curățarea mecanica periodica a drumurilor si aleilor interioare

- *Benzi transportoare inchise, transport pneumatic (notați necesitățile energetice mai mari), minimizarea pierderilor;*

Benzile transportoare cu racleti, cele de cauciuc si melcii sunt sisteme complet inchise, prevazute cu exhaustari, filtrare aer si recirculare.

- *Curățenie sistematica;*

Sistemele de transport nu necesita curatare. Exista utilaje auto de măturat a platformelor betonate, inclusiv a celor exterioare.

- Captarea adecvata a gazelor rezultate din proces.

Toate gazele din proces sunt captate, filtrate si tratate inainte de evacuare sau recirculare.

#### 5.2.4. COV

Oferiți informații privind transferul COV după cum urmează:

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

#### 5.2.5. Sisteme de ventilare

Oferiți informații despre sistemele de ventilare după cum urmează:

Identificați fiecare sistem de ventilare	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
<b>Fabrica de PAL</b>	
1 Tocarea lemnului. Exhaustor	ciclon
2 Sortare rumeguș. Exhaustor	ciclon
3 Prelucrare finală tocătură (așchiere). Mori	ciclon
4 Sortare așchii	Filtru cu saci
5 Zona de încliere așchii	Filtru cu saci
6 Linia de fabricație plăci PAL - zona de formare covor PAL - mașini de calibrare	- filtre cu saci - filtru cu saci
7 Zona de impregnare hârtie și melaminare. Ventilator	- ardere în generatorului de gaze calde.
8 Zona fabricare blaturi	Filtru cu saci
<b>Fabrica Doorskin</b>	
1 Faza pregătire fibră	Cicloane aer de uscare fibra (4 buc) Ciclon desprafuire tocat
2 Centrala termicaT	Filtru cu saci alimentare CT
	Sisteme multiciclon pentru separare cenușă (filtru antiscântei)
	Cos gaze de ardere (sisteme multiciclon pentru separare cenușă) cazan Bersey 1
	Cos gaze de ardere (sisteme multiciclon pentru separare cenușă) cazan Bersey 2
	Cos gaze de ardere (sisteme multiciclon pentru separare cenușă) cazan Teta 1

		Cos gaze de ardere (sisteme multiciclon pentru separare cenușă) cazan Teta 2
3	Presare	Ventilatie naturala presa 1
		Ventilatie naturala presa 2
		Filtru cu saci linia 1
		Filtru cu saci linia 2
4	Vopsire	Ventilator uscare 1 (grunduire)
		Ventilator uscare 2 (vopsire)
		Ventilator camera curatare filtre vopsire

### 5. 3. Reducerea emisiilor din surse punctiforme in apa de suprafata si canalizare

#### 5.3.1. Sursele de emisie

Nu există emisii de ape uzate tehnologice în apă.

Sursa de apa uzata	Metode de minimizare a cantitatii de apa consumata	Metode de epurare	Punctul de evacuare
<b>Fabrica de PAL</b>			
Apa uzata tehnologica	Apa uzata tehnologica este recirculata sau reutilizata integral in procesul de productie al Fabricii de PAL, fara a exista emisii in afara platformei	-	-
Apa uzata menajera	-	-	In canalizarea menajera a municipiului Reghin.
Apa uzata pluviala	-	Intr-un sistem de decantare – separare uleiuri existent pe platforma.	In reseaua pluviala a municipiului Reghin.
<b>Fabrica Doorskin</b>			
Apa uzata tehnologica	Recirculare partiala	- statia de tratare ape uzate industriale (preepurare).	In canalizarea menajera a municipiului Reghin.
Apa uzata menajera	-		In canalizarea menajera a municipiului Reghin.
Apa uzata pluviala		Rigolele deschise de pe laturile N-E și S-E ajung in reseaua de canalizare ape uzate industriale și sunt directionate spre statia de tratare ape uzate industriale.	In reseaua menajera a municipiului Reghin dupa o prealabila tratare impreuna cu apele uzate tehnologice



		<p>Rigolele deschise de pe latura N-V sunt colectate într-o canalizare pluvială de beton ce trece pe sub magazia de produse finite a fabricii de fete usi. Sub magazie își schimbă direcția spre S-E, în această zonă colectează apele pluviale provenite de pe acoperișul magaziei de produse finite, prin tevi. Această conductă se racordează cu rețeaua de canalizare pluvială a Fabricii de PAL. Aceste ape pluviale sunt evacuate după ce trec prin sistemul de decantare – separare uleiuri existent pe platforma.</p> <p>In rețeaua pluvială a municipiului Reghin și direct în canalul Gurghiu.</p>
--	--	--

### 5.3.2. Minimizare

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

#### Fabrica de PAL

Nu este cazul. Apa uzată tehnologică este recirculată sau reutilizată integral în procesul de producție al Fabricii de PAL, fără a exista emisii în afara platformei.

#### Fabrica Doorskin

Nu este recuperat și recirculat decât o parte din condensul rezultat de la utilizarea aburului tehnologic, datorită distanțelor mari dintre Centrala termică și punctele de consum.

Cerințele privind calitatea apei utilizată în procesele tehnologice (la prepararea vopselelor, adezivilor, aditivilor) nu permite recircularea integrală a apelor uzate.

### 5.3.3. Separarea apei meteorice

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

Nu există zone de deversare directă a apelor pluviale în ape de suprafață nici din cadrul Fabricii de PAL și nici al Fabricii Doorskin. Apele pluviale provenite de pe platforma Fabricii de PAL, după o prealabilă trecere prin instalații de preepurare corespunzătoare (decantor/separator de nisip și produse petroliere), sunt dirijate spre rețeaua pluvială a municipiului.

### 5.3.4. Justificare

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

Fabrica de PAL

Nu este cazul. Apa uzata tehnologica este recirculata sau reutilizata integral in procesul de productie al Fabricii de PAL, fara a exista emisii in afara platformei.

Fabrica Doorskin

Costurile implicate de o eventuala tratare a apei uzate pentru a asigura o reutilizare integrala sunt foarte mari , nejustificate economic.

### 5.3.5. Studii

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

Studiu	Data
Nu	-

### 5.3.6. Compoziția efluentului

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

Conform Autorizației de gospodărire a apelor

### 5.3.7 Studii

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

Studiu	Data
Nu este cazul	-

### 5.3.8 Toxicitate

*Prezentați lista poluanților cu risc de toxicitate din efluentul epurat - Prezentați pe scurt rezultatele oricarei evaluari de toxicitate sau propunerea de evaluare/diminuare a toxicității efluentului.*

Efluentul epurat in instalatia de decantare-separare uleiuri provine de pe platforma Kastamonu si nu se deverseaza direct in emisar ci in rețeaua de canalizare a municipiului, cu incadrarea in prevederile NTPA 001.

Nu exista deversari de ape tehnologice din procesul de productie.

*Acolo unde exista studii care au identificat substante periculoase sau niveluri de toxicitate reziduala, rezumați orice informații disponibile referitoare la cauzele toxicității si orice tehnici propuse pentru reducerea impactului potential.*

Nu este cazul

### 5.3.9 Reducerea CBO

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

Nu se fac evacuări directe de ape uzate în apele de suprafață. Doar apele pluviale curate sunt deversate in canalul Gurghiu

**5.3.10 Eficiența stației de epurare orasenesti**

*Daca apele uzate sunt epurate in afara amplasamentului, intr-o statie de epurare a apelor uzate orasenesti, demonstrati ca: epurarea realizata in aceasta statie este la fel de eficienta ca si cea care ar fi fost realizata daca apele uzate ar fi fost epurate pe amplasament, bazata pe reducerea incarcarii (si nu concentratiei) fiecarui poluant in apa epurata evacuata.*

Parametru	Modul in care aceștia vor fi epurați in stația de epurare
Evacuarea apelor uzate menajere se face fara epurare urmand ca epurarea acestora să fie realizata de catre AQUASERV in baza contractului încheiat între părți	

**5.3.11. By-pass-area si protectia stației de epurare a apelor uzate orasenesti**

*Demonstrați ca probabilitatea ocolirii stației de epurare a apelor uzate (in situații de viituri provocate de furtuna sau alte situații de urgența) sau a stațiilor intermediare de pompare din rețeaua de canalizare este acceptabil de redusa (poate ca ar trebui sa discutați acest aspect cu operatorul sistemului de canalizare).*

Nu exista posibilitatea ocolirii stației de epurare

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

**5.3.12 Rezervoare tampon**

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

Debitul de apa uzată menajeră evacuat de pe amplasament este foarte redus si ca atare nu se pune problema aparitiei unor incarcari exagerate care sa duca la supraincarcarea statiei de epurare si deci nu au fost prevazute rezervoare tampon. Apele uzate industriale sunt colectate in bazine si rezervoare tampon care asigura preluare eventualelor incarcari suplimentare, ceea ce permite incadrarea in limitele de debit permise la evacuarea in statia de epurare municipala

**5.3.13 Epurarea pe amplasament**

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

Tehnici de epurare a efluentului (apa pluvială)

Statie	Obiective	Tehnici	Parametrii principali			
			Parametrii proiectați	Statia de epurare analizata	Parametrii de performanta	Eficiența epurării
Epurare primara ape pluviale	Reducerea fluctuațiilor de debit si intensitate ale efluentului	Egalizarea debitului	Capacitate 50 mc	Bazin egalizare-omogenizare	Debit mediu zilnic (mc/zi) -60 mc Debit maxim (mc/zi) -120 mc	40-50%
	Prevenirea deteriorării stației de epurare	Rezervoare de deviatie	Capacitate	Nu exista	Monitorizarea on-line a debitului, pH-ului si a temperaturii	
	Indepartarea solidelor de dimensiuni mari si a unor poluanți precum grasimi, uleiuri si lubrifianți (GUL)	Gratare	Capacitate	separator pt eliminarea particulelor grosiere	Materii in suspensie (mg/dm <sup>3</sup> ) in efluentul de la gratare -2000-4500 mg/l	50-60%
	Indepartarea solidelor in suspensie		Decantare	Decantor radial	Materii in suspensie (mg/l) -50-200 mg/l	70-90%
Statia de preepurare	Indepartarea solidelor de dimensiuni mari	Gratar	Capacitate	separator pt eliminarea particulelor grosiere	Materii in suspensie (mg/dm <sup>3</sup> ) in efluentul de la gratare -2000-4500 mg/l	50-60%
	Indepartarea solidelor in suspensie	Neutralizare/coagulare		Bazin de neutralizare-coagulare	CCO = 5.000 mg/L, CBO = 2.500 mg/L și TSS = 50 mg/L	50 % CCO, CBO și

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

		Decantare	Bazin de decantare (cu bazi de floclare incorporat)	97 % TSS	
		Separare namol	Bazin de namol		
	Reducerea incarcarii organice	Tratare anaeroba	Reactor	CCO = 1.000 mg/L, COB = 500 mg/L și TSS = 50 mg/L	80 % atât în CCO cât și în CBO.
		Tratare aeroba	Doua reactoare cu functionare discontinua	CCO < 500 mg/L, CBO < 300 mg/L, TSS < 300 mg/L	
	Limpezire	Decantare finala namol	Bazin de namol		
	Deshidratare namol	Filtrare namol	Filtru presa		
Pot fi unele etape ocolite/evitate? Daca da, cat de des se intampla asta si care sunt masurile luate pentru reducerea emisiilor?			Nu		

#### 5.4. Pierderi și scurgeri în apă de suprafață, canalizare și apă subterană

##### 5.4.1. Oferiți informații despre pierderi și scurgeri după cum urmează:

Intrucât întreaga platformă de producție este impermeabilizată eventualele pierderi sau scurgeri accidentale de diferite substanțe nu vor afecta direct apele de suprafață sau subterane și nici rețeaua de canalizare pluvială întrucât instalațiile de epurare se află înainte de zona de deversare în rețeaua municipală de canalizare pluvială.

##### 5.4.2. Structuri subterane:

Cerința caracteristică a BAT	Conformare cu BAT Da/Nu	Document de referință	Dacă nu va conformați acum, data până la care va veți conforma
Furnizați planul (planurile) de amplasament, care identifică traseul tuturor drenurilor, conductelor și canalelor și al rezervoarelor de depozitare subterane din instalație.	DA	Planul de canalizare (Anexa 29 din <i>Raportul de amplasament</i> )	
Pentru toate conductele, canalele și rezervoarele de depozitare subterane confirmați ca una din următoarele opțiuni este implementată: - izolație de siguranță - detectare continuă a scurgerilor - un program de inspecție și întreținere, (de ex. teste de presiune, teste de scurgeri, verificări ale grosimii materialului sau verificare folosind camera cu cablu TV-CCTV, care sunt realizate pentru toate echipamentele de acest fel (de ex. în ultimii 3 ani și sunt repetate cel puțin la fiecare 3 ani).	NU Există doar un program de inspecție și întreținere zilnică, doar vizual, de către personalul propriu.		Se va completa programul existent, cu verificări periodice/anuale prin teste de presiune sau verificarea folosind camera cu cablu TV-CCTV.

##### 5.4.3. Acoperiri izolante

Cerința	Da/Nu	Dacă nu, data până la care va fi
Există un proiect de program pentru asigurarea calității, pentru inspecție și întreținere a suprafețelor impermeabile și a bordurilor de protecție care ia în considerare: - capacități; - grosime; - material; - permeabilitate; - stabilitate/consolidare; - rezistența la atac chimic; - proceduri de inspecție și întreținere; și asigurarea calității construcției	NU	Având în vedere că sunt implementate și certificate sistemele ISO 9001 și ISO 14001, la un an de la începerea activității se va realiza acest program.

Au fost cele de mai sus aplicate in toate zonele de acest fel?	NU	La un an de la inceperea activitatii se va realiza acest program in toate zonele de acest fel.
--	----	--

**5.4.4. Zone de poluare potențiala**

Zone potentiale de poluare.

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

Cerința	<i>Fabrica de PAL</i>					<i>Fabrica Doorskin</i>		
	Zona de descarcare si preparare a adezivilor	Depozit de materii prime	Zona Dryer (apa folosita in caz de incendiu)	Zona de spalare cutite Flaker	Rezervor motorină	Zona de descarcare si preparare a adezivilor	Depozite de materii prime	Rezervor motorină
Confirmați conformarea sau o data pentru conformarea cu prevederile pentru:								
- suprafața de contact cu solul sau subsolul este	X	X	X	X	X	X	X	X
- cuve etanse de reținere a deversarilor	X		X	X	X	X		X
- imbinari etanse ale constructiei	X	X		X	X	X	X	X
- conectarea la un sistem etans de drenaj								



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

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

#### **5.4.5. Cuve de retenție**

Cuve de retenție

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

Cerinta	<i>Fabrica de PAL</i>			<i>Fabrica Doorskin</i>	
	Tancuri de adeziv linia presare PAL	Tancuri de adeziv linia impregnare hartie	Rezervor motorină	Rezervor motorină	Rezervoare adezivi ureo-formaldehidici
Sa fie impermeabile si rezistente la materialele depozitate. Sa nu aiba orificii de iesire (adica drenuri sau racorduri) si sa se scurga/colecteze catre un punct de colectare un punct de colectare din interiorul cuvei de retentie	X	X	X	X	X
Sa aiba traseele de conducte in interiorul cuvei de retenție si sa nu patrunda in suprafețele de siguranța	X	X	X	X	X
Sa fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	X	X	X	X	X
Sa aiba o capacitate care sa fie cu 110% mai mare decat cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totala a rezervoarelor	X	X	X	X	X
Sa faca obiectul inspectiei vizuale regulate si orice conținuturi sa fie pompate in afara sau indepartate in alt mod, sub control manual, in caz de contaminare	X	X	X	X	X
Atunci cand nu este inspectat in mod frecvent, sa fie prevazut cu un senzor de ridicare a nivelului si cu o alarma adecvata	Nu este cazul	Nu este cazul	Nu este cazul	Nu este cazul	Nu este cazul
Sa aiba puncte de umplere in interiorul cuvei de retenție, unde este posibil sau sa aiba izolație adecvata	X	X	X	X	X
Sa aiba un program sistematic de inspectie a cuvelor de retenție, (in mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apa acolo unde integritatea structurala este incerta)	X	X	X	X	X

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

În cazul Fabricii de PAL, cele doua cuve nu au o capacitate de retentie conform prescriptiilor dar sunt astfel amplasate incat o eventuala scurgere majora sa fie integral retinuta in interiorul incaperii unde se afla tancurile.

#### 5.4.6. Alte riscuri asupra solului

*Alte elemente care ar putea conduce la emisii necontrolate in apa sau sol*

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

#### 5.5. Emisii in ape subterane

##### 5.5.1. Exista emisii directe sau indirecte de substante din Anexele 5 si 6 ale Legii 310/2004, rezultate din instalație, in apa subterana?

Nu au loc emisii în apa subterană, astfel de emisii sunt posibile cu totul excepțional și doar în caz de avarie la rețelele de canalizare.

	Supraveghere - aceasta va varia de asemenea de la caz la caz, dar este obligatorie efectuarea unui studiu hidrogeologic care sa conțină monitorizarea calitatii apei subterane si asigurarea luarii masurilor de precautie necesare prevenirii poluarii apei subterane.			
1.	Ce monitorizare a calitatii apei subterane este/va fi realizata?	Substanțele monitorizate	Amplasamentul punctelor de monitorizare si caracteristicile tehnice ale lucrarilor de monitorizare	Frecvența (de ex. zilnica, lunara)
	5 foraje	Detalii în cap. 5 al Raportului de Amplasament		
2.	Ce masuri de precautie sunt luate pentru prevenirea poluarii apei subterane?	Dati detalii despre tehnicile/procedurile existente		
	Indeprtarea operativa a oricarei scurgeri accidentale si mentinerea starii de curatenie	Plarforme betonate pe toate suprafetele expuse la o potentiala poluare		

##### 5.5.2. Masuri de control intern si de service al conductelor de alimentare cu apa si de canalizare, precum si al conductelor, recipientilor si rezervoarelor prin care tranziteaza, respectiv sunt depozitate substanțele periculoase. Este necesar sa specificați:

*- Frecvența controlului si personalul responsabil*

In cazul conductelor de alimentare si a celor de canalizare, acestea sunt verificate de personalul din cadrul Dep. Apa Industriala.  
Se va institui un program riguros de verificare si interventii la rețelele de conducte pentru

alimentare cu apa și canalizare a platformei, a zonelor de amplasare a rezervoarelor și recipientilor cu materiale, substanțe sau deseuri. Materialele și substanțele utilizate în procesul de producție nu vor fi lăsate sub influența factorilor atmosferici care le pot degrada, sau antrena pe sol, în canalizare sau panza freatică.

- Cum se face întreținerea:

Întreținerea și reparațiile se fac de către personalul propriu, Dep. Tehnic și când se constată probleme de altă natură care nu pot fi rezolvate de personalul propriu, de către firme externe, conform regulamentului de exploatare, întreținere și reparații.

Există sume cu această destinație prevăzute în bugetul anual al firmei?

DA

## 5.6 Miros

Mirosurile provenite din activitățile aferente Fabricii de PAL și a Fabricii Doorskin nu sunt dezagreabile.

În zona de depozitare a materialului lemnos se simte un miros tipic de lemn proaspăt.

Mirosul care rezultă din uscarea așchiilor de lemn este un miros tipic de lemn proaspăt și se degajă în atmosferă printr-un coș cu înălțimea de 41 m, împreună cu gazele reziduale.

În incinta halei unde funcționează presa de PAL, datorită compactării stratului de așchii sub presiune și temperatură, apar mirosuri tipice utilizării rășinii. Toate emisiile aferente presei sunt captate în sistemele de exhaustare și conduse spre electrofiltrul umed WESP astfel încât doar o parte nesemnificativă a emisiilor mirositoare rămâne în incinta halei, de unde poate fi evacuată prin ventilație naturală în aerul exterior.

### 5.6.1. Separarea instalațiilor care nu generează miros

Nu este cazul

### 5.6.2. Receptori

(inclusiv informații referitoare la impactul asupra mediului și la reglementările existente pentru monitorizarea impactului asupra mediului)

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

Identificați și descrieți zona afectată de prezența mirosurilor	Au fost realizate evaluări ale efectelor mirosului asupra mediului?	Se realizează o monitorizare de rutină?	Prezentare generală a sesizărilor primite	Au fost aplicate limite sau alte condiții?
<p>Descrieți tipul de receptor și dați o aproximație a numărului de locuitori, după caz. Într-o instalație mare, diverși receptori pot fi afectați de surse diferite. Descrieți localizarea sau indicați poziția pe un plan al localității (indicați și perimetrul procesului unde este posibil).</p>	<p>De exemplu, orice evaluări care vizează IMPACTUL asupra receptorilor - adică nu efectele la nivelul amplasamentului, (la sursă), deși pot utiliza ca date primare, date care provin de la sursă. Astfel de evaluări pot include modelări ale dispersiei, studii privind populația, sondaje privind percepția publicului, olfactometrie simplă (testări olfactive) sau orice monitorizare a aerului ambiental. Când au fost acestea realizate și cu ce scop? Care au fost rezultatele privind efectul/impactul asupra</p>	<p>Se realizează o monitorizare suplimentară care se referă la impact (monitorizarea sursei este inclusă în Tabelul 5.5.3.1). Aceasta ar putea cuprinde "testări olfactive" efectuate în mod regulat pe perimetre sau o altă formă de monitorizare a aerului ambiental. Sub ce formă, care este frecvența de realizare și care sunt rezultatele obținute?</p>	<p>Au fost primite vreodată sesizări? Câte, când și la câte incidente sau surse/receptori separați se referă acestea? Care este/a fost cauza și dacă a fost corectată? Dacă nu a făcut-o deja în alta parte a Solicității, operatorul/titularul activității trebuie să confirme că are implementată o procedură pentru soluționarea sesizărilor.</p>	<p>Au fost impuse condiții sau limite de către Autoritatea Regională de Mediu care se referă la receptorii sensibili sau la alte localizări. De ex. restricții de amplasare, coduri de bună practică, condiții stabilite pentru instalațiile existente.</p>
<p>Nu există zone locuite în imediată apropiere a amplasamentului care să poată fi afectate de prezența mirosurilor specifice activității</p>	<p>NU</p>	<p>NU</p>	<p>NU</p>	<p>NU</p>

### 5.6.3. Surse/emisii Ne semnificative

Toate sursele de miros sunt ne semnificative

### 5.6.4 Surse de mirosuri

(inclusiv acțiuni întreprinse pentru prevenirea și/sau minimizarea acestora)

Nu este cazul, mirosurile provenite din activitățile aferente Fabricii de PAL și a Fabricii Doorskin nu sunt dezagreabile.

Unde apar mirosurile și cum sunt ele generate?	Descrieți sursele de emisii punctiforme	Descrieți emaniările fugitive sau alte posibilități de emanație ocazională	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate?	Se realizează o monitorizare continuă sau ocazională?
(a)	(b)	(c)	(d)	(e)
<p>Descrieți activitatea sau procesul în care sunt utilizate sau generate materiale mirositoare. Zonele de depozitare a materialelor mirositoare trebuie să ele prezentate.</p> <p>De exemplu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Încalzirea materialelor, adăugarea de acizi, activitatea de întreținere,</li> <li>- Zone de depozitare, stația de epurare a apelor uzate</li> </ul>	<p>Pentru fiecare activitate sau proces descris în coloana (a) faceți o listă a surselor punctiforme de emisii, de ex. ventile, cosuri, exhaustoare</p> <p>Incluzeti ventilele sau semnalul luminos de avarie, valvele de siguranță ale rezervoarelor</p>	<p>Pentru fiecare activitate sau proces descris în coloana (a) descrieți punctele de emanație fugitivă – acestea trebuie să includă lagunele și spațiile deschise de depozitare, benzile rulante și alte mijloace de transport, orificii în peretii clădirilor (fie ele intenționate sau neintenționate), flanse, valve etc.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- substanțe care sunt cunoscute ca fiind mirositoare (de ex. mercaptanii)</li> <li>- materiale mirositoare care pot degaja un amestec de substanțe care emană mirosuri (materiale aflate în putrefacție, namolul ce rezultă de la epurarea apelor uzate)</li> <li>- un “tip” de miros, de ex. mirosul de “ars”</li> </ul> <p>Sunt acestea materii prime, intermediare, sub-produse, produse finite sau deseuri? Sunt materialele mirositoare folosite pentru curățare sau procesul de curățare transformă sau dislocă materiale mirositoare?</p>	<p>Aceasta se referă la monitorizarea la sursă sau în apropierea sursei.</p> <p>Pentru fiecare sursă listată, faceți o descriere – în ce formă, cât de des este realizată și care sunt rezultatele înregistrate în mod obișnuit?</p>
<b><i>Fabrica de PAL</i></b>				
Locul de depozitare a lemnului	-	-	Substanțe volatile naturale din	-

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

brut pe amplasament			lemn	
Presă de PAL	Coșul de la WESP	Emisiile sunt captate și conduse la electrofiltrul umed	CH <sub>2</sub> O, alte COV	- Conform programului de monitorizare
Uscător	Coșul de la WESP	Circuit închis fără emisii fugitive. Emisiile sunt captate și conduse la electrofiltrul umed	Substanțe volatile naturale din lemn, inclusiv CH <sub>2</sub> O	
<b>Fabrica Doorskin</b>				
Locul de depozitare a lemnului brut pe amplasament	-	-	Substanțe volatile naturale din lemn	
Prese	Cele două filtre cu saci	Parte din emisii sunt captate de sistemul de ventilație și trimise la filtrele cu saci, parte sunt evacuate prin ventilație naturală deasupra halei, iar o parte se dispersează în interiorul halei	CH <sub>2</sub> O, alte COV	Conform programului de monitorizare
Vopsitorie	Cele două exhaustoare de la tunelurile de uscare	Excesul de aer cald și umed este captat și evacuat pe cele două cosuri deasupra halei	COV-uri din vopsele (conținut redus fiind vorba de vopsele pe bază de apă)	Conform programului de monitorizare
Uscare fibra	Cele 4 cicloane	Aerul umed și cald utilizat la uscarea fibrei este evacuat în atmosferă	Substanțe volatile naturale din lemn, CH <sub>2</sub> O, alte COV din adezivi	Conform programului de monitorizare

Există limite pentru emaniile de mirosuri sau alte condiții referitoare la aceste emaniari?	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emaniilor	Descrieți măsurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor
(f)	(g)	(h)
Dacă nu au fost menționate anterior cu privire la receptori.	Pentru fiecare sursă demonstrați că nu vor apărea probleme în condiții de funcționare normală. De asemenea, arătați cum vor fi administrate situațiile anormale (acest aspect este tratat mai amănunțit în tabelul „Managementul mirosurilor” și astfel	Identificați orice propuneri pentru îmbunătățire sau aspecte locale specifice care trebuie soluționate pentru a îndeplini cerințele caracteristice BAT. O prezentare a planificării acțiunilor în timp trebuie de asemenea inclusă.

	poate fi omis aici daca vor fi furnizate informatii suplimentare). Tehnicile de management si de instruire precum si tehnologiile trebuie de asemenea prezentate	
NU	Eventualele mirosuri dezagreabile vor fi raportate de personalul fabricii	-

### 5.6.5 Declarație privind managementul mirosurilor

#### Managementul mirosurilor

Sursa/ punct de emanare	Natura/cauza avariei	Ce masuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei?	Ce se intampla atunci cand se produce o avarie?	Ce masuri sunt luate atunci cand apare?	Cine este responsabil pentru initierea masurilor?	Exista alte cerinte specifice cerute de autoritatea de reglementare?
	(i)	(j)	(k)	(l)	(m)	(n)
Ca cele mentionate in coloana (a), (b) sau (c) din “Tabelul surselor de mirosuri”	Pentru fiecare sursa – identificati dificultati specifice care pot afecta generarea, reducerea sau transportul /dispersia mirosurilor in atmosfera (elemente specifice de topografie pot juca un rol important aici).	Masuri active de prevenire sau minimizare trebuie sa fi fost deja conturate in “Tabelul surselor de mirosuri” coloana (g). In acest tabel trebuie sa fie luate in considerare mai pe larg scenarii de tip “ce se intampla daca” pentru prevenirea avariilor. De exemplu, un scrubber poate fi instalat pentru minimizarea mirosurilor. Masurile luate pentru monitorizare si intretinere trebuie precizate in aceasta	In cazul in care o estimare este posibila si are sens, indicati cat de des poate aparea evenimentul descris, cat de “mult” miros poate fi emanat si durata probabila a evenimentului. Nota: utilizarea aprecierilor de tip “mult”, “mediu” si “putin” poate fi folositoare daca nu sunt disponibile informatii mai detaliate. Este posibil sa primiti sesizari?	Ce masuri sunt luate? Descrieti masurile care au fost implementate pentru reducerea impactului exercitat de producerea unei avarii. Aceste masuri trebuie sa fie stabilite de comun acord cu Autoritatea de Reglementare. Astfel de masuri pot fi minore – de tip inchiderea usilor – sau mai semnificative – incetinirea procesului de productie sau oprirea acestuia in cazul aparitiei conditiilor nefavorabile.	Cine (ca post) este responsabil de initierea masurilor descrise in coloana precedenta?	De exemplu – orice cerinta de a informa Autoritatea de Reglementare intr-un anumit interval de timp de la aparitia evenimentului sau masuri specifice care trebuie luate sau cerinte de tinere a evidentei avariilor etc.



FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

		sectiune.				
<b><i>Fabrica de PAL</i></b>						
Locul de depozitare a lemnului brut	Incendii	Tun de apa, alte sisteme de stingere	Se intervine pentru stingere	Oprire activitate, interventie, lichidare consecinte	Sef schimb	Conform Autorizatiei PSI si AIM
Presa de PAL	Neetanseitati	Verificare permanenta	Se opreste presa	Se opreste presa	Sef schimb	Nu
Uscator		Control automat	Se opreste alimentarea	Se opreste uscatorul	Sef schimb	Nu
<b><i>Fabrica Doorskin</i></b>						
Locul de depozitare a lemnului brut	Incendii	Tun de apa, alte sisteme de stingere	Se intervine pentru stingere	Oprire activitate, interventie, lichidare consecinte	Sef schimb	Conform Autorizatiei PSI si AIM

### **5.7. Tehnologii alternative de reducere a poluării studiate pe parcursul analizei/evaluării BAT**

*Nu exista un document de referință BAT aprobat pentru industria de plăci de lemn (în momentul de față a fost elaborat și publicat în iulie 2014 draftul final „BAT for the production of wood – based panels” ).*

*Nota: Detalii privind analiza BAT sunt prezentate în cap. 6 al Raportului de Amplasament*

## **SECȚIUNEA 6**

### **6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR**

#### **6.1 Surse de deșeuri**

**Detalii în subcapitolul 4.2.3. Managementul deșeurilor generate pe amplasament, din Raportul de amplasament.**

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

Referința deșeurii	1. Identificați sursele de deșuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	3. Identificați fluxurile de deșuri (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificați fluxurile de deșuri (de ex. m <sup>3</sup> pe zi)	5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? - deșeurile colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?
1	Activitatea de prelucrare mecanică a lemnului înainte de tratarea cu adeziv	Deșuri de scoarță 03 01 01	Nepericulos	36.000 t/an	Valorificare internă
2	Activitatea de prelucrare mecanică a lemnului după tratarea cu adeziv	Praf de lemn, aschii, resturi de lemn, rebuturi de placi PAL Rumegus, talas, aschii 03 01 05	Nepericulos	360.000 t/an	Valorificare internă
		Deșuri de lemn (rumeguș și tocătură)- Doorskin		55.453,73 t/an	
3	Instalația de tratare a gazelor WESP	Namol de la spalarea gazelor în filtrul EWK 10 01 18*	Nepericulos	1.080 mc/an	Eliminare, S.C. INDECO GRUP S.R.L.
4	Generatorul de gaze calde	Cenușa de vatră, zgura și praf de cazan 10 01 01	Nepericulos	7.200 mc/an	Eliminare, S.C. INDECO GRUP S.R.L.
	Cazane			277,27 t/an	
5	Procesul de ambalare	Ambalaje de hârtie și carton 15 01 01	Nepericulos	5 t/an 13,20 t/an	Valorificare externă, REMAT
6	Procesul de ambalare	Ambalaje din materiale plastice 15 01 02	Nepericulos	15 t/an 6,3 t/an	Valorificare externă, S.C. Auto Bobinaj S.R.L.
7	Procesul de ambalare	Ambalaje de lemn 15 01 03	Nepericulos	20 t/an	Valorificare internă
8	Din materialul lemnos pe fluxul de prelucrare și din deșeurile de lemn achiziționate utilizate drept combustibil	Ambalaje metalice 15 01 04	Nepericulos	5 t/an	Valorificare externă, REMAT

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

9	Echipamente cu piese în mișcare și mijloace de transport	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie și de ungere și alte uleiuri de motor, de transmisie și de ungere 13 02 05*	Periculos	4 t/an	Valorificare externă, S.C. INDECO GRUP S.R.L.
				2,78 t/an	
10	Instalațiile de încălzire	Uleiuri sintetice izolante și de transmitere a caldurii 13 03 08*	Periculos	2 t/an	Valorificare externă, S.C. INDECO GRUP S.R.L.
11	Activitatea de întreținere și reparații	Metale feroase 16 01 17	Nepericulos	10 t/an	Valorificare externă, REMAT
12	Activitatea de întreținere	Anvelope scoase din uz 16 01 03	Nepericulos	2 t/an	Valorificare externă, S.C. INDECO GRUP S.R.L.
				1,44 t/an	
13	Activitatea de întreținere	Baterii cu plumb 16 06 01*	Periculos	1,5 t/an	Valorificare externă, REMAT
				0,36 t/an	
14	Activitatea personalului	Deșeuri municipale amestecate 20 03 01	Nepericulos	1.200 mc/an	Eliminare, RAGCL
				3600 mc/an	
15	Procesul de impregnare	Deseuri de hârtie crudă 03 03 08	Nepericulos	12 t/an	Valorificare externă, SC Auto Bobinaj SRL și S.C. FEROCOLECT S.R.L.
16	Ascuțirea cuțitelor de la morile de așchiere	Pilitura și span feros 12 01 01	Nepericulos	1,5 t/an	Eliminare, S.C. INDECO GRUP S.R.L.
17	Activități de laborator	Substanțe chimice de laborator 16 05 06*	Periculos	300 kg/an	Eliminare, S.C. INDECO GRUP S.R.L.
18	Procesele de spălare a liniei de impregnare	Nămoluri de adezivi 08 04 12	Nepericulos	24 t/an	Eliminare, S.C. INDECO GRUP S.R.L.
	Procese de spălare rezervoare	Rasini sedimentate (nămoluri apoase cu conținut de adezivi) - Doorskin		30 t/an	
19	Procesul de impregnare și procesul de presare	Deseuri hartie impregnata 08 04 10	Nepericulos	72 t/an	Eliminare, S.C. INDECO GRUP S.R.L.
20	Procesul de calibrare	Deseuri hartie abraziva 03 01 99	Nepericulos	4 t/an	Eliminare, S.C. INDECO GRUP S.R.L.
21	Decantarea apelor uzate	Namoluri de la separatoarele ulei/apa 19 08 14	Nepericulos	20 t/an	Eliminare, S.C. INDECO GRUP S.R.L. și S.C. RECYCLING PROD S.R.L.
				20 t/an	

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

22	Separatorul de produse petroliere al stației de epurare a apelor pluviale	Amestecuri de ulei de la separarea amestecurilor apa/ulei 19 08 10*	Periculos	20 t/an	Eliminare, S.C. INDECO GRUP S.R.L.
				4 t/an	
23	Procesul de tratare a apelor - Doorskin	Nămol de la tratarea apelor - Doorskin 19 08 12	Nepericulos	3.500 m <sup>3</sup> /an	Eliminare prin Aquaserv
24	Proces fabricare fețe uși	Deșeuri de rumeguș cu conținut de adeziv 03 01 04*	Periculos	rezultă doar în cazuri accidentale	
25	Procesul de vopsire	Nămoluri de la vopselele ecologice 08 01 14	Nepericulos	150 t/an	Eliminare prin S.C. INDECO GRUP S.R.L. (Doorskin)
26	Cabinet medical	medicamente, altele decât cele specificate la 18 01 08 18 01 09	Nepericulos	10 kg/an	Eliminare prin S.C. AKSD ROMANIA S.R.L
27	Proces fabricare fețe uși	baterii alcaline (cu excepția 16 06 03) 16 06 04	Nepericulos	100 kg/an	Eliminare prin S.C. INDECO GRUP S.R.L .
28	Iluminat	tuburi fluorescente și alte deșeuri cu conținut de mercur 20 01 21*	Periculos	500 kg/an	Eliminare prin S.C. INDECO GRUP S.R.L .
29	Proces fabricare fețe uși	absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire și îmbrăcăminte de protecție, altele decât cele specificate la 15 02 02 15 02 03	Nepericulos	1 t/an	Eliminare prin S.C. INDECO GRUP S.R.L .
30	Echipamente birouri	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*	Periculos	3 t/an	Valorificare externă prin S.C. INDECO GRUP S.R.L .
31	Proces fabricare fețe uși	materiale plastice, Doorskin 20 01 39	Nepericulos	7t/an	Valorificare externă REMAT

## 6.2. Evidența deșeurilor

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da/Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse în documente următoarele informații despre deșeurile (eliminate sau recuperate) rezultate din instalație	DA, rapoarte conform prevederilor Anexei I din HG 856/2002, prin Fișa de evidență a gestiunii deșeurilor.
Cantitate	DA
Natura	DA
Origine (acolo unde este relevant)	DA
Destinație (Obligația urmăririi - dacă sunt trimise în afara	DA
Frecvența de colectare	DA
Modul de transport	DA
Metoda de tratare	DA

### 6.3. Zone de depozitare

Detalii sunt prezentate în *subcapitolul 4.4. Zone de depozitare* din **Raportul de amplasament**

Identificati zona	Deseurile depozitate	Sunt ele identificate in mod clar, inclusiv capacitatea maxima de depozitare si perioada maxima de depozitare?*)	Proximitatea față de cursuri de ape zone de interes public/vulnerabile la vandalism alte perimetre sensibile (va rugam dati detalii) Identificati masurile necesare pentru minimizarea riscurilor	Amenajarile existente ale zonei de depozitare
<b><i>Fabrica de PAL</i></b>				
Depozit uleiuri	uleiuri uzate	DA	Nu este cazul	Situat în cadrul halei PAL, într-o încăpere betonată, acoperită și cu pereți de zidărie, cu două compartimente.
Platforma de depozitare temporară container pentru deșeuri menajere	deșeuri menajere	DA	Nu este cazul	Este o platformă exterioară betonată cu acces auto, situată spre capătul halei PAL, lângă gardul de incintă dinspre pădure.
Depozit colectare deșeuri periculoase și nepericuloase	deșeuri periculoase și nepericuloase	DA	Nu este cazul	Este o construcție cu pereți din zidărie, acoperita și închisa, situata pe platforma betonată din apropiere de hala de impregnare, lângă gardul de incintă dinspre pădure. Are patru compartimente fiecare fiind destinat depozitării temporare a unui anumit tip de deșeuri, separat funcție de specificul acestora (periculoase lichide, nepericuloase lichide, periculoase solide, nepericuloase solide).
MPB 01 Depozit de adezivi PAL	Adezivi UF	DA	Nu este cazul	in interiorul halei PAL, fara amenajari specifice (cuve de retentie, etc.)

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

MPB 02 Depozit aditivi PAL	Parafina, Apa amoniacala, Sulfat de amoniu, Acid stearic, Uree	DA	Nu este cazul	In interiorul unei cladiri special amenajate pentru stocarea de aditivi, fara amenajari specifice (cuve de retentie, etc.)
MPB 03 Depozit rasini de impregnare MEP	Rasini UF Rasini MF	DA	Nu este cazul	In interiorul unei cladiri special amenajate pentru acoperirea rezervoarelor de rasina. Sant de colectare rasini cu deversare in decantorul DPB 02
MPB 04 Depozit aditivi MEP	Acid sulfamic, Dietanol amină, Alcool izopropilic, PLURAFAC LF 900, Sulfat de amoniu, BOGAESTER T08P	DA	Nu este cazul	In interiorul halei nu necesita amenajari specifice sunt produse solide stocate in saci pe europaleti
MPB 05 Depozit adezivi KT	Adeziv pe baza de poli(acetat de vinil) JOWACOOOL, Difenil metan diizocianat JOWATHERM 602.30, Rășină vinilică JOWATHERM 261.20	DA	Nu este cazul	In interiorul halei nu necesita amenajari specifice sunt produse solide stocate in saci pe europaleti
<b><i>Fabrica Doorskin</i></b>				



FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

MDS 01 Depozit de adezivi si aditivi DS	Adezivi UF Parafina Apa amoniacala Sulfat de amoniu Acid stearic Moulex WE07BSP HEK 5000	DA	Nu este cazul	In interiorul halei, sant de colectare a deversarilor accidentale si apelor de spalare cu deversare in decantorul DS 01
MDS 02 Depozit de grunduri si vopsele DS	WFA01B551 WFA01B552	DA	Nu este cazul	In interiorul halei DS, nu exista amenajari specifice impotriva unor deversari accidentale
MDS 03 Depozit materiale tratate ape uzate	Magnafloc LT32 Zetag 8140 RoClean P111 Solutie NaOH Solutie HCl	DA	Nu este cazul	In interiorul halei statiei de tratare ape uzate, nu exista amenajari specifice impotriva unor deversari accidentale
MT Depozitul central	Acid stearic Parafina Moulex WE07BSP HEK 5000 Magnafloc LT32 Zetag 8140 Solutie NaOH	DA	Nu este cazul	In interiorul unei cladiri din caramida fara amenajari specifice impotriva unor scurgeri accidentale

**6.4. Cerințe speciale de depozitare**

Nu este cazul.

Material	Categoria de mai jos	Este zona de depozitare acoperita (D/N) sau imprejmuita in intregime (I)	Exista un sistem de evacuare a biogazului (D/N)	Levigatul este drenat si tratat inainte de evacuare (D/N)	Exista protectie impotriva inundatiilor sau patrunderii apei de la stingerea incendiilor D/N
-	-	-	-	-	-

**6.5. Recipient de depozitare (acolo unde sunt folosiți)**

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da/Nu
Sunt recipientii de depozitare:	DA
- prevazuți cu capace, valve etc. si securizați; - inspectați in mod regulat si inlocuiți sau reparați cand se deterioreaza (cand sunt folosiți, recipientii de depozitare trebuie clar etichetați)	Da. Rezervoare din plastic (IBC) etanșe, etichetate. Bidoane cu uleiuri uzate etanșe, etichetate și depozitate temporar într-un spațiu securizat.
Este implementata o procedura documentata pentru cazurile recipientilor care s-au deteriorat sau curg?	Da, recipienti deteriorați sunt goliți și înlocuiți.

**6.6. Recuperarea sau eliminarea deșeurilor**

Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practice pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului						
Sursa deșeurilor	Metale asociate/prezența PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliați (daca este cazul) opțiunile utilizate sau propuse in instalatie		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau NU se aplica	Specificati optiunea	Daca optiunea actuala este "Eliminare", precizați data pana la care veti implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic si economic
Activitatea de prelucrare mecanică a lemnului înainte de tratarea cu adeziv	Nu este cazul	Deșeuri de scoarță 03 01 01	Valorificare interna	Reciclare	Reciclare	-
Activitatea de prelucrare mecanică a lemnului după tratarea cu adeziv	Nu este cazul	Praf de lemn, aschii, resturi de lemn, rebuturi de placi PAL Rumegus, talas, aschii 03 01 05	Valorificare interna	Reciclare	Reciclare	-
		Deșeuri de lemn (rumeguș și tocătură)- Doorskin				

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

Instalația de tratare a gazelor WESP	Nu este cazul	Namol de la spalarea gazelor in filtrul EWK 10 01 18*	Incinerare S.C. INDECO GRUP S.R.L.	Eliminare	Eliminare	Dupa efectuarea unor analize de laborator privind compozitia namolului, se va decide privind posibilitatea arderii acestuia in generatorul de gaze
Generatorul de gaze calde	Nu este cazul	Cenusa de vatra, zgura si praf de cazan 10 01 01	Eliminare, S.C. INDECO GRUP S.R.L.	Eliminare	Eliminare	La ora actuala nu exista metode de reutilizare fezabile din punct de vedere economic.
Cazane						
Procesul de ambalare (PAL și Doorskin)	Nu este cazul	Ambalaje de hârtie și carton 15 01 01	Valorificare externa, REMAT	Reciclare	Reciclare	-
Procesul de ambalare (PAL și Doorskin)	Nu este cazul	Ambalaje din materiale plastice 15 01 02	Valorificare externa, S.C. Auto Bobinaj S.R.L.	Reciclare	Reciclare	-
Procesul de ambalare	Nu este cazul	Ambalaje de lemn 15 01 03	Valorificare interna	Reciclare	Reciclare	-
Din materialul lemnos pe fluxul de prelucrare (tocare, așchiere) și din deșeurile de lemn achiziționate utilizate drept combustibil la	Metale asociate	Ambalaje metalice 15 01 04	Valorificare externa, REMAT	Reciclare	Reciclare	-

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

generatorul de gaze calde						
Echipamente cu piese în mișcare și mijloace de transport (PAL și Doorskin)	Nu este cazul	Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie și de ungere 13 02 05*	Valorificare externa, S.C. INDECO GRUP S.R.L.	Reciclare Eliminare	Reciclare Eliminare	-
Instalațiile de încălzire	Nu este cazul	Uleiuri sintetice izolante și de transmitere a caldurii 13 03 08*	Valorificare externa, S.C. INDECO GRUP S.R.L.	Reciclare	Reciclare	
Activitatea de întreținere și reparații	Metale asociate	Metale feroase 16 01 17	Valorificare externa, REMAT	Reciclare	Reciclare	
Activitatea de întreținere a mijloacelor auto (PAL și Doorskin)	Nu este cazul	Anvelope scoase din uz 16 01 03	Valorificare externa, (Coincinerare) S.C. INDECO GRUP S.R.L.	Eliminare	Eliminare	La ora actuala nu exista metode de reutilizare fezabile
Activitatea de întreținere a mijloacelor auto (PAL și Doorskin)	Metale asociate	Baterii cu plumb 16 06 01*	Valorificare externa, REMAT	Reciclare	Reciclare	-
Activitatea personalului (PAL și Doorskin)	Nu este cazul	Deșeuri municipale amestecate 20 03 01	Eliminare, RAGCL	Eliminare	Eliminare	La ora actuala nu exista metode de reutilizare fezabile
Procesul de impregnare	Nu este cazul	Deseuri de hârtie crudă	Valorificare externa, SC Auto Bobinaj	Reciclare	Reciclare	

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

		03 03 08	SRL și S.C. FEROCOLECT S.R.L.			
Ascuțirea cuțitelor de la mori	Metale asociate	Pilitura și span feros 12 01 01	Eliminare, S.C. INDECO GRUP S.R.L.	Eliminare	Eliminare	La ora actuala nu exista metode de reutilizare fezabile
Activități de laborator	Nu este cazul	Substante chimice de laborator 16 05 06*	Eliminare, S.C. INDECO GRUP S.R.L.	Eliminare	Eliminare	La ora actuala nu exista metode de reutilizare fezabile
(PAL și Doorskin)	Nu este cazul	Nămoluri de adezivi 08 04 12	Eliminare, SC Nida Eco SRL S.C. INDECO GRUP S.R.L.	Eliminare	Eliminare	La ora actuala nu exista metode de reutilizare fezabile
Procesul de impregnare și din procesul de presare	Nu este cazul	Deseuri hartie impregnata 08 04 10	Eliminare, (pt incinerare) S.C. INDECO GRUP S.R.L.	Eliminare	Eliminare	La ora actuala nu exista metode de reutilizare fezabile
Procesul de calibrare	Nu este cazul	Deseuri hartie abraziva 03 01 99	Eliminare, S.C. INDECO GRUP S.R.L.	Eliminare	Eliminare	La ora actuala nu exista metode de reutilizare fezabile
Decantarea apelor uzate rezultate din procesele de spălare a liniei de impregnare (PAL și Doorskin)	Nu este cazul	Namoluri de la separatoarele ulei/apa 19 08 14	Eliminare, (pentru incinerare) S.C. INDECO GRUP S.R.L. și S.C. RECYCLING PROD S.R.L.	Eliminare	Eliminare	La ora actuala nu exista metode de reutilizare fezabile
Separatorul de produse petroliere al stației de	Nu este cazul	Amestecuri de ulei de la separarea amestecurilor	Eliminare, (pentru incinerare) S.C. INDECO GRUP S.R.L.	Eliminare	Eliminare	La ora actuala nu exista metode de reutilizare fezabile

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

epurare a apelor pluviale (PAL și Doorskin)		r apa/ulei 19 08 10*				
Procesul de tratare a apelor - Doorskin	Nu este cazul	Nămol de la tratarea apelor – Doorskin 19 08 12	Eliminare, Sprin Aquaserv	Eliminare	Eliminare	La ora actuala nu exista metode de reutilizare fezabile
Procesul de fabricare a fețelor de uși	Nu este cazul	Deșeuri de rumeguș cu conținut de adeziv 03 01 04*	rezultă doar în cazuri accidentale	-	-	-
Procesul de vopsire	Nu este cazul	Nămoluri de la vopselele ecologice 08 01 14	Eliminare, S.C. INDECO GRUP S.R.L. (Doorskin)	Eliminare	Eliminare	La ora actuala nu exista metode de reutilizare fezabile
Cabinet medical	Nu este cazul	medicamente, altele decât cele specificate la 18 01 08 18 01 09	Eliminare, S.C. AKSD ROMANIA S.R.L .	Eliminare	Eliminare	La ora actuala nu exista metode de reutilizare fezabile
Procesul de fabricare a fețelor de uși	Nu este cazul	baterii alcaline (cu excepția 16 06 03) 16 06 04	Eliminare, S.C. INDECO GRUP S.R.L .	Eliminare	Eliminare	La ora actuala nu exista metode de reutilizare fezabile
Iluminat	Nu este cazul	tuburi fluorescente și alte deșeuri cu conținut de	Eliminare, S.C. INDECO GRUP S.R.L	Eliminare	Eliminare	La ora actuala nu exista metode de reutilizare fezabile

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

		mercur 20 01 21*				
Procesul de fabricare a fețelor de uși	Nu este cazul	absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire și îmbrăcăminte de protecție, altele decât cele specificate la 15 02 02 15 02 03	Eliminare, S.C. INDECO GRUP S.R.L .	Eliminare	Eliminare	La ora actuala nu exista metode de reutilizare fezabile
Echipamente birouri	Metale asociate	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*	Valorificare externă, S.C. INDECO GRUP S.R.L .	Reciclare	Reciclare	
Procesul de fabricare a fețelor de uși	Nu este cazul	materiale plastice, Doorskin 20 01 39	Valorificare externă, REMAT	Reciclare	Reciclare	



**6.7. Deseuri de ambalaje**

Deșeurile din ambalaje generate pe amplasament se elimină astfel:  
 Ambalaje de hârtie și carton- Valorificare externă, SC Auto Bobinaj SRL;  
 Ambalaje din materiale plastice- Valorificare externă, SC Auto Bobinaj SRL;  
 Ambalaje de lemn- Valorificare internă;  
 Ambalaje metalice- Valorificare externă, REMAT.

**SECȚIUNEA 7****7. ENERGIE****7.1. Cerințe energetice de baza****7.1.1. Consumul de energie**

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

Sursa de energie	Consum de energie		
	Furnizata, MWh	Primara, MWh	% din total
<b>Fabrica de PAL</b>			
Electricitate din rețeaua publică	Puterea totală instalată este de 12,5 MW		
Electricitate din alta sursa*) – Generator diesel		536 Kw + 752 kW	
Abur/apa fierbinte achiziționată și nu generată pe amplasament (a)*)			
Gaz metan	1000 Nmc/h	1.000 mc/h x 2 buc	
Petrol		Nu se aplica	
Carbune		Nu se aplica	
Altele (Operatorul/titularul activității trebuie să specifice)	Arderea lemnului în cazanul centralei termice		
<b>FABRICA DE FETE USI</b>			
Electricitate din rețeaua publică	Puterea totală instalată este de 7,5 MW		
Electricitate din alta sursa*) – Generator diesel		536 kW	
Abur/apa fierbinte achiziționată și nu generată pe amplasament (a)*)			
Gaz metan	-	-	
Petrol		Nu se aplica	
Carbune		Nu se aplica	
Altele (Operatorul/titularul activității trebuie să specifice)	Arderea lemnului în cazanul centralei termice		

**7.1.2. Energie specifica**

Informații despre consumul specific de energie pentru activitățile din autorizația integrată de mediu sunt descrise în tabelul următor:

Listati mai jos activitatile	Consum specific de energie (CSE) (specificați unitatile adecvate)		Descrierea fundamentelor CSE Acestea trebuie sa se bazeze pe consumul de energie primara pentru produse sau pe intrarile de materii prime care corespund cel mai mult scopului principal sau capacitatii de producție a instalatiei	Compararea cu limitele (comparati consumul specific de energie cu orice limite furnizate in Indrumarul specific sectorului sau alte standarde industriale)
	Energie termica (MWh/an)	Energie electrica (MWh/an)		
<b>Fabrica de PAL</b>				
Tocare/ Pregatire aschii		2,718		
Uscare/ Instalatie WESP	366,100	9,150	Aer cald T= 750 – 850 C	
Sitare/selectare/ insilozare		22,361		
Zona de Presare	34,286	7,183	Ulei termic Tmax = 280°C	
Zona de calibrare		3,123		
Zona de acoperire a placilor (innobilare)	16,387	2,385	Ulei termic Tmax = 280°C	
Instalatia de impregnare	18,131	1,321	Ulei termic Tmax = 280°C	
Instalatie blaturi	3,952	500	Ulei termic Tmax = 280°C	
Incalzire	4,300	5,737	Ulei termic Tmax = 280°C	
Zona ambalare/ depozit produse finite		522		
<b>Fabrica Doorskin</b>				
Tocare/ Pregatire aschii+Sitare/selectare/		1,002		
Centrala termica		6,976		
Refiner	90,421	15,388	Abur 15 bar; 200°C	
Zona de Presare	16,852	15,183	Ulei termic Tmax = 280°C	
Taiere		542		
Vopsire	15,109	723	Ulei termic Tmax = 280°C	
Zona ambalare/ depozit produse finite		108		

Energia electrică se asigură prin alimentarea a 5 (cinci) posturi de transformare noi de 2500 KVA, amplasate în hala de fabricație apropiate de principalii consumatori. Puterea totală instalată este de 12,5 MW. Având în vedere că se estimează un consum mediu de 70 % din puterea instalată, consumul mediu estimat de energie electrică va fi de cca. 63000 MWh pe an ceea ce reprezintă un consum specific de cca. 126 KWh/t de PAL.

### 7.1.3. Intreținere

Exista masuri documentate de functionare, intretinere si gospodarire a energiei pentru urmatoarele componente? (acolo unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informatii suplimentare (documentele de referinta, termenele la care masurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Aer conditionat, proces de refrigerare si sisteme de racire (scurgeri, etansari, controlul temperaturii, intretinerea evaporatorului/condensatorului);	DA		Carte tehnica; instructiune de functionare si control
Functionarea motoarelor si mecanismelor de antrenare	DA		Carte tehnica; instructiune de functionare si control
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	NU		
Sisteme de distributie a aburului (scurgeri, izolații);	NU		
Sisteme de incalzire a spațiilor si de furnizare a apei calde;	DA		Carte tehnica; instructiune de functionare si control
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	DA		Carte tehnica; instructiune de functionare si control
Intreținerea boilerelor de ex: optimizarea excesului de aer;	DA		Carte tehnica; instructiune de functionare si control
Alte forme de întreținere relevante pentru activitățile din instalație.	DA		ULEI TERMIC

### 7.2. Masuri tehnice

Confirmați ca urmatoarele masuri tehnice sunt implementate pentru evitarea incalzirii excesive sau pierderilor din procesul de racire pentru urmatoarele aspecte: (acolo unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informatii suplimentare (termenele prevazute pentru aplicarea masurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Izolarea suficienta a sistemelor de abur, a recipientilor si conductelor incalzite	NU		
Prevederea de metode de etansare si izolare pentru menținerea temperaturii	DA		
Senzori si intreruptoare temporizate simple sunt prevazute pentru a preveni evacuarile inutile de lichide si gaze incalzite.	DA		
Alte masuri adecvate			

**7.2.1. Măsuri de service al cladirilor**

Confirmati ca urmatoarele masuri de service al cladirilor sunt implementate pentru urmatoarele aspecte (unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informatii suplimentare (documentele de referința, termenul de punere in practica/aplicare a masurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Exista o iluminare artificiala adecvata si eficienta din punct de vedere energetic	DA		
Exista sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru: - Incalzirea spațiilor - Apa calda - Controlul temperaturii - Ventilate - Controlul umidității	DA		

**7.3. Eficiența Energetica**

A fost realizat un audit privind eficiența energetică a amplasamentului de către compania S.C. QUARTZ MATRIX S.R.L., Iași, numit AUDIT TERMOENERGETIC la S.C. KASTAMONU ROMÂNIA S.A., REGHIN.

**7.3.1. Cerințe suplimentare pentru eficienta energetica**

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D/N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Recuperarea caldurii din diferite parti ale proceselor, de ex. din solutiile de vopsire.	-	-
Tehnici de deshidratare de mare eficienta pentru minimizarea energiei necesare uscarii.	-	-
Minimizarea consumului de apa si utilizarea sistemelor inchise de circulate a apei.	DA	-
Izolație buna (cladiri, conducte, camera de uscare si instalația).	DA	-
Amplasamentul instalației pentru reducerea distanțelor de pompare.	DA	-
Optimizarea fazelor motoarelor cu comanda electronica.	-	-
Utilizarea apelor de racire reziduale (care au o temperatura ridicata) pentru recuperarea caldurii.	Nu este cazul	-

Transportor cu benzi transportoare in locul celui pneumatic (desi acesta trebuie protejat impotriva probabilitatii sporite de producere a evacuarilor fugitive)	NU	Sunt atât transportoare cu benzi cât și unele pneumatice.
Masuri optimizate de eficiența pentru instalațiile de ardere, de ex. preincalzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	DA	-
Procesare continua in loc de procese discontinue	DA	-
Valve automate	DA	-
Valve de returnare a condensului	Nu este cazul	-
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	Nu este cazul	-
Altele	-	-

*Nota: Detalii privind analiza BAT sunt prezentate în cap. 6 al Raportului de Amplasament*

#### 7.4. Alternative de furnizare a energiei

Tehnici de furnizare a energiei	Este aceasta tehnica utilizata in mod curent in instalatie? (D/N)	Daca NU explicati de ce tehnica nu este adecvata sau indicati termenul de aplicare
Utilizarea unitatilor de co-generare;	Nu-	Energia termică necesară fabricii de PAL este asigurată integral de generatorul de gaze calde, prin arderea deșeurilor de lemn. În cadrul Fabricii Doorskin, energia termică se obține prin arderea deșeurilor lemnoase în 4 cazane de ardere. Două cazane sunt denumite cazane TETA (6 GCal fiecare) iar celelalte două sunt denumite cazane BERSEY (7 GCal fiecare) după numele furnizorului cazanului.
Recuperarea energiei din deseuri;	DA	
Utilizarea de combustibili mai puțin poluanți	DA	

## SECȚIUNEA 8

## 8. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE LOR

## 8.1 Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase – SEVESO

	Da/Nu		Da/Nu
Instalația se încadrează în categoria de risc major conform prevederilor H.G. nr. 95/2003 ce transpune Directiva SEVESO?	Nu este cazul	Daca da, ati depus raportul de securitate?	-
Instalația se încadrează în categoria de risc minor conform prevederilor H.G. nr. 95/2003 ce transpune Directiva SEVESO?	Nu este cazul	Daca da, ați realizat Politica de Prevenire a Accidentelor Majore?	-

## 8.2. Plan de management al accidentelor

S.C. KASTAMONU S.A. detine urmatoarele planuri pentru situatii de urgenta: - Planul de prevenire si combatere a poluarilor accidentale; - Planul de prevenire si stingere a incendiilor; - Planul de prevenire si combatere a efectelor fenomenelor meteorologice periculoase si a accidentelor la constructiile hidrotehnice.
---

## 8.3. Tehnici

	Raspuns
<b>TEHNICI PREVENTIVE</b>	
inventarul substanțelor	A se vedea secțiunea 3.1
trebuie sa existe proceduri pentru verificarea materiilor prime si deseurilor pentru a ne asigura ca ele nu vor interactiona contribuind la apariția unui incident	DA
depozitare adecvata	A se vedea secțiunile 5.4 și 6.3
alarme proiectate in proces, mecanisme de decuplare si alte modalitati de control	DA
bariere si reținerea conținutului	DA
cuve de retenție si bazine de decantare	A se vedea secțiunea 5.4.5
izolarea cladirilor	DA
asigurarea prea plinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. masurarea nivelului, alarme care sa sesizeze nivelul ridicat, intreruptoare de nivel ridicat si contorizarea incarcaturilor;	DA
sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat	DA
registre pentru evidența tuturor incidentelor, esecurilor, schimbarilor de procedura, evenimentelor anormale si constatarilor inspectiilor de intretinere	A se vedea Secțiunea 2.1
trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a raspunde si a trage invataminte din aceste incidente;	A se vedea Secțiunea 2.1

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

rolurile și responsabilitățile personalului implicat în managementul accidentelor	DA
proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicării insuficiente între angajați în cadrul operațiunilor de schimbare de tura, de întreținere sau în cadrul altor operațiuni tehnice	DA
compoziția conținutului din colectoarele de retenție sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificată înainte de epurare sau eliminare	DA
canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarmă de nivel ridicat sau cu senzor conectat la o pompă automată pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie să fie implementat un sistem pentru a asigura ca nivelurile colectoarelor sunt mereu menținute la o valoare minimă	DA
alarmele care sesizează nivelul ridicat nu trebuie folosite în mod obișnuit ca metoda primară de control al nivelului	Rezervoarele au senzori de nivel (indicatoare primare) și alarme pentru nivel maxim
<b>ACTIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR</b>	
îndrumare privind modul în care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident	Da, conform planurilor pentru situații de urgență
caile de comunicare trebuie stabilite cu autoritățile de resort și cu serviciile de urgență	DA
echipament de reținere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anunțarea autorităților de resort și proceduri de evacuare	Nu este cazul
izolarea scurgerilor posibile în caz de accident de la anumite componente ale instalației și a apei folosite pentru stingerea incendiilor de apă pluvială, prin rețele separate de canalizare	DA. Apele pluviale colectate de pe platforma Fabricii de PAL vor fi colectate prin rigolele și canalele din incintă și vor fi evacuate prin intermediul canalizării pluviale a municipiului Reghin în canalul Plutelor. Înainte de deversarea în canalizarea municipiului, apele pluviale vor fi trecute prin separatorul de nisip și produse petroliere tip Rewox MT/MOS Rain 7 existent.
Alte tehnici specifice pentru sector	A se vedea Secțiunea 4

## SECȚIUNEA 9

## 9. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

Date privind zgomotul și vibrațiile sunt prezentate în studiul „Studiul acustic – Elaborarea soluțiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – FABRICA DE PAL Reghin, realizat de către SC Acoustic design SRL Brasov. Lucrarile de amenajari pentru reducerea nivelului de zgomot la limita proprietatii sunt efectuate și sunt și măsuratori efectuate pentru verificarea eficienței acestor amenajari.

## 9.1. Receptori

Nu există zone locuite în imediata apropiere a fabricii de PAL. Singurul receptor potențial este casa izolată de pe str. Ierbus.

Identificați și descrieți fiecare locație sensibilă la zgomot, care este afectată	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Există un punct de monitorizare specificat care are legătura cu receptorul?	Frecvența monitorizării?	Care este nivelul zgomotului când instalația/sursa (sursele) funcționează?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte condiții?
Casa izolată de pe str. Ierbus	50 dB(A) la limita dinspre NE a incintei		Conform STAS 6161/1-89, STAS 6156-86, STAS 6161/3-82	50 dB(A) la limita dinspre NE a incintei	



**9.2. Surse de zgomot**

Date privind zgomotul și vibrațiile sunt prezentate în studiul „Studiul acustic – Elaborarea soluțiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – FABRICA DE PAL Reghin, realizat de către SC Acoustic design SRL Brasov. Lucrarile de amenajari pentru reducerea nivelului de zgomot la limita proprietatii sunt efectuate și sunt și măsuratori efectuate pentru verificarea eficienței acestor amenajari.

Identificati fiecare sursa semnificativa de zgomot și/sau vibrații	Nr. de referința al sursei	Descrieti natura zgomotului sau vibrației	Exista un punct de monitorizare specificat?	Care este contribuția la emisia totala de zgomot? (dB)	Descrieti acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Masuri care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor stabilite în Planul de masuri obligatorii
<i><b>Fabrica de PAL</b></i>						
Ventilator aer cazan	S1	Continuu, uniform	NU	62,43	Întreținere	Carcasare
Ventilator aer sistem ardere praf	S2	Continuu, uniform	NU	60,99	Întreținere	Carcasare
Sursă de aer pt răcire	S3	Continuu, uniform	NU	48,23	Întreținere	Ecran acustic
Supapă curățare filtre	S4	Continuu, uniform	NU	39,48	Întreținere	Atenuator de zgomot
Transportor Drayer cu racleți	S5	Continuu, uniform	NU	55,09	Întreținere	Carcasare + capitonare cu vata minerala
Ușă clădire sortare curenți de aer	S6	Continuu, uniform	NU	61,67	Întreținere	Ușă acustică + tratament acustic în interior
Ușă clădire sortare curenți de aer	S7	Continuu, uniform	NU	57,46	Întreținere	
Gol perete hală	S8	Continuu, uniform	NU	43,63	Întreținere	Jaluzele acustice
Gol perete hală	S9	Continuu, uniform	NU	39,41	Întreținere	

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

Transportor cu racleți spre sită	S10	Continuu, uniform	NU	56,44	Întreținere	Carcasare + capitonare cu vata mineral
Transportor cu racleți de la uscător la separatorul de aer	S11	Continuu, uniform	NU	58,42	Întreținere	
Ventilator aer ciclon	S12	Continuu, uniform	NU	63,86	Întreținere	Carcasare
Supape curățare filtre	S13	Continuu, uniform	NU	41,61	Întreținere	Ecran acustic
Blower praf	S14	Continuu, uniform	NU	36,68	Întreținere	Ecran acustic
Ventilator aer filtru	S15	Continuu, uniform	NU	59,89	Întreținere	carcasare
Ventilator aer Forming Line	S16	Continuu, uniform	NU	64,79	Întreținere	Carcasare
Blower praf	S17	Continuu, uniform	NU	29,6	Întreținere	Ecran acustic
Supape curățare filtre	S18	Continuu, uniform	NU	37,7	Întreținere	Ecran acustic
Ventilator aer Forming Line	S19	Continuu, uniform	NU	52,1	Întreținere	Ecran acustic
Goluri perete hală ventilatoare	S20	Continuu, uniform	NU	52,58	Întreținere	Jaluzele acustice
Transportor cu racleți	S21	Continuu, uniform	NU	48,98	Întreținere	Ecran acustic
<b>Fabrica Doorskin</b>						
Tocător Pallman		Continuu, uniform	NU	100	Întreținere	Incapere inchisa
Sita vibratoare – preparare tocătură		Continuu, uniform	NU	60	Întreținere	Incapere semiinchisa
4 ventilatoare CT		Continuu, uniform	NU	60	Întreținere	Amplasate imediat langa peretele Halei CT
Ventilator uscător –		Continuu,	NU	65	Întreținere	Amplatat la coltul

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

pregătire fibră		uniform				peretilor Halei Presare si Refiner
Ventilatoare filtre cu saci		Continuu, uniform	NU	55	Întreținere	-
Trafic intern – utilaje mobile			NU	50	Întreținere	Surse disperate pe amplasament

**9.3. Studii privind măsurarea zgomotului în mediu**

Referința (denumirea, anul etc.) studiului respectiv	Scop	Locații luate în considerare	Surse identificate sau investigate	Rezultate Nivel de putere acustică măsurat la 1 m de sursă L <sub>w</sub> (dB)
Studiu acustic. Elaborarea soluțiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – Fabrica de PAL Reghin. Impactul asupra zonei învecinate	Reducerea nivelului de zgomot generat de instalațiile Kastamonu în zona sensibilă analizată cuprinsă în zona industrială	USCARE- 1. Generator de gaze calde	S1- Ventilator aer cazan	115,3
			S2- Ventilator aer sistem ardere praf	112,4
			S3- Sursă de aer pt răcire	100,0
			S4- Supapă curățare filtre	90,0
		Uscător de așchii	S5- Transportor cu racleți Drayer	106,0
		SELECȚIA PRIN SITARE	S6- Ușă clădire sortare curenți de aer	109,1
			S7- Ușă clădire sortare curenți de aer	103,5
			S8- Gol perete hală	91,8
			S9- Gol perete hală	87,0
			S10-Transportor cu racleți spre sită	101,9
			S11-Transportor cu racleți de la uscător la separatorul de aer	106,1
			S12-Ventilator aer ciclon	108,4
			S13- Supape curățare filtre	90,0
			S14-Blower praf	84,7
			S15-Ventilator aer filtru	110,0
			S16-Ventilator aer Forming Line	118,0
			S17- Blower praf	84,7
			S18-Supape curățare filtre	90,0
			S19-Ventilator aer Forming Line	107,0
			S20-Goluri perete hală ventilatoare	105,8
			S21-Transportor cu racleți	100,0

**9.4. Intreținere**

	Da	Nu	Dacă nu, indicați termenul de aplicare a procedurilor/măsurilor
Procedurile de întreținere identifica în mod precis cazurile în care este necesară întreținerea pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	DA		
Procedurile de exploatare identifica în mod precis acțiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	DA		

**9.5. Limite**

Receptor sensibil		Limite		Nivelul zgomotului când instalația funcționează	În cazul în care nivelul zgomotului depășește limitele fie justificați zgomotului când situația, fie indicați măsurile și instalația intervalele de timp propuse pentru remedierea situației (acestea au fost poate identificate în tabelul 9.1).
		De fond	Absolut		
Casa izolată de pe str. Ierbus	Zi		50 dB(A)	50 dB(A)	A se vedea studiul „Studiul acustic – Elaborarea soluțiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – FABRICA DE PAL Reghin, realizat de către SC Acoustic design SRL Brasov.
	Noapte		40 dB(A)	40 dB(A)	

**9.6. Informații suplimentare cerute pentru instalațiile complexe și/sau cu risc ridicat**

Sursa	Scenarii de avarie posibile	Ce măsuri au fost implementate pentru prevenirea avariei sau pentru reducerea impactului?	Care este impactul/rezultatul asupra mediului dacă se produce o avarie?	Ce măsuri sunt luate dacă apare și cine este responsabil?
Nu este cazul				

În studiul „Studiul acustic – Elaborarea soluțiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – FABRICA DE PAL Reghin, realizat de către SC Acoustic design SRL Brasov, a fost identificat un impact semnificativ datorat zgomotului, la limita incintei. Măsurile propuse în cadrul studiului au fost implementate. Lucrările de amenajări pentru reducerea nivelului de zgomot la limita proprietății sunt efectuate și sunt și măsurători efectuate pentru verificarea eficienței acestor amenajări.

*Minimizarea potențialului de disconfort datorat zgomotului, în special de la:*

- Utilaje de ridicat, precum benzi transportatoare sau ascensoare;

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

- Manevrare mecanica,

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

- Deplasarea vehiculelor, în special incarcatoare interne precum autoincarcatoare;

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

*Orice alte informații relevante care nu au fost cerute în mod specific mai sus trebuie date aici sau trebuie să se facă referire la ele.*

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

## SECȚIUNEA 10

### 10. MONITORIZARE

#### 10.1 Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer

Parametru	Punct de emisie	Frecvența de monitoriz.	Metoda de monitoriz.	Este echipamentul calibrat ? DA/NU	DACA NU:		
					A	Metode și intervale de corectare a calibrării	B
<b>EMISII</b>							
<b><i>Fabrica de PAL</i></b>							
CO	Coș de evacuare de la WESP	Lunar	SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009	DA			
NOx		Trimestrial	SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009	DA			
Pulberi totale		Continuu	*Sistem de monitorizare in-situ D-R 820F. Domeniu de măsură : 0 - 200 mg/mc; SR ISO	DA			

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

			9096:2005, SR EN 13284-1:2002			
COV		Lunar	SR EN 13526:2002, SR ISO 12619:2013, SR EN 15259:2009	DA		
Formaldehidă		Lunar	VDI 3484-B2.2, MSZE 21420-12:2004, STAS 11332-79, SR EN 15259:2009	DA		
SOx		Trimestrial	SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009	DA		
Dioxine Furani		Anual	SR EN 1948-1,2,3:2006, SR EN 15259:2009	DA		
Pulberi totale	Gura evacuare la filtrele textile și cicloane	Semestrial	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002	DA		
<b><i>Fabrica Doorskin</i></b>						
Pulberi totale	Cyclon toicator (C001), ventilatie cabina curatare saci (VV)	Semestrial	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002	DA		
COT	Ventilatoare cabine uscare vopsitorie (VT02 si VT03)	Lunar	SR EN 13526:2002, SR ISO 12619:2013, SR EN 15259:2009	DA		
Pulberi totale	Gurile de evacuare de la filtrele textile	Semestrial	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002	DA		
COT	(FS01, FS02, FS03), cicloanele	Lunar	SR EN 13526:2002, SR ISO 12619:2013, SR EN 15259:2009	DA		
Formaldehida	de la uscare (C305)*, ventilatie naturala prese (F1 si F2)	Lunar	VDI 3484-B2.2, MSZE 21420-12:2004, STAS 11332-79, SR EN 15259:2009	DA		

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

Pulberi totale	Cosuri de gaze la Centrala termica (C01, C02, C03, C04)	Trimestrial	SR ISO 9096:2005, SR EN 13284-1:2002	DA		
CO			SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009	DA		
NOx			SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009	DA		
SOx			SR ISO 10396:2008, SR EN 15259:2009	DA		
COT			SR EN 13526:2002, SR ISO 12619:2013, SR EN 15259:2009	DA		
<b>IMISII</b>						
Formaldehidă	Puncte fixe la limita perimetrului	Trimestrial	VDI 3484-B2.2, MSZE 21420-12:2004, STAS 11332-79	DA		
PM10		Trimestrial	SR EN 12341	DA		
Pulberi sedimentabile		Lunar	STAS 10105-75	DA		

\*Detalii aparat în cap. 2.11.2. Monitorizarea factorilor de mediu, punctul c, din Raportul de amplasament.

Numarul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în aer	Raport Amplasament, Autorizația integrată de mediu nr. MS 1 din 02.09.2013, revizuită la 11.04.2014 (Anexa 14 din RA) și Autorizația de mediu nr. 3 din 07.01.2010, revizuită la data de 10.05.2013 (Anexa 15 din RA).
--	--

## 10.2. Monitorizarea emisiilor în apă

Din procesul tehnologic nu vor exista deversări directe de ape în emisar sau în canalizarea orășenească din zonă, acestea fiind complet recirculate în procesele de fabricație sau reutilizate la prepararea adezivilor.



Numarul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în apele de suprafață.	Raport Amplasament Pct.2.11.2.a., Autorizația de gospodărire a apelor
--	---

**10.2.1. Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa**

Conform Autorizației de Gospodărire a apelor pentru apele pluviale evacuate

**10.3. Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa subterana**

Nu este cazul, nu se fac emisii în apa subterană.

**10.4. Monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare**

Pentru apele uzate menajere se vor analiza trimestrial probe la punctul de evacuare în canalizarea municipală și se va urmări încadrarea indicatorilor analizați în prevederile Contractului încheiat cu S.C. Compania AQUASERV S.A. privind deversarea apelor menajere uzate. Monitorizarea calității apelor pluviale evacuate se va realiza conform cerințelor din AGA

Numarul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare	Raport Amplasament Pct. 2.11.2.a.
--	---

**10.5. Monitorizarea și raportarea deșeurilor**

Parametru	Unitate de masura	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare
Deșeuri de scoarță 03 01 01	t/an	Activitatea de prelucrare mecanică a lemnului înainte de tratarea cu adeziv	Lunar	Cantarire
Praf de lemn, aschii, resturi de lemn, rebuturi de placi PAL Rumegus, talas, aschii 03 01 05	t/an	Activitatea de prelucrare mecanică a lemnului după tratarea cu adeziv		
Deșeuri de lemn (rumeguș și tocătură)-Doorskin				
Namol de la spalarea gazelor în filtrul EWK 10 01 18*	mc/an	Instalația de tratare a gazelor WESP		
Cenusa de vatra, zgura și praf de cazan 10 01 01	mc/an	Generatorul de gaze calde		
Cenusa de vatra, zgura și praf de cazan	t/an	Doorskin		

FORMULAR DE SOLICITARE a autorizației integrate de mediu

10 01 01		
Ambalaje de hârtie și carton 15 01 01	t/an	Procesul de ambalare PAL Procesul de ambalare Doorskin
Ambalaje din materiale plastice 15 01 02	t/an	Procesul de ambalare PAL Procesul de ambalare Doorskin
Ambalaje de lemn 15 01 03	t/an	Procesul de ambalare
Ambalaje metalice 15 01 04	t/an	Din materialul lemnos pe fluxul de prelucrare (tocare, așchiere) și din deșeurile de lemn achiziționate utilizate drept combustibil la generatorul de gaze calde
Uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie și de ungere și alte uleiuri de motor, de transmisie și de ungere 13 02 05*	t/an	Echipamente cu piese în mișcare și mijloace de transport, PAL Echipamente cu piese în mișcare și mijloace de transport, Doorskin
Uleiuri sintetice izolante și de transmitere a căldurii 13 03 08*	t/an	Instalațiile de încălzire
Metale feroase 16 01 17	t/an	Activitatea de întreținere și reparații
Anvelope scoase din uz 16 01 03	t/an	Activitatea de întreținere a mijloacelor auto PAL Activitatea de întreținere a mijloacelor auto Doorskin
Baterii cu plumb 16 06 01*	t/an	Activitatea de întreținere a

		mijloacelor auto PAL
		Activitatea de întreținere a mijloacelor auto Doorskin
Deșeuri municipale amestecate 20 03 01	mc/an	Activitatea personalului PAL
		Activitatea personalului Doorskin
Deseuri de hârtie crudă 03 03 08	t/an	Procesul de impregnare
Pilitura si span feros 12 01 01	t/an	Ascuțirea cuțitelor de la morile de așchiere
Substanțe chimice de laborator 16 05 06*	kg/an	Activități de laborator
Nămoluri de adezivi 08 04 12	t/an	Procesele de spălare a liniei de impregnare
		Doorskin
Deseuri hartie impregnata 08 04 10	t/an	Procesul de impregnare și din procesul de presare
Deseuri hartie abraziva 03 01 99	t/an	Procesul de calibrare
Namoluri de la separatoarele ulei/apa 19 08 14	t/an	Decantarea apelor uzate rezultate din procesele de spălare a liniei de impregnare
Amestecuri de ulei de la separarea amestecurilor apa/ulei 19 08 10*	t/an	Separatorul de prodate petroliere al statiei de epurare a apelor pluviale PAL
		Doorskin
Nămol de la tratarea apelor – Doorskin 19 08 12	mc/an	Procesul de tratare a apelor – Doorskin

Deșuri de rumeguș cu conținut de adeziv 03 01 04*	rezultă doar în cazuri accidentale	Procesul de fabricare a fețelor de uși
Nămoluri de la vopselele ecologice 08 01 14	t/an	Procesul de vopsire
medicamente, altele decât cele specificate la 18 01 08 18 01 09	Kg/an	Cabinet medical
baterii alcaline (cu excepția 16 06 03) 16 06 04	Kg/an	Procesul de fabricare a fețelor de uși
tuburi fluorescente și alte deșuri cu conținut de mercur 20 01 21*	Kg/an	Iluminat
absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire și îmbrăcăminte de protecție, altele decât cele specificate la 15 02 02 15 02 03	t/an	Procesul de fabricare a fețelor de uși
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*	t/an	Echipamente birouri
materiale plastice, Doorskin 20 01 39	t/an	Procesul de fabricare a fețelor de uși

Evidența gestiunii deșeurilor se face conform prevederilor HG 856/2002 pentru deșeurile generate pe amplasament.

## 10.6. Monitorizarea mediului

### 10.6.1. Contribuția la poluarea mediului ambiant

*Este cerută monitorizarea de mediu în afara amplasamentului instalației?*

DA. Se va realiza monitorizarea mediului (imisiilor) conform Autorizației integrate de mediu nr. MS 1 din 02.09.2013, revizuită la 11.04.2014 (Anexa 14 din Raportul de amplasament) pentru Fabrica de PAL

**10.6.2. Monitorizarea impactului**

Parametru/factor de mediu	Studiu/metoda de monitorizare	Concluzii (daca au fost formulate)
Aer (emisii)	masuratori	Conform Raport de amplasament
Aer (imisii)	masuratori	
Sol/subsol	masuratori	
Ape subterane	masuratori	

Numarul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea si raportarea emisiilor in apa de suprafata sau in rețeaua de canalizare.	Autorizația de gospodărire a apelor si contractul incheiat cu Aquaserv
---	--

**10.7. Monitorizarea variabilelor de proces**

*Descrieți monitorizarea variabilelor de proces*

Urmatoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieti masurile luate sau pe care intentionati sa le aplicati
- materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere al poluanților, atunci cand acestia sunt probabili si informația provenita de la furnizor este necorespunzatoare	Monitorizarea variabilelor de proces va fi realizată conform Raport Amplasament pct. 2.11.1.
- oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura in cuptor sau in emisiile de gaze	
- eficiența instalației atunci cand este importanta pentru mediu	
- consumul de energie in instalație si la punctele individuale de utilizare in conformitate cu planul energetic (continuu si inregistrat)	
- calitatea fiecărei clase de deseuri generate	
Listați alte variabile de proces care pot fi importante pentru protecția mediului	-

**10.8. Monitorizarea pe perioadele de funcționare anormala**

Se aplica acelasi sistem de monitorizare ca la funcționarea normală.

**SECȚIUNEA 11****11. DEZAFECTARE****11.1. Masuri de prevenire a poluarii luate inca din faza de proiectare**

Etanșeitatea conductelor este monitorizată cu ajutorul gurilor de vizitare de pe traseul conductelor.

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

Da

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

Nu este cazul

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

Da

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

Da

### 11.2. Planul de inchidere a instalatiei

Este elaborat *Planul de inchidere a instalației*

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

In anexa 29 a Raportului de amplasament se prezinta Planul rețelelor de canalizare menajeră și pluvială, iar in Anexele 28 și 28a. se prezintă Planul rețelei de alimentare cu apă industrială a sistemelor de stingere a incendiilor

### 11.3. Structuri subterane

Structuri subterane	Conținut	Masuri pentru scoaterea din functiune in conditii de siguranța
<b><i>Fabrica de PAL</i></b>		
Rezervor subteran- V=500 mc.	Apa tehnologica	Bazinele vor fi golite, curățate prin spălare după care vor fi demolate. Materialele rezultate din demolarea bazinelor vor fi predate la firme autorizate pentru reciclare.
Decantor colectare ape uzate PAL	Apa tehnologica	
Decantor colectare ape uzate MEP	Apa tehnologica	
Decantor colectare ape uzate uscator	Apa tehnologica	
Decantor colectare ape uzate	Apa tehnologica	
Separator mecanic cu șicane pentru separarea masei lemnoase antrenate de apele pluviale de pe platforma depozitului de masă lemnoasă.	masa lemnoase + ape pluviale	
Bazin vidanjabil (Fosa septica)	apele fecaloid-menajere	

Fundații instalații	-	Fundațiile se vor extrage după demolarea părților supraterane. Materialele rezultate din demolarea fundațiilor vor fi predate la firme autorizate pentru reciclare.
<b>Fabrica Doorskin</b>		
Decantor colectare ape uzate instalatie de fibrare	Apa uzată tehnologică	Bazinele vor fi golite, curățate prin spălare după care vor fi demolate. Materialele rezultate din demolarea bazinelor vor fi predate la firme autorizate pentru reciclare.
Decantor primar colectare ape uzate vopsitorie	Apa uzată tehnologică	
Decantor secundar colectare ape uzate vopsitorie	Apa uzată tehnologică	
Separator de namol si fractii petroliere	ape pluviale	
Separator intermediar de fractii petroliere din apele pluviale	Ape pluviale	
Separator mecanic de corpuri plutitoare din apele fecaloid-menajere	Ape fecaloid menajere	

**11.4. Structuri supraterane**

Cladire sau alta structura	Materiale periculoase	Alte pericole potențiale
Fabrica de PAL	Substanțe și preparate chimice	Cuvele vor fi golite și curățate Deșeurile vor fi colectate selectiv și vor fi predate la firme autorizate.
Fabrica Doorskin	Substanțe și preparate chimice	Cuvele vor fi golite și curățate Deșeurile vor fi colectate selectiv și vor fi predate la firme autorizate.

**11.5. Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)**

Nu sunt lagune pe amplasament.

**11.6. Depozite de deseuri**

Pe amplasamentul S.C. KASTAMONUI ROMANIA S.A. exista 2 magazii si o platforma de deșeuri pentru stocarea temporară a deșeurilor.

Depozite de deșeuri	Magazii
Identificați metoda ce asigură că orice depozit de deșeuri de pe amplasament poate îndeplini condițiile echivalente de încetare a funcționării;	Magaziile si platforma sunt betonate.

Există un studiu de expertizare sau autorizație de funcționare în siguranță?	Nu e cazul
Sunt implementate măsuri de evacuare a apelor pluviale de pe suprafața depozitelor?	Nu este cazul, magaziile sunt acoperite.

**11.7. Zone din care se preleveaza probe**

Zone/locatii in care se preleveaza probe de sol/apa subterana	Motivatie
Probe de ape subterane din 5 foraje de hidromonitorizare cf. Raport de Amplasament pct. 5.5.b.	Stabilirea gradului de afectare a apei subterane
Probe de sol din 11 locații cf. Raport de Amplasament pct. 5.5.a.	Stabilirea gradului de afectare a solului de către activitățile desfășurate pe amplasament

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

Studiu	Termen
Nu este cazul	

**SECȚIUNEA 12****12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA**

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

**SECȚIUNEA 13****13. LIMITELE DE EMISIE**

*Inventarul emisiilor si compararea cu valorile limita de emisie stabilite/admise.*

**13.1. Emisii in aer asociate cu utilizarea BAT-urilor**

*Nota: Nu exista un document de referință BAT aprobat pentru industria de plăci de lemn (în momentul de față a fost elaborat și publicat în iulie 2014 draftul final „BAT for the production of wood – based panels”).*

*Detalii privind analiza BAT sunt prezentate în cap. 6 al Raportului de Amplasament*

Pentru stabilirea limitelor de emisie au fost utilizate prevederile Ordinului 462/1993 pentru aprobarea Condițiilor tehnice privind protecția atmosferică și Normelor metodologice privind determinarea emisiilor de poluanți atmosferici produși de surse staționare.

În ceea ce privește pulberile totale, dacă debitul masic este mai mare de 0,5 kg/h, emisiile sub formă de pulberi la toate categoriile de substanțe poluante și la toate sursele de emisie nu trebuie să depășească 50 mg/mc conform Anexa nr.1, punctul 4.1.



În ceea ce privește substanțele anorganice emise sub formă de gaze sau vapori:

Nr. crt.	Substanțe anorganice sub forma de gaze sau vapori	Debit masic (g/h)	Concentrație emisie Conform Anexa nr.1, punctul 6.1 (mg/mc)
<b>CLASA 4</b>			
1	Oxizi de azot (monoxid de azot și dioxid de azot) exprimați în dioxid de azot	≥5000	500
2	Oxizi de sulf (anhidridă sulfuroasă și anhidridă sulfurică) (exprimați în anhidridă sulfuroasă)		

În ceea ce privește substanțele organice emise sub formă de gaze, vapori sau pulberi:

Nr. crt.	Substanțe anorganice sub formă de gaze sau vapori	Debit masic (g/h)	Concentrație emisie Conform Anexa nr.1, punctul 7.1 (mg/mc)
<b>CLASA 1-a</b>			
1	Formaldehidă	≥0,1	20
2	Particule de lemn sub formă respirabilă		

Valorile limita de emisii pentru gazele emise de la instalațiile de ardere cu o putere termică mai mică de 100 MW:

Nr. crt.	Indicatori	Concentrație emisie Conform Anexa nr.2, punctul 3.1 (mg/Nmc)
1	<u>Pulberi</u>	100
2	<u>Monoxid de carbon</u>	250
3	<u>Oxizi de sulf (exprimat in SO<sub>2</sub>)</u>	2000
4	<u>Oxizi de azot (exprimat in NO<sub>2</sub>)</u>	500
5	<u>Substanțe organice (exprimat in carbon organic total COT)</u>	50
	<i>NOTA: Valorile limita se raporteaza la un continut de oxigen in afluentii gazosi de</i>	6 %

Prin AIM. MS1 /02.09.2013 revizuită la 11.04.2014 și Autorizația de mediu nr. 3 din 07.01.2010, revizuită la data de 10.05.2013 emise de APM Mures se stabilesc limite de emisie și pentru:

- Compuși Organici Volatili (exprimat ca și Carbon Organic Total - COT) = 150 mg/Nm<sup>3</sup>;
- Dioxine și furani = 0,1 ng/Nm<sup>3</sup>.

Nota: toate limitele de emisie sunt stabilite pentru medii zilnice. 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).

Pentru stabilirea limitelor la imisii au fost utilizate prevederile:

a.- STAS 12574/1987 - “Aer din zonele protejate”

Substanța poluantă	Cantitatea maximă admisibilă g/mp/lună	Metoda de analiză
Pulberi sedimentabile	17	STAS 10105-75

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

b.- Legea 104/2011 privind Calitatea aerului

Noxa	Valori limita (mg/mc)					
	ORARA		ZILNICA		ANUALA	
	Valoare limita	Obs.	Valoare limita	Obs.	Valoare limita	Obs.
CO	-	-	10,00	-	-	-
NO <sub>x</sub>	0,20	A nu se depăși >18 ori/an	-	-	0,04	-
SO <sub>2</sub>	0,35	A nu se depăși >24 ori/an	0,125	A nu se depăși > 3 ori/an		
Pulberi in suspensie (PM10)	-	-	0,05	A nu se depăși > 35 ori/an	0,04	-

### 13.2. Evacuari in reseaua de canalizare proprie

Nu este cazul

### 13.3. Emisii in reseaua de canalizare oraseneasca sau cursuri de apa de suprafata (dupa preepurarea proprie)

Nu se fac evacuari direct in apele de suprafata. Apa uzata tehnologica se recircula integral. Evacuările de ape uzate pluviale si menajere se fac pe baza de contract incheiat cu Aquaserv, iar conditiile de evacuare sunt stabilite prin Autorizatia de Gospodarie a Apelor

## SECȚIUNEA 14. IMPACT

### 14. IMPACT

#### 14.1. Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

A fost elaborat Studiul de evaluare a impactului asupra mediului în baza căruia au fost eliberate Acordurile de mediu nr.2/13.01.2011 revizuit în 14.02.2013 și nr. SB01/3.01.2012 revizuit în 14.02.2013 emise de APM Mures .

## 14.2. Localizarea receptorilor, a surselor de emisii și a punctelor de monitorizare

### 14.2.1. Identificarea receptorilor importanți și sensibili

Harta de referință pentru receptor	Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalație	Lista evacuarilor din instalație care pot avea un efect asupra receptorului și parcursul lor. (Aceasta poate include atât efectele negative, cât și pe cele pozitive)	Localizarea informației de suport privind impactul evacuarilor (de ex. rezultatele evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse - anexate acestei solicitări)
-	Aer atmosferic mun. Reghin	Emisii cosuri	Raport privind evaluarea impactului asupra mediului pentru proiectul „Construirea unei FABRICI DE PAL”, capitolul 6.
-	Impactul zgomotului	Zgomot datorat operațiilor din Fabrica de PAL.	„Studiul acustic – Elaborarea soluțiilor de reducere a zgomotului generat de SC KASTAMONU ROMANIA SA – FABRICA DE PAL Reghin, realizat de către SC Acoustic design SRL Brasov

## 14.3. Identificarea efectelor evacuarilor din instalație asupra mediului

### 14.3.1. Rezumatul evaluării impactului evacuarilor (extindeți tabelul dacă este nevoie)

Rezumatul evaluării impactului		
Listați evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1 % din SCM*)	Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate: dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)	Confirmați ca evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*)
Cos evacuare-WESP	Studiu <i>“Simularea dispersiilor de pulberi în suspensie PM10 și a dispersiilor de formaldehidă. Utilizând ISC+AERMOD: Hărți de dispersie”</i> realizat de CCMD Cluj Napoca	Confirmam

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

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

Contribuția evacuărilor în rețeaua de canalizare și în aer este nesemnificativă.
--

**14.4. Managementul deșeurilor**

Obiectiv relevant	Măsuri suplimentare care trebuie luate
asigurarea ca deseul este recuperat sau eliminat fara periclitarea sanatatii umane si fara utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul si mai ales fara: <i>- risc pentru apa, aer, sol, plante sau animale; sau</i>	Nu au fost identificate alte măsuri suplimentare care trebuie luate.
<i>- cauzarea disconfortului prin zgomot si mirosuri; sau</i>	Nu este cazul
<i>- afectarea negativa a peisajului sau a locurilor de interes special;</i>	Nu au fost identificate alte măsuri suplimentare care trebuie luate.

**14.5. Habitate speciale**

Cerinta	Raspuns (Da/Nu/identificati/confirmati includerea, daca este cazul)
Ați identificat Situri de Interes Comunitar (Natura 2000), arii naturale protejate, zone speciale de conservare, care pot fi afectate de operațiile la care s-a facut referire in Solicitare sau in evaluarea dumneavoastra de impact de mai sus?	DA, ROSCI0320 Mociar
Ați furnizat anterior informații legate de Directiva Habitate, pentru SEVESO sau in alt scop?	Raport privind evaluarea impactului asupra mediului pentru proiectul „ Construirea unei FABRICI DE PAL”.
Exista obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, va rugam enumerați)	Nu este cazul
Realizand evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitațile dumneavoastra apropiate de, sau depasesc nivelul identificat ca posibil sa aiba un impact semnificativ asupra ariilor protejate? Nu uitați sa luați in considerare nivelul de fond si emisiile existente provenite din alte zone sau proiecte.	NU

**SECȚIUNEA 15****15. PROGRAMUL PENTRU CONFORMARE ȘI PROGRAMUL DE MODERNIZARE**

În momentul de față nu este necesar elaborarea unui program pentru conformare și a unui program de modernizare . Conform prevederilor Legii 278/2013, ART. 21, autoritatea competentă pentru protecția mediului responsabilă cu emiterea autorizației integrate de mediu ia măsurile necesare pentru
---

ca, în termen de 4 ani de la publicarea deciziilor privind concluziile BAT aplicabile activității principale a unei instalații, să asigure că toate condițiile din autorizația integrată de mediu pentru instalația respectivă sunt reexamine și, dacă este necesar, actualizate, în vederea asigurării conformării cu prevederile prezentei legi iar instalația este conformă cu noile condiții de autorizare. Ca atare, după publicarea concluziilor BAT pentru activitatea specifică de fabricare a placilor din lemn, este posibil să fie necesară elaborarea unor programe de conformare/modernizare cu termen de aplicare 4 ani.