**AUTORIZAŢIE INTEGRATĂ DE MEDIU**

**Nr****. din**

**Operator: SC EGGER Romania SRL**

**Adresa: mun. Rădăuți, str. Austriei, nr. 2, PO Box 38, RO-725400** **Rădăuți, jud. Suceava**

**Punct de lucru: mun. Rădăuți, str. Austriei nr. 2, jud. Suceava**

**Locaţia activităţii: în extremitatea de NE a județului Suceava, pe teritoriul administrativ al municipiului Rădăuți și al comunei Satu Mare**

**Categoria de activitate conform:**

***Anexei 1 la Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale, cu modificările și completările ulterioare:***

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Nr. Crt.** | **Cod activitate IED** | **Denumire activitate IED** | **NFR** | **SNAP** |
| 1 | 6.1.c) | Producerea în instalaţii industriale de: c) unul sau mai multe din următoarele tipuri de panouri pe bază de lemn: panouri din aşchii de lemn numite "OSB" (oriented strand board), plăci aglomerate sau panouri fibrolemnoase, cu o capacitate de producţie mai mare de 600 m3 pe zi. | 2.D.3. Prelucrarea lemnului  1.A.1.a. Producerea de nergie electrică și termică | 040620  01 |

***Anexei I la Regulamentul (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European şi al Consiliului din 18.01.2006 privind înfiinţarea Registrului European al Poluanţilor***

***Emişi şi Transferaţi, cu modificările și completările ulterioare:***

|  |  |
| --- | --- |
| **Activitate PRTR** | **Denumire activitate PRTR** |
|  |  |
| 6.b). | Unități industriale pentru producția de hârtie și carton și a altor produse primare din lemn (precum placa aglomerată, placa fibrolemnoasă și placaj), cu capacitate de producție de peste 20 tone/zi |
| 1.c).  activitate secundară | Sector energetic, centrale termice și alte instalații de ardere cu o putere termică Pt> 50 MW |

***Clasificării activităţilor din economia naţională CAEN,***

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Cod CAEN Rev.2** | **Denumire activitate CAEN Rev. 2** | **Poziţie Anexa 1 din OM 1798/2007** | **Cod CAEN Rev.1** | **Denumire activitate CAEN Rev.1** | **NFR** | **SNAP** |
| 1621 | Fabricarea de furnire si a panourilor din lemn | 92 | 2020 | Fabricarea de produse stratificate din lemn: placaj | 2.D.3 | 040620 |
| 1629 | Fabricarea altor produse din lemn; fabricarea articolelor din pluta, paie si din alte materiale vegetale împletite | 95 | 2052 | Fabricarea articolelor din pluta | 2.D.3 | 040620 |
| 3511 | Productia de energie electrica | 249 | 4011 | Productia de energie electrica | 1.A.1 | 01 |
| 3514 | Comercializarea energiei electrice |  | 4013 | Distributia si comercializarea energiei electrice |  |  |
| 3530 | Furnizarea de abur si aer conditionat | 252 | 4030 | Productia si distributia energiei termice si a apei calde | 1 |  |
| 3811 | Colectarea deseurilor nepericuloase | 277 | 9002 | Colectarea si tratarea altor reziduuri |  |  |
| 3821 | Tratarea si eliminarea deseurilor nepericuloase | 277 | 9002 | Colectarea si tratarea altor reziduuri | 6.D |  |
| 3832 | Recuperarea materialelor reciclabile sortate | 248 | 3720 | Recuperarea deseurilor si resturilor nemetalice reciclabile | 6.D |  |

**Emisă de: APM Suceava**

**Prezenta autorizaţie integrată de mediu este valabilă 10 ani.**

**Data emiterii:**

**Data expirării:**

**Răspunderea pentru corectitudinea informațiilor puse la dispoziția autorității competente pentru protecția mediului și a publicului revine în întregime titularului activității.**

**Litigiile generate de emiterea, revizuirea, suspendarea sau anularea prezentei autorizatii se solutioneaza de instantele de contencios administrativ competente, potrivit Legii nr. 554/2004 privind contenciosul administrativ cu modificarile si completarile ulterioare.**

# 

# 1. DATE DE IDENTIFICARE A OPERATORULUI

# Operator: SC EGGER Romania SRL

**Sediul social: mun. Rădăuți, str. Austriei, nr. 2, PO Box 38, RO-725400** **Rădăuți, jud. Suceava**

**Certificat de înregistrare:** J33/995/2006 (Registrul Comerțului Suceava)

**Cod unic de înregistrare:** RO 16136689

Telefon: 0372-438000

Fax: 0372-468670

Email: [info-rau@egger.com](mailto:info-rau@egger.com), [rau@egger.com](mailto:rau@egger.com)

Pagina de net : [www.egger.ro](http://www.egger.ro)

**Compania părinte: EGGER Group**

# 2. TEMEIUL LEGAL

Ca urmare a cererii adresate de SC EGGER România SRL Rădăuți, cu punctul de lucru FABRICA DE PRODUSE LEMNOASE - INSTALAŢIE DE PRODUCERE PLACI TIP PAL, INSTALAŢIE DE PRODUCERE PLACI TIP OSB, INSTALAŢIA DE PRODUCERE PELEŢI DIN LEMN, CENTRALA TERMICA PE BIOMASĂ în mun. Rădăuți, str. Austriei nr. 2, jud. Suceava, înregistrată la APM Suceava cu nr. 2039/01.03.2018,

* în baza analizării documentaţiei de susţinere a solicitării pentru obţinerea Autorizaţiei integrate de mediu, a comentariilor, sesizărilor, punctelor de vedere înregistrate în timpul derulării procedurii;
* în urma consultării publicului şi a organizării şedinţei de dezbatere publică: în data de 26.04.2018;
* şi în lipsa oricărui comentariu privind funcționarea obiectivului „Fabrica de produse lemnoase - Instalaţie de producere placi tip PAL, Instalaţie de producere placi tip OSB, Instalaţia de producere peleţi din lemn, Centrala termica pe biomasă”;
* în urma evaluării condiţiilor de operare şi a respectării cerinţelor **Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale,** cu modificările şi completările ulterioare;
* în baza **O.U.G. nr. 195/2005** privind protecţia mediului**,** aprobată prin **Legea nr. 265/2006,** cu modificările şi completările ulterioare;
* în baza **O.M. nr. 818/2003,** pentru aprobarea Procedurii de emitere a autorizaţiei integrate de mediu, cu modificările şi completările ulterioare;
* în baza **H.G. nr. 19/2017** privind organizarea și funcționarea Ministerului Mediului;
* în baza **H.G. nr. 1000/2012** privind reorganizarea şi funcţionarea Agenţiei Naţionale pentru Protecţia Mediului şi a instituţiilor publice aflate în subordinea acesteia;
* în baza deciziei de punere în de punere în aplicare (UE) 2015/2119 a Comisiei din 20 noiembrie 2015 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European şi a Consiliului, pentru producerea panourilor pe baza de lemn.

Ţinând cont de recomandările documentelor de referinţă privind cele mai bune tehnici disponibile (BREF):

* Document de Referință asupra Celor Mai Bune Tehnici Disponibile pentru producere de panouri pe bază de lemn, ediția 2016;
* Document de Referință asupra Celor Mai Bune Tehnici Disponibile pentru Eficiența energetică, ediția 2009 (draft);
* Document de Referință asupra Celor Mai Bune Tehnici Disponibile pentru Sistemele de Răcire Industrială, ediția decembrie 2001;
* Document de Referință asupra Celor Mai Bune Tehnici Disponibile pentru instalațiile mari de ardere, ediția 2017 ;
* Document de Referință asupra Celor Mai Bune Tehnici Disponibile referitoare la emisiile provenite de la depozitare, ediția iunie 2006;
* Document de Referință cu privire la pricipiile generale ale monitorizarii, ediția iulie 2003;
* Document de Referință privind efectele economice şi cross-media, ediția iulie 2006.

și de Decizia de punere în aplicare (UE) 2017/1442 A COMISIEI din 31 iulie 2017 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) pentru instalațiile de ardere de dimensiuni mari, în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului;

în condiţiile în care orice emisie rezultată în urma activităţii va fi în conformitate şi nu va depăşi cerinţele legislaţiei de mediu din România, armonizată legislaţiei Uniunii Europene şi prevederilor prezentei autorizaţii,

Cu respectarea cerinţelor legale prevazute de:

1. Legea nr. 104/2011 privind calitatea aerului inconjurator;
2. Legea nr. 24/1994 pentru ratificarea Convenţiei-cadru a Naţunilor Unite asupra schimbarilor climatice, semnata la Rio de Janeiro la 5 iunie 1992;
3. Legea nr. 3/2001 pentru ratificarea Protocolului de la Kyoto la Convenţia-cadru a Naţiunilor Unite asupra schimbărilor climatice;
4. Legea nr. 211/2011 privind regimul deşeurilor, cu modificarile si completarile ulterioare;
5. Ordinul nr. 756/1997 pentru aprobarea Reglementarii privind evaluarea poluării mediului, cu modificarile şi completarile ulterioare;
6. Ordinul MMP nr. 3299/2012 pentru aprobarea metodologiei de realizare şi raportare a inventarelor privind emisiile de poluanţi în atmosfera;
7. Legea Apelor nr. 107/1996, cu modificarile şi completarile ulterioare;
8. H.G. nr. 188/2002 pentru aprobarea unor norme privind condiţiile de descarcare in mediul acvatic a apelor uzate, cu modificarile şi completările ulterioare;
9. H.G. nr. 351/2005 privind aprobarea Programului de eliminare treptata a evacuarilor, emisiilor şi pierderilor de substante prioritar periculoase, cu modificarile şi completarile ulterioare;
10. Ord. MAPP nr. 621/2014 privind aprobarea valorilor de prag pentru apele subterane din România, cu modificările și completările ulterioare;
11. HG nr. 53/2009 pentru aprobarea Planului național de protecție a apelor subterane împotriva poluării și deteriorării, cu modificările și completările ulterioare;
12. H.G. nr. 856/2002, privind evidenţa gestiunii deşeurilor şi pentru aprobarea listei cuprinzand deşeurile, inclusiv deşeurile periculoase, cu modificarile şi completarile ulterioare;
13. OM nr. 95/2005 privind criteriile de acceptare şi procedurile preliminare de acceptare a deşeurilor la depozitare şi lista naţionala de deşeuri acceptate la fiecare clasa de depozit de deşeuri;
14. Ordin comun MMGA/MAI nr. 1121/1281/2006 privind stabilirea modalităţilor de identificare a containerelor pentru diferite tipuri de materiale în scopul aplicării colectării selective, cu modificarile şi completarile ulterioare;
15. Legea nr. 249/2015 privind gestionarea ambalajelor şi a deşeurilor de ambalaje, cu modificarile şi completarile ulterioare;
16. Ordin nr. 794/2012 privind procedura de raportare a datelor referitoare la ambalaje şi deşeuri de ambalaje, cu modificarile şi completarile ulterioare;
17. OUG nr. 5/2015 privind deşeurile de echipamente electrice şi electronice;
18. HG nr. 235/2007 privind gestionarea uleiurilor uzate,
19. HG nr. 1132/2008 privind regimul bateriilor şi acumulatorilor şi a deşeurilor de baterii şi acumulatori;
20. H.G. nr. 1061/2008 privind transportul deşeurilor periculoase şi nepericuloase pe teritoriul Romaniei;
21. H.G. nr. 140/2008 privind stabilirea unor masuri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European şi al Consiliului nr. 166/2006 privind infiinţarea Registrului European al Poluanţiloe Emişi şi Tranferaţi şi modificarea directivelor Consiliului 91/689/CEE şi 96/61/CE;
22. H.G. nr. 1408/2008 privind clasificarea, ambalarea şi etichetarea substanţelor periculoase;
23. H G. nr. 937/2010 privind clasificarea, ambalarea şi etichetarea la introducerea pe piaţă a preparatelor periculoase;
24. Legea nr. 105/2006 pentru aprobarea Ordonanţei de Urgenţă a Guvemului nr. 196/2005 privind Fondul pentru mediu, cu modificarile şi completarile ulterioare;
25. H.G. nr. 878/2005 privind accesul publicului la informaţia privind mediul, cu modificarile şi completarile ulterioare;
26. Legea nr. 86/2000 pentru ratificarea Convenţiei privind accesul la informaţie, partiparea publicului la luarea deciziei şi la accesul in justiţie in probleme de mediu, semnata la Aarhus la 25.01.2000;
27. OUG nr. 68/2007 privind raspunderea de mediu cu referire la prevenirea si repararea prejudiciului asupra mediului, cu modificările şi completările ulterioare;
28. Regulamentul (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European și al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006;
29. Regulamentul (CE) nr. 1013/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 14 iunie 2006 privind transferurile de deșeuri;
30. H.G. nr. 1756/2006 privind limitarea nivelului emisiilor de zgomot în mediu produs de echipamentele destinate utilizării în exteriorul clădirilor;
31. OUG nr 196/2005 privind Fondul pentru mediu, actualizată, cu modificările și completările ulterioare;
32. Ordin MMGA nr. 578/06.06.2006 pentru aprobarea Metodologiei de calcul al contribuţiei şi taxelor datorate la Fondul pentru Mediu, cu modificările și completările ulterioare;
33. Ordin MAPPM nr 462/1993 pentru aprobarea Condiţiilor tehnice privind protecţia atmosferică şi Normele metodologice privind determinările emisiilor de poluanţi atmosferici produşi de surse staţionare, cu modificările ulterioare;
34. Legislația care transpune Directiva 2015/2193 privind limitarea emisiilor în atmosferă a anumitor poluanți provenind de la instalații medii deardere.
35. HG nr. 2293/2004 privind gestionarea deșeurilor rezultate în urma procesului de obținere a materialelor lemnoase;
36. STAS 12574/87 aer din zonele protejate. Condiţii de calitate;
37. STAS 10009/2017 privind acustica urbană-limite admisibile ale nivelului de zgomot;
38. H.G. nr. 780/ 2006 privind stabilirea schemei de comercializare a certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră, cu completările și modificările ulterioare;
39. Regulamentul (UE) 601/2012 privind monitorizarea și raportarea emisiilor de gaze cu efect de seră în conformitate cu Directiva 2009/29/CE pentru modificarea Directivei 2003/87/CE în vederea îmbunătățirii și extinderii schemei de comercializare a certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră.

**se emite:**

**AUTORIZAŢIA INTEGRATĂ DE MEDIU**

# Pentru funcţionarea instalaţiei: FABRICA DE PRODUSE LEMNOASE - INSTALAŢIE DE PRODUCERE PLACI TIP PAL, INSTALAŢIE DE PRODUCERE PLACI TIP OSB, INSTALAŢIA DE PRODUCERE PELEŢI DIN LEMN, CENTRALA TERMICA PE BIOMASĂ

**Amplasată în:** mun. Rădăuți, str. Austriei, nr. 2, jud. Suceava

**Operator: SC EGGER România SRL**

**Autorizaţia include condiţiile necesare pentru asigurarea că:**

* sunt luate toate măsurile adecvate de prevenire a poluării, în special prin aplicarea celor mai bune tehnici disponibile;
* nu va fi cauzată nici o poluare semnificativă;
* este evitată generarea deşeurilor, iar acolo unde deşeurile sunt produse ele sunt recuperate sau în cazul în care recuperarea este imposibilă din punct de vedere tehnic şi economic, deşeurile sunt eliminate evitând sau reducând orice impact asupra mediului;
* sunt luate măsuri necesare pentru a preveni accidentele şi a limita consecinţele lor;
* este minimizat impactul semnificativ de mediu produs de anumite condiţii altele decît cele normale de funcţionare;
* sunt luate măsurile necesare pentru ca în cazul încetării definitive a activităţii să se evite orice risc de poluare şi să se refacă amplasamentul la o stare satisfăcătoare;
* sunt luate măsurile necesare pentru utilizarea eficientă a energiei.

Autorizaţia integrată de mediu conţine cerinţe de monitorizare adecvate descărcărilor de poluanţi care au loc, cu specificarea metodologiei şi frecvenţei de măsurare şi obligaţia de a furniza autorităţii competente datele solicitate de aceasta pentru verificarea conformării cu autorizaţia.

***Nerespectarea prevederilor prezentei autorizaţii integrate de mediu se sancţionează conform prevederilor legale în vigoare.***

Titularul/operatorul actvitatii are obligatia, conform prevederilor art. 15 al OUG nr. 195/2005 privind protectia mediului, aprobata prin Legea nr. 265/2006 cu modificarile si completarile ulterioare, de a notifica Agentia pentru Protecţia Mediului Suceava dacă intervin elemente noi, necunoscute la data emiterii prezentei autorizatii, precum şi asupra oricăror modificări ale condiţiilor care au stat la baza emiterii autorizatiei integrate de mediu, inainte de realizarea modificarii.

Reexaminarea autorizatiei integrate de mediu este obligatorie in urmatoarele situatii:

1. poluarea produsă de instalaţie este semnificativă, astfel încât se impune revizuirea valorilor limită de emisie existente în autorizaţia integrată de mediu sau includerea de noi valori-limită de emisie pentru alţi poluanţi;

2. schimbarile substantiale si extinderi ale instalatiilor, precum si modificarea celor mai bune tehnici disponibile care permit reducerea semnificativa a emisiilor;

3. siguranta exploatarii si a desfasurarii activitatii face necesara introducerea de tehnici speciale si masuri de management;

4. rezultatele actiunilor de inspectie si controlul conformarii releva aspecte noi, neprecizate de documentatia depusa pentru sustinerea solicitarii, sau modificari ulterioare emiterii actului de reglementare;

5. prevederile unor noi reglementări legale o impun.

**Prezenta autorizaţie se emite cu următoarele condiţii impuse:**

1. La data emiterii prezentei autorizații încetează prevederileautorizației integrate de mediu nr. 1/01.10.2013 emisă pentru obiectivul Centrală termică pe biomasă. Instalația de OSB. Instalația de Peleți, având în vedere:
   * decizie transfer autorizaţie integrată de mediu din data de 23.05.2014,
   * certificat de radiere a societatii absorbite SC EGGER Energia SRL,
   * certificat de inregistrare mentiuni conform Sentintei Civile nr. 286/17.02.2014 a Tribunalului Suceava – Secția Civila,
   * sentinta Civila nr. 286/17.02.2014 a Tribunalului Suceava – Sectia Civila.
2. - Având în vedere că în Jurnalul Oficial al Uniunii Europene nr. 306 (pagina 31) din data de 24.11.2015 a fost publicată decizia privind concluziile BAT pentru industria produselor din lemn: ”Decizia de punere în aplicare (UE) 2015/2119 a Comisiei din 20 noiembrie 2015 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului, pentru producerea de panouri pe bază de lemn [notificată cu numărul C(2015) 8062]”, numită în continuare pe scurt decizia BAT.

- Potrivit prevederilor art. 21 din Legea nr. 278/2013 privind emisiile industriale, cu modificările și completările ulterioare, în termen de 4 ani de la publicarea acestor concluzii, este obligatorie conformarea cu acestea.

1. Se va realiza analiza cenușii rezultate de la funcționarea centralei termice, în vederea eliminării, conform OM nr. 95/2005 privind criteriile de acceptare şi procedurile preliminare de acceptare a deşeurilor la depozitare şi lista naţionala de deşeuri acceptate la fiecare clasa de depozit de deşeuri.
2. Se vor aplica tehnicile BAT din prezenta autorizație.

**3. CATEGORIA DE ACTIVITATE**

|  |  |
| --- | --- |
| **Activitate IED** | **Capacitate maximă proiectată a instalației/ UM** |
| 6.1.c) | Instalație producție Plăci PAL brut - 700 000,00 mc/an |
| Instalație producție Plăci OSB - 600 000,00 mc/an |
| Instalație producție Hârtie impregnată - 120 mil.,00 mp/an |
| Centrală termică pe biomasă 83 MWh (din care 12 MWh energie electrică) |
| Instalație producție Peleți - 75 000,00 t/an |
| Instalație de reciclare a deșeurilor lemnoase - 150 000,00 t/an |

**Autorizația integrată de mediu se referă la activitățile principale de producție:**

* producția și comercializarea placilor aglomerate de lemn (PAL) brut și PAL melaminat
* producția de hartie impregnata
* producția și comercializarea de placi de tip OSB
* producția și comercializarea de peleți din lemn

Activitățile desfășurate pe amplasament acoperite de activitatea 6.1.c) sunt:

- Fabricarea de panouri pe bază de lemn (PAL și OSB)

- Instalațiile de ardere situate pe amplasament (inclusiv motoare) care generează gaze fierbinți pentru încălzirea directă a uscătoarelor :

* Centrala termică pe biomasă cu putere termică nominală totală de 83 MW (cogenerare energie termică și electrică): maxim 43 MW pentru producere energie electrică și minim 40 MW pentru producere gaze fierbinți.
* Uscătoarele de aschii de la instalația OSB
* Arzătorul de 30 MW de la uscătorul de așchii SS
* Arzătorul de 35 MW de la uscătorul de așchii SM
* Uscătoarele de așchii de la instalația PAL
* Arzătorul de 40 MW de la uscătorul de așchii SS
* Arzătorul de 35 MW de la uscătorul de așchii SM
* Arzătoarele de la uscarea primară și secundară a hârtiei impregnate cu rășini: 2 linii, fiecare cu putere termică cumulată de 4,85 MW (11 arzătoare x 0,35 MW fiecare + instalație de post-ardere catalitică KAT x 1 MW).

- Fabricarea de hârtie impregnată cu rășini.

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

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

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

**4. DOCUMENTAŢIA DE SOLICITARE**

Documentatia care a stat la baza emiterii autorizatiei integrate de mediu cuprinde:

1. Cerere pentru emiterea autorizatiei integrate de mediu, intocmita de SC EGGER România SRL, înregistrată la Agenţia pentru Protecţia Mediului Suceava cu nr. 2039/01.03.2018;
2. Formular de solicitare pentru emiterea autorizatiei integrate de mediu întocmit de SC EGGER România SRL cu sprijinul SC EPMC Consulting SRL Cluj Napoca, inclusiv 4 anexe (A Organigrama și politica de mediu, B Certificate și autorizații, C Planul de închidere, D Scheme energetice);
3. Raport de amplasament intocmit de SC EPMC Consulting SRL Cluj Napoca, inclusiv 12 anexe (I Hărți, II Planuri de situație, III Scheme fluxuri tehnologice, IV Puncte emisii atmosferice, V Zone de depozitare, VI Contracte utilități, VII Contracte deșeuri, VIII Avize și autorizații, IX Rapoarte investigații factori de mediu, X Studii, XI Fișe tehnice de securitate, XII Conformare BAT);
4. Autorizatie integrată de mediu nr. 4/01.09.2008 revizia 4 din 10.02.2014, pentru obiectivul Fabrica de panouri aglomerate de lemn (PAL), copie;
5. AIM 1/01.10.2013 pentru obiectivul Centrală termică pe biomasă. Instalația de OSB. Instalația de Peleți, original;
6. Plan de încadrare în zonă;
7. Plan de situatie;
8. Anunturi publice;
9. Dovada achitarii tarifelor.

**Anexe:**

* Certificat de înregistrare și certificat constatator emise de Oficiul Registrului Comerțului Suceava nr. 59248/01.02.2018;
* Autorizația de gospodărire a apelor nr. 194/26.08.2008, revizuită cu nr. 97/22.05.2017, valabilă 26.08.2018;
* Studiu de dispersie a noxelor provenite de la coșurile și materialul lemnos depozitat pe platforma EGGER din Rădăuți, elaborat de ing.ch. Ember Albert – expert protecția calității aerului;
* Studiu „Evaluarea impactului asupra confortului și sănătății populației din zona de influență a amplasamentului industrial Platforma industrială EGGER din zona Rădăuți, Dornești și Satu Mare” elaborator Institutul Național de Sănătate Publică/ Centrul Regional de Sănătate Publică Iași, 2018;
* Studiul „Evaluarea riscului asupra stării de sănătate a populației din zona de influență a SC EGGER Radăuți, jud. Suceava” elaborator Centrul de Mediu și Sănătate Cluj, ianuarie 2018;
* Autorizatie GES nr. 87/2013 Instalatia PAL
* Autorizatie GES nr. 85/2013 Instalatia OSB, Centrală Termică pe Biomasă
* Autorizatie CNCAN: nr. GM 1372-2016, nr. VG951\_2017, nr. Al 169-2013, nr. Al 492-2013, nr. Al 2060-2014;
* Autorizație de securitate la incendiu, nr. 515/2008, nr. 1955722/2010, nr. 1762123/2012, emisă de Inspectoratul pentru Situații de Urgență Bucovina Suceava;
* Fișele de securitate a substanțelor chimice utilizate,
* Proces verbal de verificare a amplasamentului nr. 2722/20.03.2018;
* Contract de prestări servicii nr. 248/1357.11/01.04.2011 încheiat cu SC SERVICII COMUNALE SA Rădăuți; act adițional nr. 7.16./29.04.2016;
* Contract de prestări servicii (eliminare deșeuri periculoase și nepericuloase) nr. 524/3850.17/02.10.2017 încheiat cu SC DEMECO SRL Bacău;
* Contract de prestare servicii nr. 408/31.05.2012 încheiat cu SC DISCIF SRL Suceava;
* Contract prestări servicii nr. 3022.15/31.08.2015 încheiat cu SC FERTISOL SRL Siret;
* Contract prestări servicii nr. 1005.255/2191.13/20.08.2013 încheiat cu SC GLOBAL ECO CENTER SRL Iași;
* Contract pentru colectare nr. 1054/3315.16/22.04.2016;
* Protocol încheiat cu CARPATCEMENT HOLDING/HeidelbergCement Romania SA – Fabrica Tașca;
* Contract prestări servicii nr. 312.07/01.11.2007 încheiat cu SC MONDECO SRL Suceava;
* Contract prestări servicii nr. 79/1428.11/28.06.2011 încheiat cu SC Phaselis Eximp SRL Iași;
* Contract de vânzare-cumpărare și prestări servicii nr. 2819.15/03.01.2015 încheiat cu Raric Albert – Intreprindere Individuală Moțca;
* Contract civil de vânzare-cumpărare nr. 601/2994.15/01.07.2015 încheiat cu SC REMAT SA Bacău;
* Contract de prestări servicii de valorificare a deșeurilor de ambalaje nr. C1111/2925.15/28.05.2015 încheiat cu REMAT BRAȘOV SA Brașov;
* Contract de prestări servicii de valorificare a deșeurilor de ambalaje nr. 3271.16/25.02.2016 încheiat cu ROTMAC-ECO SRL Marginea, act adițional nr. 1.17/24.01.2017;
* Contract prestări servicii nr. 325/2009.13/14.01.2013 încheiat cu SC ECO NETWORK INDUSTRY SRL Iași;
* Contract civil de vânzare-cumpărare nr. 3151.15/01.10.2015 încheiat cu SC SIMROFER SRL Marginea.

# 5. MANAGEMENTUL ACTIVITĂŢII

**5.1. Acţiuni de control**

**5.1.1.** Operatorul va lua toate măsurile care să asigure că nicio poluare importantă nu va fi cauzată.

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

**5.1.3.** Operatorul trebuie să ia măsuri astfel încât toate activităţile ce se desfăşoară pe amplasament să nu determine deteriorarea sau perturbarea semnificativă a factorilor de mediu din afara limitelor acestuia.

**5.1.4.**Operatorul are obligaţiasă respecte condiţiile prevăzute în prezenta autorizaţie integrată de mediu.

**5.1.5.** In cazul constatării oricăror neconformităţi cu prevederile AIM, operatorul are următoarele obligaţii:

a) să informeze imediat ACPM cu emiterea AIM;

b) să ia toate măsurile necesare pentru restabilirea conformităţii, în cel mai scurt timp posibil, potrivit condiţiilor din AIM;

c) să ia orice măsură suplimentară pe care ACPM o consideră necesară pentru restabilirea conformităţii;

d) să întrerupă operarea instalaţiei în totalitate sau a unor părţi relevante din aceasta, în cazul în care neconformitatea constatată reprezintă un pericol imediat pentru sănătatea umană sau are un impact advers semnificativ asupra mediului, pînă la restabilirea conformităţii.

Instalațiile de producție sunt independente, întreruperea operării uneia dintre ele nu va afecta operarea sau funcționarea celorlalte. Operatorul va putea să opereze instalațiile conforme în continuare în baza AIM.

**5.1.6.** Operatorul trebuie să stabilească şi să menţină un Sistem de Management al Autorizaţiei de Mediu (SMA), care trebuie să îndeplinească cerinţele prezentei autorizaţii. SMA va evalua toate operaţiunile şi va revizui toate opţiunile accesibile pentru utilizarea unei tehnologii mai curate, evitarea producerii şi/sau minimizarea cantităţilor de deşeuri.

**5.1.7.** Sistemul de management de mediu va include cel puţin:

* implementarea unei ierarhii transparente a atribuţiilor personalului responsabil cu sistemul de management;
* pregătirea şi publicarea unui raport anual al performanţelor de mediu;
* stabilirea unor norme de mediu interne, care vor fi revizuite în mod regulat şi publicate în raportul anual;
* evaluarea riscului în mod regulat pentru a identifica pericolele unor accidente asupra factorilor de mediu;
* compararea cu limitele admise şi înregistrarea datelor cu privire la consumul de energie şi apă, generarea deşeurilor;
* implementarea unui program adecvat de instruire pentru personal;
* aplicarea bunelor practici de întreţinere pentru a asigura buna funcţionare a mecanismelor tehnice.

**5.1.8.** Operatorul va stabili şi menţine proceduri de identificare şi păstrare a înregistrărilor privitoare la mediu cuprinzând:

* responsabilităţi;
* evidenţele de întreţinere;
* registre de monitorizare;
* rezultatele analizelor;
* rezultatele auditurilor;
* evidenţa privind sesizările şi incidentele;
* evidenţe privind instruirile.

**Responsabilități:**

1. Titularul/Operatorul instalatiei trebuie sa asigure cu decizie o persoana responsabila cu probleme de protectia mediului, care in orice moment va fi disponibila pentru a se intalni cu reprezentantii autoritatilor pentru protectia mediului.
2. In conformitate cu prevederile Legii nr. 211/2011 privind gestiunea deseurilor, cu completarile si modificarile ulterioare, se va desemna o persoana cu atributii in domeniul gestiunii deseurilor si protectiei mediului, va asista persoanele imputernicite pentru verificare, inspectie si control, punandu-le la dispozitie, evidenta masuratorilor proprii si toate celelalte documente relevante si le va facilita controlul activitatii precum si prelevarea de probe. Persoanele desemnate trebuie sa fie instruite in domeniul gestiunii deseurilor, ca urmare a absolvirii a unor cursuri de specialitate. Va asigura accesul persoanelor imputernicite la instalatiile tehnologice generatoare de impact asupra mediului, la echipamentele si instalatiile de depoluare a mediului, precum si in spatiile sau zonele aferente acestora. Titularul/Operatorul activitatii are obligatia de a realiza in totalitate si la termen, masurile impuse prin actele de constatate incheiate de persoanele imputernicite cu activitati de verificare, inspectie si control.

**Evidenta privind sesizarile si incidentele:**

1. Titularul/Operatorul va asigura un registru pentru evidenta oricarei reclamatii sau sesizari din partea publicului, referitoare la poluarea mediului, datorata activitatii desfasurate in instalatia autorizata. In registru se va consemna: data si ora reclamatiei, numele reclamantului, detalii cu privire la natura reclamatiei, investigatiile facute de titularul activitatii privind reclamatia si modul de rezolvare/actiune, dupa caz.
2. In cazul producerii unui prejudiciu, titularul activitatii suporta costul pentru repararea producerii prejudiciului, potrivit principiului „poluatorul plateste”.

Se vor respecta si aplica prevederile OUG nr. 68/2007 cu modificarile si completarile ulterioare privind raspunderea de mediu cu referire la prevenirea si repararea prejudiciului asupra mediului.

**5.2. Conştientizare şi instruire**

### 5.2.1. Operatorul trebuie să stabilească şi să menţină proceduri pentru realizarea de instruiri adecvate privind protecţia mediului pentru toţi angajaţii a căror activitate poate avea efect semnificativ asupra mediului, asigurând păstrarea documentelor privind instruirile efectuate.

### 5.2.2. Personalul, care are sarcini clar desemnate, trebuie să fie calificat conform specificului instalaţiei, pe bază de studii, instruiri şi/sau experienţă adecvată.

**5.2.3.** Personalul care are sarcini clar desemnate în domeniul gestiunii deşeurilor, inclusiv al deşeurilor periculoase, trebuie să fie instruit în acest domeniu, ca urmare a absolvirii unor cursuri de specialitate, conform prevederilor art. 22 alin (4) din Legea 211/2011 privind regimul deşeurilor.

### 5.2.4. Un exemplar din prezenta autorizaţie trebuie să rămână, în orice moment, accesibil personalului desemnat cu atribuţii în domeniul protecţiei mediului.

**5.3. Plan de acţiuni:** Nu este cazul.

**5.4. Notificarea autoritatilor**

**5.4.1.** Titularul/Operatorul trebuie să notifice APM Suceava şi GNM – CJ Suceava prin fax şi electronic, dacă este posibil, imediat ce se confruntă cu oricare din următoarele situaţii:

1. orice emisie în aer, semnificativă pentru mediu, de la orice punct potenţial de emisie;
2. orice incident cu potenţial de contaminare a apelor de suprafaţă şi subterane sau care poate reprezenta o ameninţare de mediu pentru aer sau sol sau necesită un răspuns urgent din partea agenţiei;
3. orice emisie care nu se conformează cu cerinţele autorizaţiei.
4. Persoanele autorizate de Titularul/Operatorul activitatii vor inregistra si vor notifica incidentul. Un raport care descrie pe scurt incidentul trebuie depus si ca parte a RAM.
5. Notificarea va cuprinde: data şi ora incidentului, detalii privind natura oricărei emisii şi a oricărui risc creat de incident şi măsurile luate pentru minimizarea emisiilor şi evitarea reapariţiei.

**5.4.2.** În cazul oricărui incident sau situaţie de urgenţă, persoanele autorizate de Titularul/Operatorul activitatii, vor anunţa, după caz, şi alte autorităţi, în cel mai scurt timp posibil:

1. în cazul contaminării solului, apelor subterane, apelor de suprafaţă: Administraţia Naţională „Apele Romane”- Sistemul de Gospdarire a Apelor Suceava;
2. in cazul incendiilor: Inspectoratul pentru Situatii de Urgenta Bucovina Suceava;
3. in caz de imbolnaviri ale personalului: Directia de Sanatate Publica, Inspectoratul Teritorial de Munca.

**5.4.3** Orice modificare faţǎ de datele din prezenta autorizatie integrata de mediu trebuie notificată autorităţii competente de protecţia mediului, în scris, imediat ce intervine:

1. modificări privind numele sub care societatea este înregistrată la Registrul Comerţului, adresa sediului social al operatorului;
2. modificări privind deţinătorul instalaţiei;
3. măsuri luate privind intrarea în proces de lichidare.

In conformitate cu prevederile OUG 195/2005 privind protecţia mediului, cu modificările şi completările ulterioare, în termen de 60 de zile de la data semnării/emiterii documentului care atestă încheierea uneia dintre procedurile de vânzare a pachetului majoritar de acţiuni, vânzare de active, fuziune, divizare, concesionare ori în care implică schimbarea titularului activităţii, precum şi în cazul de dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activităţii, părţile implicate transmit în scris autoritaţii competente pentru protecţia mediului obligatiile asumate privind protectia mediului, printr-un document certificat.

**5.4.4.** In cazul oricărei situaţii de mai jos trebuie trimisă o notificare scrisă APM Suceava si Gărzii Naţionale de Mediu - Comisariatul Judeţean Suceava, in termen de 14 zile de la producere:

- încetarea permanentă a exploatării oricărei părţi sau a întregii instalaţii autorizate;

- încetarea funcţionǎrii oricărei părţi sau a întregii instalaţii autorizate pentru o perioadă care poate depăşi un an;

- reluarea exploatării oricărei părţi sau a întregii instalaţii autorizate după oprire.

- revizuirea autorizatiei de gospodarire a apelor.

**5.4.5**. Titularul/Operatorul are obligatia sa informeze APM Suceava, cu privire la modificari planificate in exploatarea instalatiei;

**5.4.6**. Prevenirea si repararea prejudiciului asupra mediului:

- *in cazul producerii unui prejudiciu asupra mediului* definit conf. OUG nr. 68/2007, cu modificarile si completarile ulterioare, titularul/operatorul are obligatia de a informa APM Suceava şi GNM – CJ Suceava, in maxim 2 ore de la producerea prejudiciului, despre: datele de identificare, momentul si locul producerii prejudiciului asupra mediului, caracteristicile prejudiciului asupra mediului, cauzele care au generat prejudiciul asupra mediului, elementele de mediu afectate, masurile demarate pentru prevenirea extinderii sau agravarii prejudiciului, alte informatii considerate relevante de titular/operator.

- *in cazul unei amenintari iminente cu un prejudiciu asupra mediului,* definita conform OUG nr. 68/2007, operatorul este obligat sa ia imediat masurile preventive necesare si in termen de 2 ore de la luarea la cunostinta a aparitiei amenintarii, sa informeze APM Suceava şi GNM – CJ Suceava. Informatiile pe care titularul/operatorul este obligat sa le aduca la cunostinta autoritatilor sunt: datele de identificare ale titularului/operatorului, momentul si locul aparitiei amenintarii iminente, elementele de mediu posibil a fi afectate, masurile demarate pentru prevenirea prejudiciului, alte informatii considerate relevante de titular/operator. In termen de o ora de la finalizarea masurilor preventive, titularul/operatorul informeaza autoritatile despre masurile intreprinse pentru prevenirea prejudiciului si eficienta acestora.

- *in cazul in care amenintarea iminenta persista* in pofida masurilor adoptate, titularul/operatorul informeaza in termen de 6 ore de la momentul la care s-a constatat ineficienta masurilor luate, APM Suceava şi GNM – CJ Suceava, despre masurile intreprinse pentru prevenirea prejudiciului, evolutia situatiei in urma aplicarii masurilor preventive, alte masuri, dupa caz, care se iau pentru prevenirea inrautatirii situatiei.

# 6. MATERII PRIME ŞI MATERIALE AUXILIARE

**6.1.** Operatorul va utiliza următoarele materii prime descrise în documentaţie, conforme cu cele mai bune practici disponibile aplicabile, atât în ceea ce priveşte cantităţile, cât şi modul de depozitare.

| **Tip** | **Denumire** | **Înca- drare** | **Cantita-te** | **UM** | **Natura chimică / compoziție** | **Destinație/ Utilizare** | **Mod de depozitare** | **Periculo-zitate** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Producerea plăcilor aglomerate din lemn – instalația PAL** | | | | | | | | |
| Alte materii | Lemn rotund (lemn de foc), rumeguș, tocătură, așchii de lemn, praf de lemn și alte tipuri de de deșeuri de lemn2 | Materie primă | Cca. 450.000 | AT t/an (lemn absolut uscat) | Substanţă naturală /solid | Producerea plăcilor PAL | Lemn rotund și deșeuri lemnoase Depozitul de lemn (cca. 18 ha), pe platformă asfaltată și/sau balastată,  Rumeguș și talaș: 2 silozuri (nr.2 și nr. 3) x 10.000 m3.  Praf de lemn (cernere și șlefuire): 2 silozuri (nr. 16 și 17) x 650 m3  Granulat  1 siloz (nr. 11) x 420 m3 și 1 siloz (nr. 15) x 420 m3 | fără fraze de pericol și precauție H, P |
| Amestecuri | Adeziv pe baza de uree (UF) sau melamină (MUF) (UMF) | Materie primă | Cca 65.000 | t/an | Adeziv pe bază de răşină aminoplastică 66% / conţinut de formaldehidă <0,1% wt/wt / | Producerea plăcilor PAL, adeziv pentru așchii | 8 rezervoare supraterane x 200 m3, situate în hala de producţie, în cuvă de retenţie betonată şi impermeabilă. | H 350, P 280, P 201, P 202, P 308+P 313; P 405; P 501 |
| Amestecuri | Polimetil-polifenil-izocianat (PMDI) | Materie primă | 900 | t/an | Aditiv cu 4,4'difenilmetandisocianat | Producerea plăcilor PAL, adeziv pentru așchii | 1 rezervor suprateran x 50 m3, situat în cuvă de retenţie betonată şi impermeabilă în zona de depozitare a adezivilor. | H315, H317, H319, H332, H334, H335, H373, P260, P280, P284, P302+P352, P304 +P340, P305+ P351 + P338; P308+ P313 |
| Amestecuri | Accelerator | Materie primă | 550 | t/an | Produs de condensare a ureei cu formaldehidă / Formaldehidă 80%(UFC) | Preparare adeziv pentru așchii | Substanţa este livrată cu cisterne auto în rezervoare speciale de 1 m3 şi transferată în 1 rezervor suprateran cu pereți dubli x 12 m3 situat în zona de depozitare a adezivilor pe platformă betonată și impermeabilă. | H 311, H 301, H 331, H 351, H 317, H 14, P 280, P 271, P301+P310, P 303+P361+P 353. |
| Alte materii | Uree | Materie primă | 1650 | t/an | soluţie apoasă cu 30% concentraţie | Aditiv pentru diminuarea continutului de formaldehidă în adeziv și accelerator | Solid (achiziție) : Saci de 1 t și 500 kg pe paleți de lemn în depozitul de aditivi. Depozit închis şi prevăzut cu cuvă betonată și impermeabilă.  Soluție apoasă (pentru utilizare) :  2 rezervoare de V= 5 m3 situate în cuva de retenţie betonată în hala de producţie. | Fără fraze H |
| Amestecuri | Întăritor | Materie primă  Materie primă | 1450 | t/an | Sulfat de amoniu (NH4)2SO4 /soluţie apoasă / | Preparare adeziv pentru așchii | Solid (achiziție) : Saci de 1t situaţi pe paleți de lemn în depozitul de aditivi (închis, betonat şi controlat periodic)  Soluție apoasă (producție) : 2 rezervoare x 30 m3. | Fără fraze de pericol și precauție |
| Nitrat de amoniu NH4NO3­ / soluţie apoasă 60% / | Soluție apoasă în 3 rezervoare supraterane x 5 m3 (unul de rezervă) situate în hala de producţie, în cuvă de retenţie betonată. | Fără fraze de pericol și precauție |
| Alte materii | Emulsie | Materie primă | 5.950 | t/an | Parafină / 60% din ceară / | Agent emulsifiere | 4 rezervoare supraterane x 80 m3 în hala de producţie, în cuva de retenţie betonată. | Fără fraze de pericol și precauție |
| Amestecuri | Cerneală | Materie auxiliară | 2 | t/an | Amestec de solvenţi organici, coloranţi, lianţi şi aditivi, etanol, 1-metoxi-2-propanol, 1-propanol / | Etichetare / ambalare | Soluția se stochează în 4 recipiente originale de cca. 200l în cuvă de retenție. | H225, H412 |
| Amestecuri | Agent de curățare | Materie auxiliară | 2 | t/an | Amestec de etanol denaturat, butilglicol, metoxipropanol, trietanolaminǎ | curățarea capurilor de inscripționat cu cerneală | Soluția se stochează în recipient original de 5l în cuvă de retenție. | H225, H319 |
| Amestecuri | Agent de separare (când se utilizează PMDI) | Materie primă | 40 | t/an | Amestec de 2-(2-butoxi-etoxi)etanol, 2-etilhexan-1,3-diol, izodecilalcool etoxileter, trisiloxan polieter | agent de separare; se pulverizează pentru a evita lipirea covorului de așchii de banda de formare | 1 rezervor suprateran x 1 m3 situat zona liniei de formare a plăcilor, prevăzut cu cuvă de retenție. | Fără fraze de pericol |
| **Impregnarea hârtiei – instalația PAL** | | | | | | | | |
| Alte materii | Hârtie brută | Materie primă | 10.000 | t/an | Solid | Producere hârtie impregnată | Depozitată fie în hala de producție (Hala 10), fie în depozitul de hârtie (Hala 11). | Fără fraze H |
| Amestecuri | Răşina de impregnare pe bază de uree (UF) | Materie primă | 10.000 | t/an | Produs de condensare ureo-formaldehidica, pe baza de apa | Impregnare hârtie brută decorativă | 2 rezervoare supraterane x 25 m3, situate în cuvă de retenţie betonată, în depozitul de răşini din Hala 10. | H 350; H317 ; P260;P280;P201;P321; P308+P313; P302+P352 |
| Amestecuri | Răşina de impregnare pe bază de melamină (MR) | Materie primă | 15.000 | t/an | Produs de condensare melamin-formaldehidică | Impregnare hârtie brută decorativă | 6 rezervoare supraterane x 25 m3, situate în cuvă de retenţie betonată, în depozitul de răşini din Hala 10. | H 350; P 280, P 201, P 202; P 308+P 313, P 405; P 501 |
| Amestecuri | Agent tensioactiv | Materie primă | 60 | t/an | Alcooli graşi etoxilaţi | Impregnare hârtie brută decorativă | 1 rezervor suprateran x 12 m3, situat în cuvă de retenţie betonată, în depozitul de răşini din Hala 10. | Făra fraze de pericol și precauție |
| Amestecuri | Agent separator | Materie primă | 35 | t/an | Preparat al acidului fosforic, sare alchil esteraminica, sare acid-amincă grasă | Impregnare hârtie brută decorativă | 1 rezervor suprateran x 12 m3, situat în cuvă de retenţie betonată, în depozitul de răşini din Hala 10. | H 319; P 264; P280; P 337+ P313 |
| Amestecuri | Întăritor pe bază de uree (UF) | Materie primă | 4 | t/an | Sare anoorganică în soluţie apoasă | Impregnare hârtie brută decorativă | 1 rezervor suprateran x 12 m3, situat în cuvă de retenţie betonată, în depozitul de răşini din Hala 10. | H 350; P 280, P 201, P 202, P 308+P313; P405; P501 |
| Amestecuri | Întăritor pe bază de melamină (MF) | Materie primă | 60 | t/an | Sare anorganică în soluţie apoasă | Impregnare hârtie brută decorativă | 1 rezervor suprateran x 12 m3, situat în cuvă de retenţie betonată, în depozitul de răşini din Hala 10. | H 350, P 280, P 201, P 202, P 308+ P 313, P 405, P 501 |
| Amestecuri | Agent antiblocare | Materie primă | 30 | t/an | Soluţie derivaţi fluor in apă | Impregnare hârtie brută decorativă | 1 rezervor suprateran x 12 m3, situat în cuvă de retenţie betonată, în depozitul de răşini din Hala 10. | Fără fraze de pericol și precauție |
| Alte materii | Agent antipraf | Materie primă | 10 | t/an | Dietilenglicol, 2-(2-butoxietoxi)etanol | Impregnare hârtie brută decorativă | 1 rezervor suprateran x 12 m3, situat în cuvă de retenţie betonată, în depozitul de răşini din Hala 10. | Fără fraze de pericol și precauție |
| Amestecuri | Pigment albastru/verde | Materie primă | 5,5 | t/an | Colorant | Impregnare hârtie brută decorativă | Butoi de plastic 1000 l situat în cuvă de retenţie betonată, în depozitul de răşini din Hala 10 | H225, H319 |
| Alte materii | Pigment | Materie primă | 35 | t/an | Dioxid de titan TiO2 | Impregnare hârtie brută decorativă | Butoi de plastic 1000 l situat în cuvă de retenţie betonată, în depozitul de răşini din Hala 10 | fără fraze de pericol și precauție |
| **Producerea plăcilor de tip OSB** | | | | | | | | |
| Alte materii | Lemn rotund cu coajă | Materie primă | 410.000 | t/an (AT) | Substanță naturală | Producere așchii pentru plăci OSB | Stocare pe suprafața asfaltată (21000 m2) a depozitului de materie lemnoasă a SC EGGER Romania SRL | - |
| Amestecuri | Adeziv melamino-ureo-formaldehidic (MUF) soluție apoasă 66% | Materie primă | 53.000 | t/an | Produs lichid de condensare melamino-ureo-formaldehidic/ CH2O >0,1 -0,2% | Adeziv pentru așchii | 3 rezervoare din oțel x 140 mc, situate în zona de depozitare a substanțelor chimice în cuvă de retenție etansă, prevăzută cu sistem de rigole (clădirea 55). Aprovizionat de la fabrica Egger Tehnologia cu autocisterna | H350, P280; P201; P 202; P308 +P313 ; P405; P 501 |
| Amestecuri | Adeziv ureo- formaldehidic UF | Materie primă | 6.800 | t/an | Produs lichid de condensare ureo-formaldehidic/ poate conține CH2O | Adeziv pentru așchii | 2 rezervoare din oțel x 140 mc, situat în zona de depozitare a substanțelor chimice în cuvă de retenție etansă, prevăzută cu sistem de rigole (clădirea 55). Aprovizionat de la fabrica Egger Tehnologia cu autocisterna. | H350; P280; P201; P202; P308+P313; P405 P501 |
| Amestecuri | Accelerator | Materie primă | 5 | t/an | Produs de condensare a ureei cu formaldehida / Formaldehida 57% ( UFC) | Preparare adeziv pentru așchii | 1 rezervoare x 12 mc, situat în zona de depozitare a substanțelor chimice în cuvă de retenție etansă, prevăzută cu sistem de rigole (clădirea 55). Aprovizionat de la fabrica Egger Tehnologia în rezervoare speciale de 1mc | H 311, H301, H331, H351, H317, H14; P280, P271, P301+P310, P303+P361+P353, P305+P351+P338, P304+P340, P405, P501 |
| Amestecuri | Emulsie pe bază de parafină soluție apoasă 46% | Materie primă | 7.300 | t/an | Amestec de parafină agent activ de suprafață și apă (46% conc) | Agent emulsifiere | 3 rezervoare din oțel x 80 m3 fiecare, situate în zona de depozitare a substanțelor chimice în cuvă de retenție etansă, prevăzută cu sistem de rigole (clădirea 55) | Fără fraze H;P |
| Alte materii | Uree | Materie primă | 1.200 | t/an | soluţie apoasă cu 30% concentraţie | Aditiv pentru diminuarea continutului de formldehidă în adeziv | Solid (achiziție) : Saci de tip big-bag (1 t), pe paleți de lemn, situați în zona de depozitare a substanțelor chimice (clădirea 55)  Lichid (pentru utilizare): Soluția în 1 rezervor de 4 mc, suprateran situat în cuva de retenţie betonată în hala de producţie | Fără fraze H |
| Amestecuri | Intăritor | Materie primă | 850 | t/an | Sulfat de amoniu (NH4)2SO4 /soluţie apoasă | Preparare adeziv așchii | Solid (achiziție): Saci de 25 kg, pe paleți de lemn, situați în zona de depozitare a substanțelor chimice (clădirea 55).  Lichid (pentru utilizare) : Soluția în 3 rezervoare de 80 mc fiecare | Fără fraze de pericol și precauție |
| Amestecuri | Agent de protecție antitermite | Materie primă | 25,5 | t/an | Concentrat de substanță pe bază de Permethrin | Agent antitermite | Recipient original Big-Bag de 1 t în zona de depozitare a substanțelor chimice, în cuvă de retenție etanșă, prevăzută cu sistem de rigole (obiectiv 55) | H332; H302; H317; H410 |
| Amestecuri | PMDI | Materie primă | 25000 | t/an | Amestec de polimetilenă-polifenil-izocianat, 4,4'difenilmetandisocianat (MDI) si amestec optim de funcționalitate, multi-ring oligomers | Adeziv așchii | 4 rezervoare din oțel x 94 mc fiecare, situate în zona de depozitare a substanțelor chimice în cuvă de retenție etansă, prevăzută cu sistem de rigole (clădirea 55) | H315;H317;H319;H332; H334; H 335; H373; ;P 260; P280; P284; P302 +P352; P304+P340 ; P305+P351+P338; P308+P313. |
| Amestecuri | Agent de separare (pentru PMDI) | Materie auxiliară | 136 | t/an |  | se pulverizează pentru a evita lipirea covorului de așchii de banda de formare (atunci cand se foloseste PMDI) | 1 rezervor de oțel, lângă presa ContiRoll | Fără fraze H şi P |
| Amestecuri | Agent antispumare | Materie auxiliară | 8,5 | t/an | Alcooli C16-18, etoxilati, propoxilati | Agent coagulare la instalație de epurare a gazelor WESP | 1 container IBC x 1 mc. În cadrul instalației în cuvă de retenție impermeabilă | Fără fraze H și P |
| Amestecuri | Floculant pentru WESP | Materie auxiliară | 1 | t/an | Emulsie de poliacrilamidǎ cationicǎ, >= 15 - < 25 izoalcani C16-C20, >= 2,5 - < 3 alcooli etoxilaţi C12-C18 | Agent floculare la instalație de epurare a gazelor WESP | 1 container IBC x 1 mc. În cadrul instalației în cuvă de retenție impermeabilă | H319 |
| Amestecuri | Cerneală | Materie auxiliară | 2,5 | t/an | solventi organici, coloranti, lianti si aditivi | Etichetare/ ambalare placi | Soluția se stochează în 4 recipiente originale de cca. 200l în cuvă de retenție. | H225, H315 |
| **Centrala termică pe biomasă** | | | | | | | | |
| Deșeuri | Combustibil solid (grătar)2 | combustibil | 198.000 | t/an (umed) | Substanță naturală | Ardere in centrala termica pentru producerea de energie termică și abur | Pe suprafața depozitului de lemn a SC EGGER Romania SRL (15000 mp) și/sau în locuri amenajate pe suprafață asfaltată | fără fraze de pericol |
| Deșeuri | Material combustibil (focar suflantă) praf de lemn | combustibil | 40.000 | t/an | Substanță naturală | Ardere in centrala termica pentru producerea de energie termică și abur | Silozul nr. 20 pentru stocarea prafului de lemn, cu capacitate de 750 mc. Hala de combustibil (obiectiv 58C) pe suprafața cca. 250 mc. | fără fraze de pericol |
| Deșeuri | Material combustibil (focar suflantă) - paie | Combustibil | 19.000 | t/an | Substanta naturala | Ardere in centrala termica pentru producerea de energie termică și abur | fără fraze de pericol |
| Deșeuri | Alt tip de materie lemnoasă (de ex. șlam WESP) | combustibil | 3.200 | t/an | Deșeu nepericulos provenit de la spălarea gazelor WESP OSB (inclusiv șlam presare ContiRoll) și WESP PAL | Ardere in centrala termica pentru producerea de energie termică și abur | Container metalic 30 mc pe platformă betonată. | fără fraze de pericol |
| Alte materii | Apă pentru uz tehnologic | Materie auxiliară | 300.000 | mc/an | Substanță naturală | Producerea aburului, agent de răcire, agent de spălare gaze de ardere | 1 rezervor x 24 mc tampon de alimentare a cazanului de abur  1 bazin de retenție x 800 mc ptr stocarea apelor din circuitul turnurilor de răcire  2 recipiente de 4 si 18 mc ptr stocarea condensatului de retur la cazanele cu recuperarea căldurii ce asigură necesarul de apă ptr WESP | fără fraze de pericol |
| Amestecuri | Apă amoniacală 25% | Materie auxiliară | 0,15 | t/an | Soluție de NH3 | Condiționarea apei pentru producerea aburului | 2 canistre x 30 l și 1 recipient de dozare x 30 l, în cuvă de retenție impermeabilă, în sala cazanului (obiectiv 58 A) | H 314, H 335 P301 +P330; P331+P303; P 361 +P353 ; P304 +P 340 ; P 305 +P351 +P338 |
| Amestecuri | Cetamine V 2100 | Materie auxiliară | 600 | kg | Amestec de 2-aminoetanol, ciclohexilamina si (Z)-n-9-octadecenilpropan-1,3-diamina in apa | Condiționarea apei pentru producerea aburului | 30 x bidoane 20 kg în cuvă de retenţie | H 314 , H 361, H 335, P 260 P 280 P 303+ P 361 + P 353; P 305 +P 351+ P 338; P 310; P 301+P 330 + P 331 |
| Amestecuri | Generox 225 A | Materie auxiliară | 12000 | l/an | Clorit de sodiu, clorat de sodiu, hidroxid de sodiu soluţie apoasǎ | Agent de control microbiologic pentru apa tehnologică | 1 container IBC de 2000 l în cuvă de retenţie | H271; H290; H301; H302; H 310; H 314; H 373; H 400; H 411. |
| Amestecuri | Generox 225 B | Materie auxiliară | 10000 | l/an | Acid clorhidric / Lichid (soluţie) / | Agent de control microbiologic pentru apa tehnologică | 1 container IBC de 1000 l în cuvă de retenţie | H 314; H 335 |
| Substanta chimica periculoasa | Acid sulfuric 25% | Materie auxiliară | 15 | l/an | H2 SO4 soluție |  | 12 bidoane x 1 Litru | H290; H314; P280; P301+P330+P331; P305+P351+P338; P310 |
| Substanta chimica periculoasa | Hidroxid de litiu anh. 98% | Materie auxiliară | 10 | kg | LiOH lichid | Condiționarea apei pentru producerea aburului | 10 bidoane x 0,5 kg | H301, H314, P301+P330+P331; P305+P351+P338; P309+P310 |
| Amestecuri | Biocid Biosperse 227 | Materie auxiliară | 1,6 | t/an | Glutaraldehidǎ, clorurǎ de cocoalconiu, metanol | Biocid pentru tratarea apei de răcire | 1 container IBC de 1 mc, situat în sala turbinelor în cuvă de retenție (obiectiv 58 B) | H 290, H302+H332 ; H314; H334; H335, H 410, P261, P 280, P303+ P361+ P353, P304 + P340 + P310; P 305 +P351 + P 338; P342+ P 311 |
| Amestecuri | Microbiocid Drewbrom One L | Materie auxiliară | 1,3 | t/an | Clorurǎ de brom, hidroxid de sodiu / Lichid | Biocid pentru tratarea apei de răcire | 1 container IBC de 1 mc situat în sala turbinelor în cuvă de retenție (obiectiv 58 B) | H 314; P 260; P280; P 303+ P338; P 310, P 501 |
| Amestecuri | Enviroplus 2500 | Materie auxiliară | 1.100 | litri | Acid (2Z)-butendioic, sare disodicǎ, produşi de reacţie cu difosfonat de sodiu, 2-metil-4-izotiazolin-3-onǎ, pirofosfat de tetrapotasiu, acid fosforic / Lichid | Conditionarea apei de racire | 1 container IBC de 1 mc situat în sala turbinelor în cuvă de retenție (obiectiv 58 B) | H317; P 261; P280 P333+P313; P362+P364; P 501 |
| Instalația de producere a peleților din lemn | | | | | | | | |
| Alte materii | Talaș | Materie primă | 10.000 | t/an | Produs natural | Materie primă peleți | Silozul nr. 18 de așchii uscate/talaș cu V = 750 mc Silozul nr. 21 de așchii uscate/talas cu V = 750 mc (rezervă) | fără fraze de pericol |
| Alte materii | Liant (amidon de porumb, amidon de cartofi, făină de secară) | Materie primă | 60 | t/an | Preparat natural | Aditiv pentru peleți | In depozitul de liant (capacitate 80 mc) | fără fraze de pericol |
| **Utilizări comune** | | | | | | | | |
| Substanta chimica periculoasa | Gaz | combustibil | Max 21.516.000 | Smc/an | Gaz metan natural | combustibil | Nu există depozite pe amplasament | H 220, H280, H 340, H 350 |
| Deșeu | Biomasă ptr arzătoare | Combustibil | Max. 95.000 | t/an | Praf de lemn din producție (deșeu) / | Combustibil uscătoarele de așchii | Silozuri praf de lemn. | nepericulos |
| Amestecuri | Ulei termic | Materie auxiliară | 155.300 | Litri (în circuit închis fără pierderi) | Amestec din uleiuri minerale | Agent termic prese | În instalaţie (circuit intern): Hala 6 (ContiRoll PAL brut) și Hala 13 (3 KT, PAL melaminat) Camera unde se află cazanul de ulei termic este prevăzută cu cuvă de retenţie betonată. | H 315, H 319, H 400, H 410 |
| Amestecuri | GPL | combustibil | Max: 300.000 | l/an | Amestec din butan-propan | combustibil | Instalaţie de GPL situată suprateran, pe platformă betonată, semnalizată corespunzător. | H 220, H 280, H 340, H 350 |
| Amestecuri | Motorină | combustibil | Max 1.300.000 | l/an | Amestec de hidrocarburi şi aditivi, metanol (Diesel) | combustibil | Instalaţie situată suprateran pe platformă betonată, prevăzută cu scurgere către separatorul de produse petroliere  Semnalizare corespunzătoare. | H 226, H 304 , H 315, H 332, H 351, H 373, H 411, P 202, P 210, P 261, P 280, P 301+P 310. |
| Amestecuri | Uleiuri mentenanță (hidraulic, lubrefiere, comandă, transmisie, motor) | Materie auxiliară | 76 | t/an |  | Intretinerea echipamentelor și utilajelor | Recipiente metalice/ de plastic de diferite mărimi (5l, 20l, 60l, 180l, 208l, 1m3) situate în 2 containere metalice speciale cu cuve de retenție, respectiv într-un container metalic, în depozitul de uleiuri din cadrul Halei 20b | Fără fraze de pericol |
| Amestecuri | Vaselină, unsori | Materie auxiliară | 5,6 | t/an |  | Intretinerea echipamentelor și utilajelor | Recipiente metalice/ de plastic de diferite mărimi (0,4kg, 0,8 kg, 16kg, 18kg, 25kg, 48kg, 180kg), situate în 2 containere metalice speciale cu cuve de retenție, respectiv într-un container metalic, în depozitul de uleiuri din cadrul Halei 20b | Fără fraze de pericol |
| Amestecuri | Amestec apă monoetilglicol | Materie auxiliară | 48 | t (în circuit închis) | Etan-1,2-diol | Agent termic | În instalație, în circuit închis. | H302, H373 |

**Note:**

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

2 – deșeuri lemnoase din producția internă sau achiziționate de la generatori, folosite ca materie primă, pentru producerea de plăci PAL, precum și drept combustibil în centrala termică pe biomasă, conform tabelului următor:

| **Cod deşeu** | **Denumire deșeu conform H.G. nr. 856/2002 A** | **Tip material** | **Cantitate estimată tone atro (absolut uscată) /an** | **Mod de depozitare** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 02 01 03 | Deșeuri de tesuturi vegetale | Paie | Cca 19.000 | Grămezi/ baloti |
| 02 01 07 | Deșeu din exploatarea forestieră | Crengi, căzături, material lemnos de la igienizarea pădurii | Cca. 15.000 | Grămezi |
| 03 01 01 | Deșeuri de scoarță și de plută | Coajă | Cca. 10.000 | Halde |
| 03 03 01 | Deșeuri de lemn și de scoarță | Coajă | Cca. 10.000 | Halde |
| 03 01 05  03 01 99 | Rumeguș, talaș, așchii, resturi de scândură și furnir, altele decât cele specificate la 03 01 04  alte deşeuri nespecificate | Resturi din debitarea lemnului / resturi de PAL achiziționate din exterior | Cca. 350.000 | Halde/ grămezi |
| 10 01 19 | Deseuri de la spălarea gazelor altele decat 10 01 05, 10 01 07, 10 01 18\* | șlam de la WESP și scruber umed cu conținute preponderent de lemn | Cca 1.000 | Containere |
| 15 01 03 | Ambalaje de lemn | Paleți, lădițe | Cca.65.000 | Grămezi |
| 17 02 01 | Lemn | Tâmplărie de lemn din cofraje | Cca. 10.000 | Grămezi |
| 19 12 07 | Lemn, altul decât cel specificat la 20.01.37 | reziduuri din instalatii de reciclare, statii de sortare etc | Cca. 10.000 | Grămezi |
| 20 01 08 | Deșeuri biodegradabile vegetale de la bucătării și cantine | Deșeuri biodegradabile vegetale de la bucătării și cantine (coceni, pănuși porumb) | Cca 100 | Grămezi |
| 20 01 38 | Lemn, altul decât cel specificat la 20 01 37 | deseuri de lemn din gospodarii, altele decat mobila | Cca. 15.000 | Grămezi |
| 20 02 01 | Deseuri biodegrabile | deseuri de lemn de la igienizare pomilor din parcuri si gradini | Cca. 20.000 | Grămezi |
| 20 03 07 | Deseuri voluminoase | Mobilier netratat | Cca. 5.000 | Grămezi |

**6.2.** Se vor lua toate măsurile necesare privind recepţia, descărcarea, depozitarea şi livrarea materiilor prime, a materialelor auxiliare şi a substanţelor chimice pentru a se preveni efectele negative asupra mediului, în special poluarea aerului, solului, apei de suprafaţă şi subterane, precum şi mirosurile, zgomotele şi riscurile directe asupra sănătăţii populaţiei.

**6.3.** Operatorul are obligaţia menţinerii evidenţei materiilor prime, materialelor şi substanţelor chimice utilizate şi întocmirea de proceduri pentru revizuirea sistematică în concordanţă cu noile progrese referitor la materiile prime şi utilizarea de materii prime adecvate, cu impact mai redus asupra mediului.

**6.4.** Se vor afla în stoc materiale absorbante sau de neutralizare a scurgerilor accidentale.

**6.5.** Operatorul va asigura aprovizionarea cu cantităţile necesare de materii prime şi materiale astfel încât să se evite generarea de stocuri şi transformarea acestora în deşeuri.

**6.6.** Orice modificare a tipului materiilor prime şi a substanţelor utilizate va fi notificată autorităţii competente pentru protecţia mediului.

**6.7. Substanţe şi amestecuri chimice periculoase folosite în procesul de producţie:**

| **Tip** | **Substanță chimică periculoasă/ Categorie de amestec** | **Denumire** | **Cantitate** | **UM** | **Categoria - Fraza de risc** | **Fraza de pericol** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Producere plăci de PAL brut** | | | | | | |
| Amestecuri | Altele | UMF 1501 | 10.000 | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | UF 1003 | 54.000 | t/an | R23/24/25;R39/23/24/25;R34;R40; R43; R45 | Carc. Cat. 1 |
| Amestecuri | Altele | UFC 80 | 1.000 | t/an | R24; R23; R68 ; R45 ; R35 ; R41 ; R22 ; R43 ; R 37 | T; Muta.cat.3 ; Carc.cat.2 ; C ; Xi ; Xn |
| Amestecuri | Altele | MUF 1232 | 1.000 | t/an | R45; | Carc. Cat.2 |
| Amestecuri | Altele | MUF 1231 | 8.000 | t/an | R45; | Carc. Cat.2 |
| Amestecuri | Altele | Ongronat WO 2750 (polimer MDI) | 900 | t/an | R20 ; R38 ; R36 ; R37 ; R42 ; R43 ; R40 ; R48/20 | Xn ; Xi ; Carc.cat. 3 |
| Amestecuri | Altele | Uree | 1650 | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Sulfat de amoniu | 250 | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Emulsie de parafinǎ (Bomul) | 1200 | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Cernealǎ REA-JET TEP-SW 010 | 5.950 | t/an | R11  R 52/53 | F ; N |
| Amestecuri | Altele | Agent de curǎţare RESO (Chemoplan) |  | t/an | R10 | F |
| Amestecuri | Altele | CL TEP 090 (Agent de curǎţare) | 1 | t/an | R11 ; R36 | F  Xi |
| Amestecuri | Altele | Agent antilipire XT-307W (Fusoni) | 1 | t/an | R 43 | poate cauza sensibilizare in contact cu pielea |
| Amestecuri | Altele | Agent floculare Drewfloc 2430 | 40 | t/an | R36 | Xi |
| Amestecuri | Altele | Adeziv termoplastic B 60 roşu (Vinnapas) | 1,50 | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Muzin 201 |  | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Dispers Green 8744 |  | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Acetat de amoniu | 10 | t/an | - | - |
| **Instalația de impregnare a hârtiei decorative** | | | | | | |  |  |  |
| Amestecuri | Altele | Aditiv rășină ALTON AT 837 | 30 | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Agent antipraf ALTON ES 700 | 10 | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Madurit TM 3750 (agent separator) | 35 | t/an | R36 | Xi |
| Amestecuri | Altele | Intǎritor MF MADURIT-HAERTER MH836 | 60 | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Intǎritor UF  Alton HM 1448 | 50 | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Agent de umezire ENEP 11 (agent tensioactiv) | 60 | t/an | R38-41 | Xn |
| Amestecuri | Altele | MR 151 | 15.000 | t/an | R45 | Carc.cat.2 |
| Amestecuri | Altele | UR 121 | 10.000 | t/an | R45  R43 | Carc. Cat. 2  poate cauza sensibilizare in contact cu pielea |
| Amestecuri | Altele | Dispers White (TiO2) | 50 | tt/an | - | - |
| **Fabricare plăci OSB** | | | | | | |
| Amestecuri | Altele | MUF 1232 | 410.000 | t/an | R45 | Carc.cat.2 |
| Amestecuri | Altele | UF 1003 | 6.500 | t/an | R45 | Carc.cat.2 |
| Amestecuri | Altele | UF 1103 | 300 | t/an | R45 | Carc.cat.2 |
| Amestecuri | Altele | RWX HS12 si Plastowax 454  (Cearǎ de parafinǎ) | 4000 | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Emulsie de parafinǎ (Bomul 155RG) | 7.300 | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Uree, soluție apoasă | 1.200 | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Sulfat de amoniu | 900 | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Agent antitermite Wolsit T-33 | 25,5 | t/an | R20; R22; R45; R50-53 | Xn; N; poate cauza sensibilizare in contact cu pielea |
| Amestecuri | Altele | Ongronat CR-30-20/C (PMDI) | 25.000 | t/an | R 20-36/37/38-42/43 | Xn |
| Amestecuri | Altele | Agent floculare Drewfloc 2430 | 1 | t/an | R36 | Xi |
| Amestecuri | Altele | Agent antispumare DREWPLUS 4106 EGP Defoamer | 8,5 | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Rea Jet cu cerneala TMPC RMC 090 (Agent de curǎţare) | 2,5 | t/an | R11; R36 | F , Xi |
| Amestecuri | Altele | Adeziv termoplastic B 60 roşu (Vinnapas) |  | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Technomelt VS 731 |  | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Rea Jet BL 010 |  |  | R11 ; R22 ; R52/53 | F; Xi; N |
| Amestecuri | Altele | Tiflex |  | t/an | R52/53 | N |
| Amestecuri | Altele | Aracet Jalutex |  | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Rea Jet Tec SW 010 |  | t/an | R11 | F |
| **Centrala termică pe biomasă** | | | | | | |
| Amestecuri | Altele | Apa amoniacala, 18% | 0,5 | t/an | R34; R50 | C; N |
| Amestecuri | Altele | Agent de control microbiologic Generox 225° (precursor) | 12.000 | t/an | R8; R22 R48/22; R41; R32, R50 | O; Xn, Xi, N |
| Amestecuri | Altele | Agent de control microbiologic  Generox 225B (precursor) | 10.000 | t/an | R34; R37 | C; Xi |
| Amestecuri | Altele | Enviroplus 2500 | 1100 | t/an | R43 | poate cauza sensibilizare in contact cu pielea |
| Amestecuri |  | Acid sulfuric, Soluție 98% H2SO4 | 15 | t/an | R35 | C |
| Substanță chimică periculoasă | CAS 1310-65-2 |  | 0.010 | t/an | R22 ; R35 | Xn ; C |
| **Activități conexe** | | | | | | |
| Amestecuri | Altele | Antispumant VP-E 297 |  | t/an | R36 | Xi |
| Amestecuri | Altele | GPL auto | 21.516.000 | Smc/an | R12 | F |
| Amestecuri | Altele | Motorină | 1.300.000 | l/an | R40; R51/53; R20; R65 | Carc.; N; Xn; Xi |
| Amestecuri | Altele | Monoetilenglicol (in circuit închis) | 48 | t | R22 | Xn |
| Substanță chimică periculoasă | CAS : 108-88-3 | Toluen |  | t/an | R10 ; R38 ; R63 ; R67 ; R48/23 ; R65 | F ; Xi ; Repr.cat. 3 ; T ; Xn |
| Substanță chimică periculoasă | CAS: 631-61-8 | Acetat de amoniu |  | t/an | - | - |
| Amestecuri | Altele | Acid clorhidric, soluție 37% |  | t/an | R35, R37 ; R41 | C ; Xi |
| Amestecuri | Altele | Acid sulfuric, Soluţie 95-97% |  | t/an | R35; R41 | C ; Xi |
| Substanță chimică periculoasă | CAS : 811-97-2 | 1,1,1,2-Tetrafluoroethane R134a (HFC134a) |  | t/an | H280 | Conţine gaz sub presiune; poate exploda la încălzire |
| Amestecuri | Cu alternative ODS | R407c |  | t/an | H280 | Conţine gaz sub presiune; poate exploda la încălzire |

**6.7.1.** Operatorul utilizează în cadrul proceselor substanţe chimice periculoase ambalate, etichetate, clasificate în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 1272/2008 al Parlamentului European şi al Consiliului din 16 decembrie 2008 privind clasificarea, etichetarea și ambalarea substanțelor și a amestecurilor, de modificare și de abrogare a Directivelor 67/548/CEE și 1999/45/CE, precum și de modificare a Regulamentului (CE) nr. 1907/2006. Operatorul va deţine pe amplasament fişele tehnice de securitate pentru substanţele şi preparatele chimice periculoase pe care le utilizează*,* editate în limba română, conform Regulamentului CE 1907/2006 REACH privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea şi restricţionarea substanţelor chimice.

**6.7.2.** Operatorul va solicitade la furnizoriisubstanţelor şi preparatelor chimice utilizate dovada preînregistrării/înregistrării la Agenţia Europeană de Chimicale, conform Regulamentului 1907/2006/CEE privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea şi restricţionarea substanţelor chimice (REACH).

**6.7.3. Substanţe şi amestecuri chimice periculoase folosite în laborator –** conform tabelului de mai sus.

# 7. RESURSE: APĂ, ENERGIE, GAZE NATURALE

**7.1. Apă**

Modul de alimentare cu apă şi evacuare a apelor uzate şi pluviale este reglementat prin Autorizaţia de Gospodărire a Apelor / , valabilă ani, eliberată de Administraţia Naţională Apele Române, Administrația Bazinală de Apă Siret Bacău**.**

**7.1.1 Alimentarea cu apă**

**7.1.1.1. Alimentarea cu apă potabilă și menajeră** se realizează din următoarele surse:

- patru puțuri de mică adâncime, cu dimensiunile Ø = m, H = m,– asigură alimentarea cu apă pentru folosințe menajere și sanitare la birourile administrative.

- branșament la rețeaua de alimentare cu apă a mun. Rădăuți – pentru apă potabilă

Volume şi debite de apă autorizate:

* debit zilnic maxim: QCM zi max = 46,99 m3/zi Vanual = 16,351 mii m3
* debit zilnic mediu: QCM zi med = 40,450 m3/zi Vanual = 14,361 mii m3
* debit zilnic minim : QCM zi min = 33,01 m3/zi Vanual = 11,487 mii m3
* debit orar maxim: QCM zi max orar = 6,08 m3/h

Funcţionarea este permanentă, 365 zile/an, 24 h/zi.

Instalaţii de captare şi transport:

**a) Instalații de captare:**

* **4 puțuri forate de mică adâncime** în interiorul platformei industriale, cu un Qtotal = 13,02 l/s:
  + - **puţ de mică adâncime -** Debitul disponibil la sursă este de 0,26 l/s. *Precizăm că acest puț se află în prezent în conservare.*
    - **puţ de mică adâncime -** Acest puţ a deservit în trecut zona amenajării de şantier aferente platformei EGGER, iar în prezent alimentează un punct sanitar pentru șoferii de tir, fiind dotat cu lavoar, toaletă și duș. Debitul disponibil la sursă este de 0,26 l/s.
  + **două puţuri de mică adâncime (P7, P8)** - Debitul total disponibil la sursă este de 12,5 l/s, respectiv 7,5 l/s pentru puţul P7 şi 5 l/s pentru puțul P8. Fiecare puţ este echipat cu apometru.
* Conducta de alimentare cu apă de la rețeaua municipală Rădăuți este echipată cu un racord cu o conductă din PEHD (Dn 180 mm; L = 1130 m), fiind echipată cu un cămin cu apometru pentru contorizarea consumului de apă (Dn =1,5 m; H = 1,5 m). Din această sursă se poate prelua un debit maxim de 27 l/s, pentru folosinţe potabile, menajere şi ca sursă suplimentară pentru incendiu. Apa de la reţeaua municipală poate fi utilizată şi pentru completarea consumurilor de apă pentru uz tehnologic, atunci când este necesar (din considerente preponderent de calitate).

**b) Rețeaua de distribuție/transport a apei:**

* Reţeaua interioară de distribuţie a apei pentru uz potabil şi igienico-sanitar de pe amplasamentul fabricii de plăci PAL este realizată din conducte PEHD și OL-Zn, cu Dn = 50-100 mm, şi L = 9.511 m.
* Distribuția apei pentru folosinţele potabile şi igienico-sanitare de la instalaţia de plăci OSB şi a centralei termice pe biomasă se realizează, prin intermediul a două rețele interne de distribuție, amplasate în partea de N a amplasamentului celor două instalaţii. - Lungimea exterioară a conductelor de alimentare cu apă şi distribuţie a apei este de circa 5.325 m. Centrala termică pe biomasă este alimentată cu apă potabilă dintr-un racord scurt de la conducta de distribuţie a apei potabile în cadrul instalaţiei de OSB.
* Instalaţia de peleţi nu necesită alimentarea cu apă în scopuri potabile şi igienico-sanitare, personalul care deserveşte această instalaţie utilizând în acest scop punctele de consum de pe amplasamentul fabricii de PAL.
* Conductele de racord şi reţelele interne de distribuţie a apei au fost instalate îngropat, sub adâncimea minimă de îngheţ. Traseele supraterane sunt izolate corespunzător pentru prevenirea deteriorării lor în timp.

***Instalaţii de înmagazinare:??***

***7.1.1.2. Alimentarea cu apă tehnologică*** se realizează din următoarele surse*:*

| **Sursă de alimentare cu apă** | **Debit de apă disponibil [l/s]** | **Utilizări ale apei** |
| --- | --- | --- |
| Sistemul puţurilor de mică adâncime zona Dorneşti-mal drept Suceava (5,5 l/s + 3,5 l/s + 6,25 l/s + 11,5 l/s) | 26,75 | folosinţe tehnologice |
| Sistemul puţurilor de mică adâncime din interiorul platformei industriale EGGER (2 x 0,26 l/s + 1 x 7,5 l/s + 1 x 5 l/s) | 13,02 | folosinţe tehnologice;  folosinţe menajere şi sanitare în zona administrativă (1 puț în conservare) |
| Sistemul puţurilor de mare adâncime (5 x 6 l/s) | 30 | apă pentru stingerea incendiilor; numai la nevoie pentru folosințe industriale |
| Alimentare cu apă de la reţeaua municipală Rădăuţi | 27 | folosinţe potabile, igienico-sanitare şi tehnologice;  apă pentru stingerea incendiilor |
| Apă pluvială din bazinul de retenţie categoria I | variabil | folosinţe tehnologice la fabrica de adezivi, în funcție de calitatea apei |
| **TOTAL DISPONIBIL LA SURSE** | **min. 96,72** |  |

Volume şi debite de apă autorizate:

* debit zilnic maxim: QCT zi max = 3.380,92 m3/zi
* debit zilnic mediu: QCT zi med = 3.380,92 m3/zi
* debit zilnic minim : QCT zi min = 2.739,94 m3/zi
* debit orar maxim: QCT zi max orar = 147,37 m3/h

**Funcţionarea este permanentă**, după cum urmează:

* Fabrica de plăci PAL 365 zile/an, 24 h/zi.
* Fabrica de plăci OSB și centrala termică pe biomasă 341 zile/an, 24 h/zi
* Instalația de peleți 360 zile/an, 24 ore/zi
* (Fabrica de adezivi 365 zile/an, 24 ore/zi)

Instalaţii de captare:

* **sistemul puţurilor de mică adâncime din zona Dorneşti-mal drept Suceava**, format din patru puţuri de mică adâncime (P9, P10, P11, P12). Apa este pompată apoi în câte o conductă scurtă de racord (inox, Dn = 80 mm, L = 30 m), după care în conducta principală de aducţiune a apei (HDPE, Dn=200 mm, L=4.000 m) până la punctul de conexiune cu reţeaua de apă pentru uz tehnologic aferentă platformei industriale, punctul de racord fiind amplasat în imediata apropiere a fabricii de adezivi. Debitul total disponibil la sursă este de 26,75 l/s, respectiv 5,5 l/s (P9), 3,5 l/s (P10), 6,25 l/s (P11) și 11,5 l/s (P12). Pe conducta de aducţiune este montat de asemenea un apometru.
* **sistemul puţurilor de mică adâncime din interiorul platformei industriale EGGER,** format din patru puţuri, astfel**:**
  + **puţ de mică adâncime -** a deservit în trecut staţia de betoane şi apoi, pentru scurt timp, biroul de achiziţie lemn.
  + **puţ de mică adâncime -** a deservit în trecut zona amenajării de şantier aferente platformei EGGER, iar în prezent alimentează un punct sanitar pentru șoferii de tir, fiind dotat cu lavoar, toaletă și duș. Debitul disponibil la sursă este de 0,26 l/s.
  + **două puţuri de mică adâncime (P7, P8)** - Debitul total disponibil la sursă este de 12,5 l/s, respectiv 7,5 l/s pentru un puţ (P7) şi 5 l/s pentru celălalt (P8). Fiecare puţ este echipat cu apometru.
* **sistemul puţurilor de mare adâncime (5 puţuri)**. Puţurile au fost executate la o adâncime medie de 200 m, având fiecare un debit mediu de 6 l/s. Apa din puţuri este pompată prin intermediul unor conducte din PEHD cu Dn = 150 mm şi L = 1500 m în 4 rezervoare supraterane de câte 354 m3 fiecare la gospodăria de apă de incendiu, după care este distribuită în reţeaua internă de apă tehnologică. *Întrucât calitatea apei din aceste puțuri a devenit în timp preponderent necorespunzătoare pentru utilizarea în folosințele tehnologice, această sursă este utilizată în prezent îndeosebi pentru asigurarea necesarului de apă de incendiu, putând fi totuși utilizate în scop tehnologic, în cazuri cu totul speciale.*
* **branşament la reţeaua de alimentare cu apă a oraşului Rădăuţi**. Din această sursă se poate prelua un debit maxim de 27 l/s, pentru folosinţe potabile, menajere şi ca sursă suplimentară pentru incendiu. Apa de la reţeaua municipală poate fi utilizată şi pentru completarea consumurilor de apă pentru uz tehnologic, atunci când este necesar (din considerente preponderent de calitate).

Aceste surse de apă alimentează direct folosința de apă din cadrul EGGER România SRL și indirect folosința de apă a subconsumatorului EGGER Technologia SRL (fabrica de adezivi).

* **Apă pluvială din bazinul de retenție categoria I –** pentru folosințe tehnologice la fabrica de adezivi, în funcție de calitatea apei.

***Instalaţii de tratare:***

Utilizarea apei pentru uz tehnologic în cadrul instalațiilor EGGER Romania SRL (fabrica de PAL, instalaţia de peleţi, instalația de plăci OSB şi centrala termică pe biomasă) impune tratarea prealabilă a unei părţi a apelor brute preluată de la surse. Tratarea se efectuează în cadrul fabricii de adezivi, unde este utilizat un sistem de tratare format din următoarele instalaţii:

* **o instalaţie de filtrare mecanică** - produce 129 m3/h apă filtrată. După filtrare, apele tratate sunt stocate în rezervorul de apă filtrată U-T-01, apoi o parte sunt dirijate în reţeaua de apă tehnologică a EGGER Romania SRL (cca 25 m3/h), restul urmând celelalte trepte de tratare a apei, respectiv 35 m3/h către instalaţia de osmoză inversă şi 69 m3/h către instalaţia de dedurizare.
* **o instalaţie de demineralizare a apei filtrate -** se produce un debit de apă parţial demineralizată de 29,3 m3/h. Apele parţial demineralizate sunt dirijate apoi către rezervorul de stocare U-T-02, de unde sunt distribuite către fabrica de PAL aparținând EGGER Romania SRL (1,2 m3/h).
* **o instalaţie de dedurizare a apei filtrate** - rezultă un debit de apă dedurizată de 68,5 m3/h, care este dirijat spre stocare în rezervorul U-T-09. Din rezervorul U-T-09 apa tratată este distribuită, şi la centrala termică pe biomasă EGGER Romania (60 m3/h).
* **o instalaţie de purificare avansată prin deionizare şi degazeificare** a apelor, producând o apă complet demineralizată (5 m3/h). Apa complet demineralizată este ulterior stocată temporar în rezervorul tampon U-T-03, de unde este dirijată parţial către centrala termică pe biomasă EGGER Romania SRL (4 m3/h).

***Instalaţii de aducțiune și înmagazinare a apei:***

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

* 1 rezevor tampon de alimentare cu apă a cazanului de abur, având un volum brut de 30 m3 şi o capacitate netă de stocare de 24 m3 (H = 7,2 m; De = 2,6 m);
* 1 bazin de retenţie (bazin tampon) bicameral de stocare a apelor din circuitul turnurilor de răcire, realizat din beton şi amplasat la baza turnurilor de răcire, având un volum util total de 800 m3 (L = 10 m; l = 10 m; H = 4 m);
* 2 recipiente pentru stocarea condensatului de retur la cazanele cu recuperarea căldurii care asigură necesarul de apă pentru electrofiltrul umed WESP şi care sunt realizate din oţel inoxidabil, cu volumele de 4 respectiv 18 m3, fiind amplasate în zona turbinei de abur.

***Instalații de distribuție :***

Pe amplasamentul EGGER Romania SRL, apa pentru uz tehnologic este distribuită printr-o reţea de conducte îngropate din PEHD și OL-Zn, având lungimea totală de 6.782 m şi Dn = 25-200 mm. Nu există facilităţi şi instalaţii de stocare temporară a apei brute extrase pentru uz tehnologic. Pentru îmbunătăţirea calităţii apei utilizate în cadrul fabricii de PAL, o bună parte a debitului de apă preluat de la surse (130,2 m3/h) este distribuit către fabrica de adezivi, unde este supus tratării în echipamentele existente, după care un debit mediu de 94.9 m3/h revine în sistemul de distribuţie a apei aferent EGGER Romania SRL, de unde sunt alimentate folosinţele de la fabrica de PAL, instalaţia de peleţi, centrala pe biomasă şi instalaţia de plăci OSB. Pentru livrarea acestui debit de apă de la fabrica de adezivi la EGGER Romania SRL se folosesc 5 branșamente (două pentru fabrica de PAL, unul pentru fabrica de OSB și două pentru centrala termică) cu Dn = 80 - 100 mm și lungimea totală de 280 m, realizate din PEHD și OL-Zn.

În cazul fabricii de PAL, apa pentru uz tehnologic este alimentată direct din rețeaua de distribuție a apei tehnologice aferentă platformei, dar și prin două branșamente directe de la instalația de tratare a apei tehnologice din cadrul fabricii de adezivi, astfel:

* un branșament de la rezervorul de stocare a apelor filtrate UT-01 din fabrica de adezivi, către fabrica de PAL, realizat din PEHD, cu Dn=100 mm și L=170 m, prin care se livrează un debit mediu de 25 m3/h;
* un branșament de la rezervorul de stocare a apelor tratate în instalația de osmoză inversă (UT-02), realizat din oțel cu Dn = 80 mm și L = 530 m, prin care se livrează un debit mediu de 1,2 m3/h, contorizat.

Pentru instalaţia de peleţi, apa pentru uz tehnologic este alimentată din reţeaua de distribuție a apei tehnologice, printr-o conductă PEHD, cu Dn = 25 mm şi lungimea de 20 m, din vecinătatea imediată.

Instalaţia de OSB este alimentată cu apă tehnologică printr-un branşament la reţeaua de distribuţie a apei pentru folosinţe tehnologice, localizat în partea de S de amplasamentul instalaţiei OSB. Conducta de racord este realizată din PEHD şi OL-Zn, cu Dn 50-150mm, L=1000m. De asemenea, instalația mai este alimentată din stația de tratare a apei tehnologice din fabrica de adezivi, printr-un branșament nou de la conducta de evacuare a apei din turnurile de racire ,la conducta de alimentare cu apa tehnologica a fabricii de OSB, realizat din PEHD, cu Dn = 80 mm și L = 3 m, prin care este livrat un debit de 4,7 m3/h apă de răcire (efluent). Parțial, consumul de apă pentru spălarea buştenilor este acoperit prin refolosirea unei părţi a apelor de răcire de la centrala termică pe biomasă, debitul preluat de la sursă fiind redus corespunzător. De asemenea, la spălarea și răcirea buștenilor se folosește un debit de apă de răcire de la electrofiltrul umed WESP. În același timp, debitul de apă proaspătă alimentat de la rețeaua de apă brută pentru funcționarea electrofiltrului umed WESP este suplimentat cu un debit de apă de răcire de la presa ContiRoll (scruberul Scheuch).

Centrala termică pe biomasă este alimentată cu apă pentru folosinţe tehnologice printr-un racord la reţeaua de distribuţie a apei industriale din cadrul instalaţiei OSB (PEHD, Dn=100mm, L=20m) şi două racorduri contorizate la staţia de tratare a apei din cadrul fabricii de adezivi (PEHD, Dn=50 mm şi Dn=100 mm şi L=260 m pe fiecare branşament).

***Utilizarea apei pentru uz tehnologic :***

În procesele tehnologice desfăşurate pe platforma industrială EGGER, se utilizează un debit de ape pentru scopuri tehnologice de circa 155 m3/h.

În cadrul **fabricii de plăci tip PAL**, consumul de apă tehnologic este repartizat astfel:

* la spălarea vehiculelor în cadrul rampei auto, unde se consumă un debit mediu de 0,08 m3/h, alimentat exclusiv din rețeaua de distribuție a apei alimentată din rețeaua municipală.
* pentru răcirea agregatelor de la staţia de compresoare, unde se consumă un debit de 18,5 m3/h.
* pentru prepararea soluţiilor de adeziv, pentru care se consumă un debit de 2 m3/h. Apa utilizată în acest punct este integral încorporată în produsul final;
* în instalaţia de purificare umedă a gazelor arse WESP, pentru care se consumă un debit de apă de adaos de 5,6 m3/h, din care 3,0 m3/h fiind apă proaspătă din rețeaua de apă tehnologică, și 2,6 m3/h fiind efluent de răcire recirculat de la centrala termică pe biomasă
* pentru răcirea benzii de circulație în cadrul preuscătorului aschiilor de lemn Stella, unde se folosește un debit de 1,04 m3/h, constituit din apă uzată de răcire de la instalația de purificare umedă a gazelor arse WESP.
* pentru răcirea sistemelor hidraulice la presele cu secvență scurtă tip KT, unde se consumă un debit de apă de răcire de 1,3 m3/h.
* pentru umectarea și răcirea benzii de fabricație la liniile de impregnare a hârtiei melaminice, unde se folosește un debit de 0,4 m3/h, debit alimentat din rețeaua de apă tehnologică.
* pentru prepararea aburului injectat prin instalația Dynasteam în salteaua de lemn înainte de intrarea acesteia în presa ContiRoll, unde se folosește un debit de apă de 0,8 m3/h.
* la prepararea agentului termic menajer în centrala termică aferentă spaţiilor administrative, unde se utilizează un debit de apă de 0,004 m3/h.
* la spălarea periodică a spațiilor de producție, unde se consumă în medie 15 m3/lună.

***Apa pentru stingerea incendiilor:***

* volum intangibil: 1416 mc, stocat în 4 rezervoare supraterane de 354 mc fiecare, amplasate la extremitatea estică a platformei industriale;
* necesarul total de apã de incendiu: 8,19 l/s.
* timp de refacere al rezervei de incendiu : 36 ore

Distribuția apei de incendiu pe platforma EGGER România SRL se realizează prin rețeaua de apă pentru sprinklere și rețeaua de apă pentru hidranții interiori și exteriori, conform Autorizației de gospodărire a apelor.

***Volume de apã asigurate din surse:*** pentru alimentarea cu apă potabilă şi apă tehnologică a folosinţei:

* **Regim nominal** Vnominal total = 1.194.863,57 m3/an
* **Regim minim de funcționare**  Vminim total = 1/135.120,40 m3/an
* **Regim de restricție**  Vrestricție = 1.078.364,40 m3/an

**Modul de folosire a apei:**

*1. Necesarul total de ape:*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Tip apă** | **Debit necesar zilnic maxim**  **(m3/zi)** | **Debit necesar zilnic mediu**  **(m3/zi)** |
| **EGGER România SRL**  **(Platforma industrială EGGER)** | **EGGER România SRL**  **(Platforma industrială EGGER)** |
| **apă potabilă** | 46,99 (50,19) | 41,27 (44,05) |
| **Apa necesară preparării apei calde menajere** | 2.420,82 (3380,92) | 2.420,82 (3.380,92) |
| **Apă tehnologică** |
| **Total** | 3.431,11 | 3.424,97 |
| **Data Revizuirii** |  |  |

*2. Cerinţa totală de apă din surse:*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Apa asigurată din surse** | **Debit necesar zilnic maxim**  **(m3/zi)** | **Debit necesar zilnic mediu**  **(m3/zi)** |
| **apă potabilă** | 60,73 | 53,30 |
| **Apă tehnologică** | 4090,91 | 4090,91 |
| **Total** | 4.151,64 | 4.144,21 |
| **Data Revizuirii** |  |  |

*3. Gradul de recirculare internă a apei:*

- Gradul de recirculare a apei în cadrul fabricii de PAL este circa 99%, majoritatea debitelor recirculate aflându-se la purificarea gazelor în electrofiltrul umed WESP. Acolo unde nu este recirculată, apa este preponderent încorporată în produsele finite, evaporată sau folosită pentru răcire fără contact.

- Gradul de recirculare în cadrul instalației de plăci OSB variază larg (de la 0% la 100%), în funcție de punctul de utilizare a apei.

- La centrala termică pe biomasă gradul de recirculare este variabil, depinzând de regimul de funcționare a centralei.

**7.1.2 Ape subterane**

- Cu excepţia forajelor de alimentare cu apă autorizate la nivelul platformei industriale EGGER, în zona de amplasare a obiectivului nu se găsesc prize de apă, foraje de alimentare cu apă şi nici izvoare arteziene.

- Apele subterane de mică și mare adâncie sunt exploatate pe platforma industrială ca sursă de apă industrială și sunt livrate pe bază de contract către subconsumatorii de pe platformă.

- Apele subterane de mică adâncime sunt utilizate pentru scopuri menajere și tehnologice, conform punctelor 7.1.1.1. și 7.1.1.2. Apele subterane de mare adâncime, conform datelor din Autorizația de gospodărire a apelor, nu au caracter potabil și sunt folosite doar pentru rezerva de incendiu și în caz de necesitate, cu scop tehnologic.

- Nu se fac evacuări de ape uzate în ape subterane.

**7.1.3. Cerințe BAT privind utilizarea apei**

Principalele măsuri BAT adoptate de Operator în vederea minimizării consumului de apă extrasă din surse şi creşterea gradului de recirculare a apei sunt :

***Instalația de producție plăci PAL***:

* Recircularea în proporție de 99% a debitelor de apă utilizate la instalația de purificare umedă a gazelor de ardere WESP;
* Refolosirea unui debit rezidual de apă de la instalația WEPS la preuscătorul Stella, evitându-se generarea oricărui debit de ape uzate din această sursă;
* recircularea integrală a apei utilizate pentru prepararea agentului termic menajer;
* utilizarea preferenţială a apelor pluviale colectate în cele două bazine de retenţie şi sedimentare ca rezerve suplimentare de apă de incendiu.

***Instalația de producție plăci OSB***:

* Recircularea aproape integrală a apei la instalația de purificare umedă a gazelor de ardere WESP, debitele preluate acoperind doar pierderile prin evaporare;
* Refolosirea apelor uzate de la instalația de purificare umedă WESP la spălarea și încălzirea lemnului;
* Refolosirea unor ape uzate de la scruberul Scheuch aferent presei ContiRoll la compensarea apei evaporate la electrofiltrul umed WESP ;

***Centrala termică pe biomasă:***

* refolosirea apelor uzate (constând din purje de întreținere și apă din probele de la monitorizarea calității agentului termic și a apei de cazan) de la centrala termică pe biomasă ca apă brută de alimentare la instalația de OSB (la spălarea și încălzirea lemnului);
* refolosirea unei importante părți a debitelor de apă de răcire la spălarea și încălzirea lemnului, în instalația OSB și la electrofiltrul umed WESP (PAL);
* preîncălzirea regenerativă a apei de alimentare a cazanului de abur;
* pre-tratarea apei de alimentare a centralei termice (folosind apă tratată în cadrul fabricii de adezivi);

**7.2. Utilizarea eficientă a resurselor energetice**

1. **Surse energetice**

***Surse pentru alimentarea cu energie electrică***

Alimentarea cu energie electrică pentru Sc EGGER România este asigurată prin:

* racord la reţeaua electrică de distribuţie de 110 kV (prin 2 transformatoare de putere de 50 MVA si 110/20kV), prin contracte cu SC OMV PETROM SA, SC HOLZINDUSTRIE SCHWEIGHOFER SRL, respectiv SC BIO ELECTRICA TRANSILVANIA SRL;
* trei capacităţi energetice de cogenerare pe bază de biomasă care debitează pe bara de 20 kV a staţiei de transformare Egger 110/20 kV (SC EGGER România SRL deține licență de producție energie electrică).

Din staţia de transformare 110/20 kV, întreaga platformă industrială Egger România este alimentată cu energie electrică, prin linii electrice subterane. Alimentarea cu energie electrică a Instalaţiei de producţie PAL se realizează prin intermediul a 12 transformatoare de 2500 kVA (10 transformatoare având raportul de 20/0,4 kV şi 2 de 20/0,7 kV). Alimentarea cu energie electrică a centralei termice şi a instalaţiei de producţie OSB, instalației de Peleţi se realizează prin intermediul a cinci puncte de alimentare ce conţin un număr de 8 transformatoare de 20/0,4 kV şi 2500 kVA şi unul de 20/0,4 şi 1600 kVA.

Consumul mediu orar de energie electrică pentru operarea instalațiilor SC EGGER România este cca 22 MWh.

***Surse pentru alimentare cu gaze naturale***

Alimentarea cu gaz metan se realizează în baza contractului încheiat cu furnizorul de gaz OMV Petrom SRL, prin racordare la conducta de transport cu ajutorul unei conducte de 3000 m (Dn 200), până într-o stație de reglare-măsurare (SRM). Obiectivele sunt alimentate cu gaz la presiunea de max 200 mbari, iar cazanul de încălzire (din hala 20b) la presiunea de 20 mbari. Consumul fiecărei instalații este contorizat individual prin contoare mecanice proprii.

***Alte surse de energie***

Centrala termică pe biomasă reprezintă o instalaţie termoenergetică cu cogenerare ce are rol de a produce :

-energie termică (aer fiebinte) utilizată în uscătoarele aferente instalaţiei de producţie OSB pentru uscarea așchiilor;

-energia electrică (abur fierbinte) care va fi utilizată pe amplasament.

După treapta de cogenerare pentru atingerea coeficientului de eficienţă energetică a instalaţiei, apa fierbinte (agent termic) va fi utilizată pentru scopuri menajere şi tehnologice (spălare şi încălzirea buştenilor, agent termic transferat la instalaţia de producţie PAL pentru preuscarea aschiilor SM (strat de mijloc), abur la Instalaţia de producţie adezivi).

1. **Consumul specific de energie**

Consumul de energie al instalațiilor SC EGGER România SRL, în funcție de sursa de energie este:

| **Sursă de energie** | **Consum de energie** | | |
| --- | --- | --- | --- |
| **Furnizat, MWh** | **Primară, MWh** | **% din total** |
| Electricitate din reţeaua publică | Instalația de PAL: Max.87.000 MWh | 87000 (prezumţie: 33% coeficient de eficienţă) | 14 % |
| Instalația de OSB: 87.200 MWh | 264.000 | 24,7 % |
| Instalația de peleți: 4.500 MWh | 13.600 | 1,3% |
| Centrala termică pe biomasă: 13.200 MWh | 40.000 (prezumție: 33% coeficient de eficiență) | 3,7% |
| Electricitate din alta sursă | - |  |  |
| Abur/apă fierbinte achiziţionată şi nu generată pe amplasament | - |  |  |
| Gaze naturale | Instalația de PAL:  Max. 25.000.000 Smc  Cca. 262.000 MWh  Putere calorică g.n. la 1 Smc = 10,455 | Nu este aplicabil. | 60 – 86 % |
| Instalația de OSB:  111.100 MWh (cu centrala termică pe biomasă)  297.000 MWh (fără centrala termică pe biomasă) | 10,4% (cu centrala termică) |
| Petrol | - | Nu este aplicabil. |  |
| Cărbune | - | Nu este aplicabil. |  |
| Altele - Biomasă | Instalația de PAL:  Biomasă cca. 50.000 t /an  Cca. 243.000 MWh  (Putere calorică biomasă la 1 tonă biomasă = 4,86) | Nu este aplicabil. | 0 – 26% |
| Instalația de OSB:  Biomasă cca. 200.000 t /an  Cca. 640.000 MWh  (Putere calorică biomasă la 1 tonă biomasă =3,2) | 59,9% |

Capacitatea maximă instalată a instalaţiilor tehnologice este reprezentată în tabelul de mai jos în funcţie de diferitele surse de energie, la un număr mediu de 8.200 de ore de funcţionare anual (număr maxim de ore: cca. 8.400 anual la PAL, 8.600 ore anual la OSB şi centrala termică și 8.600 ore anual la peleți). Consumul efectiv, în condiţii de normalitate este mult mai mic :

| **Activităţile** | **Consum specific de energie (CSE)** | | **Descrierea fundamentelor CSE** | **Compararea cu limitele** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Energie electrică** | **Consum gaz natural** |  |  |
| **Producerea de PAL (inclusiv instalaţia de reciclare) și hârtie impregnată** | | | | |
| Pregătirea aşchiilor umede / Pregătirea tocăturii + tocător Grizzly / Banda transportoare de la fabrica vecină | 4780 kW | - | Producţia de PAL (700.000 m3/an)  Producție hârtie impregnată (120 mil m2 /an) | *Concluziile BAT* pentru producerea plăcilor de lemn nu specifică o valoare limită pentru consumul specific de energie |
| Preuscător + uscătoarele / instalaţia de epurare WESP | 2890 kW | 162.326,7 MWh uscătoare |
| Pregătirea aşchiilor uscate | 2350 kW | - |
| Producţia de PAL / Cazanul termic aferent presei ContiRoll | 4503 kW | 39.618  MWh cazan ContiRoll |
| Finisarea plăcilor | 4110 kW | - |
| Instalaţia de impregnare / Depozitul de hârtie brută | 850 kW | Cca 40.000 MWh pt. ambele linii impregn. |
| Acoperirea plăcilor cu hârtie impregnată / Cazanul aferent preselor KT / Compresoare aer | 2440 kW | 17.351  MWh cazan KT |
| Instalaţia de formatizare / depozitul de produse finite / ambalarea plăcilor melaminate | 745 kW | - |
| Bazinele de retenţie apă pluvială / Centrală sprinklere / Puţ | 516 kW | - |
| Bazinele decantoare / Puţ | 296 kW |  |
| **Instalația de producere a plăcilor de OSB, centrala termică pe biomasă şi instalaţia de peleti** | | | | |
| Instalația OSB | 10.634 kW | - | Centrala termică pe biomasă: max. 83,2 MW din care max. 43 MW energie termică (abur fierbinte) pentru producerea de energie electrică și max. 40 MW energie tremică (aer fierbinte) pentru uscarea așchiilor.  Producția de plăci tip OSB: 600.000 mc/an  Instalația de peleți din lemn: 75.000 t/an. | *Concluziile BAT* pentru producerea plăcilor de lemn nu specifică o valoare limită pentru consumul specific de energie |
| Centrala termică pe biomasă | 1.610 kW | - |
| Instalația de peleți | 523 kW | - |

1. **Producția de energie**

Producția anuală estimată?? de energie electrică prin cogenerare în Centrala termică pe biomasă este de cca:

* energie termică (gaze fierbinţi, apă caldă, abur) - 300 000 MWh
* energie electrică - 65 000 MWh.

1. **Cerințe BAT privind creșterea eficienței energetice**

Pentru cresterea eficientei energetice, SC Egger România SRL aplică următoarele măsuri şi tehnici:

***Instalaţia de producere a plăcilor PAL:***

* Pentru scaderea consumului de gaze naturale si implicit scaderea cantitatii de gaze cu efect de sera produse prin arderea combustibililor fosili, a fost pusa in functie *instalatia de preuscare aschii strat de mijloc*, care foloseste in procesul de uscare energia termica recuperata din agentul termic produs in centrala termica pe biomasa, iar datorită faptului că așchiile ies din preuscător cu o umiditate de 30%, uscătorul aferent SM utilizează o cantitate mai mică de energie (și implicit scade consumul de gaze naturale în arzătorul SM).
* *Uscarea aşchiilor în cele 2 uscătoare* are loc pe amplasamentul EGGER printr-un proces de *uscare directă* a aşchiilor mărunţite, aerul fierbinte produs de arzătoare fiind direct introdus în uscătoare. Uscarea directă este tehnică BAT, mult mai economă din punctul de vedere al consumului de energie (comparativ cu uscarea indifrectă) datorită faptului că:
* în cazul *uscării directe* este necesară o singură instalaţie de epurare a gazelor care rezultă de la arzător şi uscător (electrofiltrul umed – WESP) ;
* în cazul *uscării directe* nu există instalaţii intermediare între arzător şi uscător, astfel încât consumul de energie este mult mai redus, comparativ cu *uscarea indirectă* ;
* electrofiltrul umed (WESP) este o instalaţie de epurare comună mai multor surse de emisii. În plus, surplusul de aer fierbinte la ieşirea din uscător este recirculat, fiind reintrodus în uscătoare, astfel încât este nevoie de o cantitate mai mică de combustibil (inclusiv de un consum mai mic de energie) pentru uscarea aşchiilor.
* *Instalaţiile de epurare a gazelor rezultate de la impregnare* funcţionează pe principiul eficienței energetice. Astfel, surplusul de căldură rezultat din instalaţia de post-ardere catalitică este captat şi reintrodus în procesul de epurare a gazelor.

***Instalaţia de producere a plăcilor OSB***

* recuperarea căldurii degajate prin condensarea aburului de la WESP pentru încălzirea apei utilizate la spălarea şi încălzirea buştenilor şi încălzirea apei calde în scopuri menajere, precum şi pentru încălzirea halelor în timpul iernii;
* recuperarea aerului cald provenit de la sistemul de ventilare (răcire) a compresoarelor şi utilizarea sa pentru încălzirea halelor de producţie în timpul iernii; în acelaşi scop este recuperată şi folosită şi o parte din energia termică din sistemul de încălzire a uleiului termic pentru funcţionarea presei ContiRoll;
* recuperarea energiei din sistemul de încălzire a uleiului termic şi utilizarea sa pentru încălzirea apei folosite la spălarea şi încălzirea buştenilor, încălzirea halelor de producţie şi spaţiilor administrative şi încălzirea apei calde în scopuri menajere.
* *uscarea directă* a aşchiilor mărunţite în uscătoarele cu tambur, aerul fierbinte produs de centrala termică fiind direct introdus în uscătoare.
* *s*urplusul de aer fierbinte la ieşirea din uscător este recirculat, fiind reintrodus în uscătoare, astfel încât este nevoie de o cantitate mai mică de combustibil (inclusiv de un consum mai mic de energie) pentru uscarea aşchiilor.

***Centrala termică pe biomasă***

* *Instalaţie termoenergetică cu cogenerare*, în cadrul căreia energia este utilizată la maxim. În comparaţie cu un cazan de abur standard, centrala termică pe biomasă nu are pierderi de gaze reziduale, deoarece energia termică a gazelor de ardere este folosită sub formă de energie termică (aer fierbinte) pentru uscarea aşchiilor.
* Surplusul de energie termică neutilizat pentru uscare este recuperat şi transformat în abur în scopul producerii de curent electric sau pentru funcționarea altor instalații.
* *Aburul în exces* rezultat din turbină este condensat în condensatorul de apă și utilizat sub formă de apă fierbinte pentru pre-uscarea așchiilor de la fabrica de și pentru încălzirea halelor de producție din cadrul instalației de OSB.
* De asemenea, aerul introdus în centrala termică este preîncălzit cu ajutorul energiei termice rezultate din centrală.
* Aplicarea și respectarea unui sistem de gestionare a eficienței energetice (ENEMS-Energy Management System), prin monitorizarea continuă a consumului de energie și analiza comparativă cu alte instalații asemănătoare.

**7.2.1.** Operatorul trebuie să ia măsuri pentru a minimiza consumul de energie de orice tip.

**7.2.2.** Operatorul trebuie sa identifice şi să implementeze tehnicile de eficientizare energetică, conform celor mai bune tehnici disponibile, optimizarea izolaţiilor pentru evitarea pierderilor de caldură.

**7.2.3.** Operatorul va înregistra anual consumul total de energie (electricitate, gaz) utilizată pe amplasament.

# 7.3. Gaze naturale/Combustibili

Combustibilii utilizați în cadrul SC EGGER România SRL sunt:

* Gaz metan: pentru consum la arzătoarele instalației PAL, OSB și ale centralei termice pe biomasă - consum anual cca 21 mil. Smc;
* Biomasă: pentru consum la centrala termică pe biomasă (combustibil principal) și în arzătoarele uscătoarelor directe la instalațiile PAL și OSB - consum anual cca 130.000 t;
* Motorină: pentru parcul auto, din 2 rezervoare metalice suprateran (unul de 20.000 l și unul 5.000 l) și echipamentele aferente, amplasat pe o suprafața betonată prevăzută cu scurgere către un separator de hidrocarburi, fiind dotată cu pompă de alimentare – consum anual de cca 1.800.000 l;
* GPL: pentru parcul auto, din 2 rezervoare suprateran metalice de 5.000 l și echipamentele aferente, plasat pe schelă metalică pe o suprafață betonată semnalizată corespunzător – consum anual de cca 265.000 l.

# 8. DESCRIEREA INSTALAŢIEI ŞI A FLUXURILOR TEHNOLOGICE EXISTENTE PE AMPLASAMENT

8.1. Descrierea amplasamentului

Instalațiile se află pe platforma industrială EGGER, aflată pe teritoriul administrativ al municipiului Rădăuți și al comunei Satu Mare.

In ceea ce privește componentele sistemului de management al apelor în cadrul platformei EGGER, acestea sunt localizate în interiorul și în exteriorul platformei industriale EGGER, pe teritoriul administrativ al localităților Satu Mare, Dornești și Rădăuți.

Amplasamentul platformei industriale EGGER se află la o distanță de cca 14 km față de granița cu Ucraina.

**Coordonatele geografice ale amplasamentului:**

| **Coordonate platformă industrială EGGER** | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Nr. punct** | **Coordonate geografice** | **WGS 84** | **STEREO 70** | |
| 0 | **Longitudine (E)** | 25.976722 |  | |
| **Latitudine (N)** | 47.85400 |  | |
| 1 | **Longitudine (E)** | 25.96352952 | 572229.7187 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85233384 | 706363.8976 | y |
| 2 | **Longitudine (E)** | 25.96370998 | 572242.9307 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85254841 | 706387.9196 | y |
| 3 | **Longitudine (E)** | 25.96776518 | 572544.5715 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.853888 | 706540.5792 | y |
| 4 | **Longitudine (E)** | 25.97390618 | 573001.3314 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85591673 | 706771.8028 | y |
| 5 | **Longitudine (E)** | 25.97611498 | 573165.5629 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.8566808 | 706858.8010 | y |
| 6 | **Longitudine (E)** | 25.97773359 | 573286.4500 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85684976 | 706879.0900 | y |
| 7 | **Longitudine (E)** | 25.9801758 | 573468.1454 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85761003 | 706965.8905 | y |
| 8 | **Longitudine (E)** | 25.98300374 | 573678.5068 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85850819 | 707068.3885 | y |
| 9 | **Longitudine (E)** | 25.98466118 | 573802.9182 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85822854 | 707038.8471 | y |
| 10 | **Longitudine (E)** | 25.98648441 | 573939.8627 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85785837 | 706999.4006 | y |
| 11 | **Longitudine (E)** | 25.98564212 | 573878.3062 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85680426 | 706881.4146 | y |
| 12 | **Longitudine (E)** | 25.98384266 | 573747.1927 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85426237 | 706597.1196 | y |
| 13 | **Longitudine (E)** | 25.98196673 | 573610.0649 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85192037 | 706334.9806 | y |
| 14 | **Longitudine (E)** | 25.98039544 | 573491.1100 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85290439 | 706442.9181 | y |
| 15 | **Longitudine (E)** | 25.97914536 | 573398.7980 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85201036 | 706342.3550 | y |
| 16 | **Longitudine (E)** | 25.97403976 | 573018.2685 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85088158 | 706212.1147 | y |
| 17 | **Longitudine (E)** | 25.96875404 | 572622.7470 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85084299 | 706202.9420 | y |
| 18 | **Longitudine (E)** | 25.96393772 | 572262.2807 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85085757 | 706200.1384 | y |
| 19 | **Longitudine (E)** | 25.96362068 | 572237.4721 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85165108 | 706288.0712 | y |

| **Coordonate conductă de aducțiune a apei din zona Dornești – mal drept Suceava și a conductei de evacuare a apelor** | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Nr. punct** | **Coordonate geografice** | **WGS 84** | **STEREO 70** | |
| 1 | **Longitudine (E)** | 25.98381375 | 573744.970 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85430485 | 706601.816 | y |
| 2 | **Longitudine (E)** | 25.99027629 | 574233.076 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85109868 | 706251.418 | y |
| 3 | **Longitudine (E)** | 25.99394397 | 574500.441 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85615719 | 706817.287 | y |
| 4 | **Longitudine (E)** | 25.99645626 | 574689.672 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85528139 | 706722.294 | y |
| 5 | **Longitudine (E)** | 25.99647859 | 574691.559 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85512843 | 706705.309 | y |
| 6 | **Longitudine (E)** | 25.99714305 | 574741.258 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85514539 | 706707.825 | y |
| 7 | **Longitudine (E)** | 25.99768708 | 574781.520 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85546328 | 706743.683 | y |
| 8 | **Longitudine (E)** | 25.99753573 | 574768.938 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85635292 | 706842.451 | y |
| 9 | **Longitudine (E)** | 25.9976363 | 574775.858 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85678209 | 706890.262 | y |
| 10 | **Longitudine (E)** | 25.99935401 | 574904.822 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85647884 | 706858.178 | y |
| 11 | **Longitudine (E)** | 26.00087938 | 575019.946 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85578679 | 706782.687 | y |
| 12 | **Longitudine (E)** | 26.00170151 | 575081.597 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85569488 | 706773.251 | y |
| 13 | **Longitudine (E)** | 26.00283647 | 575166.147 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.8559624 | 706804.076 | y |
| 14 | **Longitudine (E)** | 26.00366733 | 575228.428 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85588737 | 706796.527 | y |
| 15 | **Longitudine (E)** | 26.0051206 | 575336.632 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85627096 | 706840.564 | y |
| 16 | **Longitudine (E)** | 26.00675103 | 575457.292 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85721488 | 706947.069 | y |
| 17 | **Longitudine (E)** | 26.00923925 | 575644.887 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85623151 | 706840.123 | y |
| 18 | **Longitudine (E)** | 26.00973989 | 575682.381 | x |
| **Latitudine (N)** | 47.85621021 | 706838.236 | y |

**Amplasare în teritoriu:**

Platforma industrială a grupului EGGER se află în NE județului Suceava, pe teritoriul municipiului Rădăuți și al comunei Satu Mare, în apropierea drumului național 17A, între localitățile Rădăuți și Dornești.

Accesul rutier pe platforma industrială EGGER se face pe strada Austriei, din DJ 178B, pe 2 direcții principale: dinspre Rădăuți sau Dornești, pe DN 17A, cu trecerea peste calea ferată pe DJ 178B și dinspre Satu Mare, pe DJ 178B.

De asemenea, deservind platforma industrial EGGER România, în afara acesteia, sunt amplasate:

* Conducta de evacuare a apelor uzate tehnologice şi pluviale de categoria II, pe un traseu situat la SE şi E de platforma industrială EGGER, de-a lungul drumurilor comunale de exploatare agricolă, pe o lungime de circa 2,8 km până în secţiunea confluenţei dintre pârâul Dorneşti şi râul Suceava. Traseul conductei se află la cca. 0,3 km la S de localitatea Dorneşti. Conducta situată în exteriorul platformei industriale EGGER nu traversează localităţi.
* Zona de exploatare a sistemului de captare şi aducţiune a apei subterane de mică adâncime din terasa râului Suceava, amplasată la circa 2 km E de platforma industrială EGGER, respectiv la S de localitatea Dorneşti, pe malul drept al râului Suceava, în zona de confluenţă dintre pârâul Dorneşti şi râul Suceava. Conducta de aducţiune a apei este amplasată pe un traseu comun cu conducta de evacuare a apelor uzate şi pluviale (categoria II).

**Vecinătăţi:**

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

**Poziţionarea în raport cu ariile naturale protejate**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Tip arie** | **Cod** | **Arie protejată** |
| Sit Natura 2000 | ROSPA0110 | Acumulările Rogojești-Bucecea |
| Sit Natura 2000 | ROSCI0379 | Râul Suceava |
| Sit Natura 2000 | ROSCI0075 | Pădurea Pătrăuți |
| Sit Natura 2000 | ROSCI0184 | Pădurea Zamostea-Luncă |
| Rezervație naturală | 2.721 | Pădurea Crujana |
| Rezervație naturală | 2.726 | Făgetul Dragomirna |
| Rezervație naturală | 2.727 | Pădurea Zamostea-Luncă |
| Rezervație naturală | 2.734 | Fânațele seculare de la Calafindești |
| Rezervație naturală | B7 | Pădurea Voivodeasa |

**Unităti structurale pe amplasament:**

Pe amplasamentul SC EGGER Romania SRL sunt operaționale următoarele instalații:

* Instalație producție plăci de tip PAL, cu echipamente și utilaje aferente pentru producție plăci PAL brute, producție hârtie impregnată, acoperire plăci PAL cu hârtie impregnată pentru obținere plăci PAL melaminat
* Instalație producție plăci de tip OSB cu echipamente și utilaje aferente
* Instalație producție peleți cu echipamente și utilaje aferente
* Instalație de reciclare deșeuri lemnoase (inclusiv ambalaje), pentru utilizare ca materie primă și combustibil
* Centrala termică pe biomasă în cogenerare, cu echipamente și utilaje aferente pentru producere agent termic și energie electrică
* Depozite lemn și deșeuri lemnoase – pe o suprafață de cca 20 ha
* Depozite produse finite
* Silozuri materie primă și intermediare
* Clădirea uzinală 20 b, care cuprinde: atelier mecanic și atelier electric pentru reparaţii interne şi mentenanţă, depozit de uleiuri (noi și uzate)
* Instalațiile de prevenire și combatere a incendiilor, cu instalațiile de sprinklere și hidranți exteriori și interiori, și gospodăria de incendiu (retenție ape pluviale potențial curate)
* Gospodăria de apă cu :

- Instalațiile de alimentare cu apă din rețeaua locală a municipiului Rădăuți și din puțuri de mică și mare adâncime in interiorul și exteriorul platformei industriale, inclusiv conducta de aducțiune și panou electric de comandă şi incintă securizată

- Sistem de canalizare și preepurare ape uzate tehnologice și pluviale : staţie de pompare şi bazine de retenţie/decantare apă pluvială; staţie de pompe pentru evacuarea apelor uzate şi pluviale preepurate, cu bazine de egalizare-omogenizare;conductă de evacuare a efluenţilor în râul Suceava

- Sistem de canalizare ape uzate menajere și Stația de epurare mecano-biologică

* Clădire recepție marfă
* Calea ferată internă şi drumuri pentru circulaţia internă
* Stație de alimentare cu combustibil (Diesel și GPL) și rampă spălare auto
* Sistemul de alimentare și distribuție energie electrică, inclusiv stația de transformare 110 kV/20kV
* Sistemul de alimentare și distribuție gaz natural, inclusiv conducta de racord și stația de reglare – măsurare- predare (SRMP)
* Sediu administrativ cu birouri (20 a)
* Parcare auto pentru vehicule de tonaj greu şi tonaj uşor
* Clădire poartă cu instalație de cântărire
* Stație de compresoare
* Atelier de verificare a calităţii produselor
* Legătura cu fabrica vecină (SCHWEIGHOFER) – 3 benzi transportatoare
* Instalații cu azot
* Instalații de răcire cu freoni

## 8.2. Descrierea principalelor activităţi şi procese

| **Tip produs/subprodus** | **Denumire produs/subprodus** | **Cantitate** | **UM** | **Destinație** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Alte produse | Plăci de PAL brut | 700 000 | m3/an | Livrate către clienți sub formă de PAL brut și melaminat |
| Alte produse | Hârtie impregnată | 120 000 000 | m2/an | Impregnarea plăcilor de PAL brut;  Livrare către fabricile din grupul EGGER |
| Alte produse | Plăci de PAL melaminat | 700.000 | m3/an | Comercializare |
| Alte subproduse | Aer fierbinte | 140.500 | Nm3/h | Uscarea așchiilor în cele două uscătoare cu tambur |
| Alte subproduse | Abur fierbinte 68 bar | 55 | t/h | Pentru producerea de curent electric |
| Alte subproduse | Apă fierbinte | 205.000 | MWh anual | Agent termic |
| Alte produse | Plăci de tip OSB | 600.000 | m3/an | În ramuri industriale de profil (construcții) |
| Alte produse | Peleți | 75.000 | t/an | În afara amplasamentului, pentru centralele termice, pentru producerea de energie termică |
| Alte suproduse | Deșeuri lemnoase tratate | 150.000 | t/an | Producția de plăci PAL sau ca și combustibil |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Tip combustibil** | **Combustibil** | **Cantitate** | **UM** | **Tipul centralei** | **Puterea nominală a centralei (MW)** |
| Deșeuri | Combustibil solid | 260.200 | Tone/an | Termoenergetică în cogenerare | 83 |
| Alți combustibili | Gaz metan | 15295 | Nmc |
| Alți combustibili | Gaz metan |  |  | Uscător așchii SS instalatia PAL | 40 |
| Deșeuri | Combustibil solid |  |  |
| Deșeuri | Combustibil solid |  |  | Uscător așchii SM instalatia PAL | 35 |
| Alți combustibili | Gaz metan |  |  |
| Alți combustibili | Gaz metan |  |  | Cazanul instalație de încălzire ulei termic presa ContiRoll instalația PAL | 10 |
| Alți combustibili | Gaz metan |  | Mc/an | Cazan instalatie de incalzire ulei termic funcționare prese cu secvență scurtă | 5,5 |
| Alți combustibili | Gaz metan |  |  | 11 arzătoare uscarea hârtiei linia impregnare 1 | 11 x 0,385 |
| Alți combustibili | Gaz metan |  |  | Instalație post-ardere catalitică linia impregnare 1 (KAT 1) | 1 |
| Alți combustibili | Gaz metan |  |  | 11 arzătoare uscarea hârtiei linia impregnare 2 | 11 x 0,385 |
| Alți combustibili | Gaz metan |  |  | Instalație post-ardere catalitică linia impregnare 2 (KAT 2) | 1 |
| Alți combustibili | Gaz metan |  |  | Uscător așchii SS instalatia OSB | 30 |
| Deșeuri | Combustibil solid |  |  | Uscător așchii SM instalatia OSB | 35 |
| Alți combustibili | Gaz metan |  |  |
| Alți combustibili | Gaz metan |  |  | Cazanul instalație de încălzire ulei termic presa ContiRoll instalația OSB | 8,8 |
| Alti combustibili | Gaz metan |  |  | Centrala termica | 0,635 |

1. **Fabricarea plăcilor de tip PAL**

Producția plăcilor aglomerate lemnoase (PAL) se desfășoară în patru etape tehnologice principale:

* Etapa 1: producţia de PAL brut;
* Etapa 2: producţia hârtiei de impregnare;
* Etapa 3: acoperirea plăcilor aglomerate brute cu hârtie impregnată;
* Etapa 4: finisarea și expediţia produselor finite.

Etapa 1: Producția de PAL brut

Procesul de producție al plăcilor de PAL brut comportă mai multe faze tehnologice:

* achiziţionarea, recepţia şi depozitarea materialului lemnos;
* prelucrarea primară a materiei lemnoase (tocarea, uscarea, prepararea aşchiilor);
* adezivarea aşchiilor şi producerea plăcilor aglomerate din lemn;
* finisarea şi depozitarea plăcilor de PAL brut.

***Achiziționarea, recepția și depozitarea materialului lemnos***

Materialul lemnos utilizat pentru producerea plăcilor PAL provine din 3 surse:

* Lemn rotund de răsinoase și foioase de esență tare achiziţionat de la furnizori situaţi pe o rază de cca. 200km în jurul fabricii de PAL, transportul fiind asigurat fie pe cale ferată, fie prin mijloace auto (camioane).
* Deșeuri de lemn nepericuloase proprii sau din activitatea de colectare a grupului Egger: resturi de material lemnos rezultate de la prelucrarea lemnului de lucru (tocătură, rumeguş, talaș, deşeurile provenite de la debitarea buştenilor în gater, de la tivirea cherestelei, capete de cherestea etc.), lemn rezultat în urma operaţiunilor de curăţare şi rărire a pădurilor, plăci PAL rebut din producția proprie și de la terți, material reciclabil (inclusiv ambalaje de lemn (lăzi, paleți)).
* deşeurile lemnoase (tocătură, talaș şi rumeguş) de la fabrica de cherestea aparţinând Holzindustrie Schweighofer S.R.L. situată în imediata apropiere, acestea fiind transportate automat prin intermediul unui sistem de benzi transportoare.

Deșeurile lemnoase sunt achiziţionate atât de la nivel local, cât şi de la nivel naţional, prin intermediul centrelor proprii de colectare (Timberpak) existente în țară sau direct de la generatori. De asemenea, pe amplasament ajung deșeuri lemnoase din import, colectate de firmele autorizate din grupul Egger. Transportul deșeurilor se face atât prin mijloace auto, cât și pe cale ferată (cele de la Timberpak-uri și din import). La intrarea pe amplasament, toate transporturile sunt recepționate și cântărite, fiind direcționate pentru depozitare în spațiile special amenajate.

Depozitarea materialului lemnos are loc diferit, în funcţie de sortimentul de material lemnos, pe suprafaţa asfaltată sau balastată a depozitului de lemn (cca. 18 ha). Pe suprafaţa balastată se depozitează în special lemn rotund. Depozitarea primară a rumegușului se face în 2 silozuri de beton (nr. 2 și 3), cu un volum de 10.000 m³ fiecare. Așchiile umede sunt stocate în 5 silozuri (nr. 4, 5, 6, 7 și 8) cu capacitate de 720 mc fiecare.  Granulatul este stocat în silozul 11 cu o capacitate de 420 m3 și silozul 15 (capacitate de 600 m3).

Cantitatea de material lemnos aprovizionată asigură cantitatea necesară pentru o lună de producţie.

***Prelucrarea primară a materiei lemnoase***

Prelucrarea masei lemnoase în vederea utilizării în procesul de producție are loc prin *tocare*, în instalații diferite, funcţie de sortimentul de material lemnos astfel:

* *Rumeguşul și aşchiile de lemn* – de la locul de depozitare acestea ajung prin intermediul benzilor transportoare sau al încărcătorului frontal cu cupă într-un buncăr de distribuţie prevăzut cu o podea mobilă. După ce trec printr-un separator magnetic (care are rolul de a separa eventualele resturi metalice) şi o sită (pentru evacuarea materialelor supradimensionate), rumegușul și aşchiile sunt transferate cu ajutorul instalaţiilor de transport către două silozuri (nr. 2 și nr. 3), cu o capacitate de 10.000m³ fiecare. In aceste silozuri este adus și: talașul/rumegușul de la fabrica învecinată (Schweighofer) pe benzi transportoare suspendate care leaga cele două fabrici, precum și așchii care compun fracția mică de la fabrica de plăci OSB (transport pneumatic prin conducte etanșe). Din silozurile 2 și 3, pentru utilizarea zilnică, materialul este trecut printr-un sistem de sitare (pentru a îndepărta orice urmă de materiale supradimensionale sau pietre), pentru a ajunge în silozul de aşchii umede (nr. 4) de unde intră în producție. Materialul lemnos obținut în aceste instalații va fi utilizat pentru stratul de suprafață al plăcilor PAL.
* *Deşeurile lemnoase rezultate în urma prelucrării primare a lemnului rotund în gatere şi tivirii cherestelei, capete de lemn sau cherestea, plăcile PAL rebut*, sunt mărunţite (transformate în tocătură de lemn) cu ajutorul unui tocător (Hacke) care aşchiază lemnul transversal. Materialul lemnos mărunțit este direcţionat către un separator magnetic (pentru separare eventuale resturi metalice) şi apoi către o sită cu discuri care separă materialul tocat pe următoarele categorii dimensionale:
  + categoria I – material grosier, care este reintrodus în tocător;
  + categoria II – material care este direcţionat către o instalație de mărunțire avansată (4 maşini de mărunțit dotate cu inele rotative cu cuțite,). Materialul astfel rezultat este transportat pneumatic în vederea stocării în silozurile nr. 7 și nr. 8 cu o capacitate de 720m3 fiecare;
  + categoria III – material conform, care este dirijat către silozurile de aşchii umede nr. 7 și nr. 8 cu o capacitate de 720m3 fiecare;

Materialul lemnos obținut în aceste instalații va fi utilizat, de asemenea, pentru ambele straturi care compune plăcile PAL.

* *Lemnul rotund de foc* este tocat prin aşchiere laterală de către un tocător (Hombak) prevăzut cu arbore port-cuţit, rezultând aşchii utilizate la formarea stratului de mijloc (SM) al PAL-ului, fiind transportate cu elevatoare și benzi către un siloz de aşchii umede (nr. 5) de 720m3. Materialul lemnos obținut în aceste instalații va fi utilizat pentru stratul de mijloc al plăcilor PAL.
* *Deșeurile de ambalaje* sunt tocate în cadrul instalației de reciclare, prin intermediul unei tocător Grizzly și apoi tratate pentru a fi utilizate, după caz, la producția de PAL sau ca și combustibil în centrala termică pe biomasă. Deșeurile mărunțite sub formă de așchii sunt apoi transportate în silozul 6. Materialul lemnos obținut în aceste instalații va fi utilizat pentru stratul de mijloc al plăcilor PAL.

In această fază din procesul tehnologic de producție a plăcilor de PAL, în zonele în care materialul lemnos este mărunțit sau sitat, există echipamente de filtrare (tip sac) care asigură reținerea eventualelor emisii de particule (praf lemn). Materialul rămas pe aceste filtre ajunge, de asemenea, în silozurile de stocare a așchiilor.

***Uscarea așchiilor***

După tocare, materialul lemnos, acum sub formă de așchii, este preluat din silozuri și transportat în funcție de dimensiune (așchiile pentru stratul de suprafață SS din silozurile 4, 7 și 8, așchiile pentru stratul de mijloc SM din silozurile 5, 6, 7 și 8) în 2 uscătoare cu tambur (1 uscător pentru stratul de suprafață SS și 1 uscător pentru stratul de mijloc SM) cu uscare directă în curenți de aer fierbinte generat de câte un arzător.

* *Uscarea așchiilor pentru stratul de suprafață SS* - cu gaze fierbinți obținute într-o cameră de ardere mixtă (gaz metan și/sau praf de lemn) verticală cu puterea de 40 MW, amplasată înaintea uscătorului.
* *Uscarea așchiilor pentru stratul de mijloc SM* – cu gaze fierbinți obținute într-o cameră de ardere mixtă (gaz metan și/sau praf de lemn) orizontală cu puterea de 35 MW, amplasată înaintea uscătorului. Inainte de introducerea în uscător, așchiile sunt introduse într-un pre-uscător (cu un amestec de apă cu monoetilglicol conc.43%, pe post de agent termic, în circuit închis), încălzit cu energie termică provenită de la centrala termică pe biomasă, reducându-se astfel consumul de gaz metan în arzătorul pentru SM.

Praful de lemn (de la cernerea așchiilor uscate sau de la slefuirea plăcilor PAL) este alimentat din silozurile 16 și 17, fiind curățat de eventualele particule de nisip într-o instalație de extragere nisip HAMATEC.

Aşchiile uscate sunt separate de gazele fierbinți în 4 cicloane (pentru fiecare uscător), fiind apoi dirijate către silozurile intermediare (9 și 10), fiecare de 420m3. Gazele arse şi restul de aer fierbinte de la ambele uscătoare sunt purificate într-un electrofiltru umed (WESP), apoi evacuate în atmosferă alături de vaporii de apă antrenaţi în procesul de uscare.

Atât camera arzătorului vertical, cât și uscătorul sunt prevăzute cu coșuri de avarie, pentru evacuarea emisiilor în situații de avarie.

***Pregătirea aşchiilor uscate***

Aşchiile uscate din cele două silozuri intermediare (nr. 9 și 10) sunt cernute utilizând câte 2 site oscilante, pentru fiecare siloz. Din cernere rezultă câte 4 sortimente, respectiv:

* Material grosier care este supus ulterior tocării avansate într-o moară cu ciocănele, fiind returnat sistemelor de sitare;
* Așchii conforme SS, care sunt transportate pneumatic, după separarea materiilor neconforme în 2 silozuri (11 și 14) de 950 mc fiecare;
* Așchii conforme SM, care sunt transportate pneumatic, după separarea materiilor neconforme în 2 silozuri (13 și 13) de 950 mc fiecare;
* Praf de cernere, care este trecut printr-un sistem de filtre-ciclon şi depozitat în 2 depozite speciale (nr. 16 și 17) de 650 m3 fiecare; acest material este valorificat termic în arzătoarele combinate gaz/praf aferente uscătoarelor pentru SS și SM

***Adezivarea așchiilor și producerea plăcilor aglomerate din lemn***

Aşchiile uscate şi sortate care vor fi utilizate pentru SS şi SM sunt adezivate separate. Prepararea amestecului de adeziv are loc în „bucătăria de adezivi”, unde este amplasată şi instalaţia de dozare a adezivului. Amestecul de adeziv se prepară utilizând următorii compuși, stocați pe amplasament conform pct 6.1. : adeziv brut UF, accelerator, emulsie, PMDI (polimetil-di-izocianat), agent de întărire (de regulă sulfat de amoniu soluție, alternativ azotatul de amoniu, soluţie apoasă 60%), uree (soluție apoasă). Amestecul de adezivi este format în mod controlat şi dozat diferenţiat, în funcție de strat (SS sau SM), în mixerele de adeziv pentru SS, respectiv SM. Întregul proces este controlat automat.

Din silozurile de așchii uscate SM și SS, așchiile sunt dozate, cântărite și mixate cu amestecul de adezivare în malaxoare separate, apoi sunt transferate către instalaţia de presărare dispusă pe 3 nivele. Aici are loc o separare a aşchiilor compactate și afânarea aşchiilor, iar la nivelul inferior are loc dispunerea uniformă a aşchiilor, pe lăţimea benzii de formare, cu ajutorul a 4 instalații (cilindri cu paleți și gheare), 2 pentru fiecare strat. Straturile de suprafață se formează cu ajutorul curenților de aer orizontali, iar stratul de mijloc cu ajutorul unui sistem de distribuție mecanic.

Covorul de aşchii format este trecut peste o instalaţie de verificare a densității, detector de metale, presă preliminară (pentru eliminarea aerului) din stratul de aşchii, materialul neconform fiind trimis la un siloz de granulat (silozul 15) de 420 m3, de unde este refolosit în procesul de producție prin reintoarcerea în silozurile de așchii SS nr 4 și 11.

Covorul conform este apoi compactat în presa ContiRoll, sub influenţa presiunii şi temperaturii, sub forma unei plăci continue la grosimi între 8 și 38 mm. Atunci când se utilizează PMDI, pe suprafața covorului se pulverizează agent de separare pentru a evita lipirea covorului de așchii de banda de presare. Agentul termic folosit la presă este ulei termic în circuit închis, încălzit de o instalație care încălzește indirect uleiul cu un arzător pe bază de gaz metan (putere 10 MW). În vederea creşterii vitezei de producţie şi îmbunătăţirii calităţii plăcilor de tip PAL, covorul de așchii este preîncălzit prin injectarea cu abur fierbinte (sistem Dynasteam).

După ieşirea din presa ContiRoll, plăcile brute trec apoi prin instalaţia de tivire şi secționare, unde sunt tăiate la dimensiunile dorite, după care trec print-o instalaţie de citire a densităţii şi grosimii. Plăcile conforme sunt conduse către 3 dispozitive de răcire în formă de stea. Plăcile neconforme sunt fie conduse spre concasorul de plăci defecte în vederea mărunțirii, fie stocate într-o boxă de unde sunt transferate pentru a fi reintroduse în circuitul de producție (în tocătorul Hacke).

Întreg fluxul tehnologic este prevăzut cu instalaţie de filtrare a prafului de lemn. Emisiile de gaze rezultate în zona presei ContiRoll și în zona celor 3 dispozitive de răcire stea sunt captate integral de sisteme de exhaustare şi dirijate către electrofiltrul umed WESP.

***Finisarea și depozitarea plăcilor de PAL brut***

La finalul operaţiunii de răcire plăcile sunt dirijate către 4 maşini de şlefuire cu granulații diferite. După trecerea prin staţia de control a suprafeţei, plăcile sunt trecute prin fierăstrăul de ajustare margini şi debitare longitudinală sau croite în formate speciale (funcție de cerințe), iar apoi plăcile sunt ambalate în pachete, fie stivuite pe o înălțime până la 5 m pentru stocare. Aceste pachete sunt transportate prin intermediul unui cărucior în depozitul de plăci brute (Hala 8).

Praful de lemn rezultat în această etapă este exhaustat, trecut prin filtre sac și transportat în cele două silozuri speciale 16 și 17, pentru valorificare ca și combustibil pentru arzătoare.

Materialul rezidual rezultat în etapa de debitare/croire este exhaustat, trecut prin filtre sac și de aici transportat în cele două silozuri de așchii SS 4 și 11 pentru reutilizare.

Din totalul de plăci PAL brut, o parte merg la etapa de acoperire cu hârtie decorativă, restul fiind stocate temporar în depozitul de produse finite (Hala 7) în vederea livrării lor la beneficiari.

Etapa 2 Producția hârtiei impregnate

Hârtia utilizată pentru impregnare este aprovizionată de la furnizori externi, sub forma de suluri, fiind deja imprimată cu modele de texturi și culori. Hârtia este depozitată în Hala 11, de unde sunt alimentate instalațiile de impregnare, amplasate în Hala 10.

Impregnarea se realizează în 2 instalaţii de impregnare de tip VITS (capacitate de producţie de 60 milioane m² anual, fiecare) bazate pe dispersia de rășină melaminică pe ambele suprafețe ale colilor de hârtie. Pentru impregnarea hârtiei se utilizează un amestec de rășini preparat într-o instalație de preparare unde sunt dozate cu pompe următoarele substanțe: răşină de impregnare MF (pe bază de melamină), răşină de impregnare UF (pe bază de uree), agent tensioactiv, agent separator, întăritor pe bază de melamină, întăritor pe bază de uree și agent antiblocare. Din instalaţia de preparare a amestecului de răşini, acesta este pompat spre o cuvă cu cilindrul de dozare de tip „Raster”.

*Impregnarea propriu-zisă* are lor prin trecerea hârtiei decorative prin cuva cu răşini (prevăzută cu capotă legată la sistemul de exhaustare), după care este condusă spre câmpurile de reacţie (polimerizare/condensare) şi uscare ale primului uscător în suspensie, prevăzut cu 5 câmpuri de uscare situate succesiv, unde temperatura de reacție este atinsă cu ajutorul a 5 arzătoare (unul pentru fiecare câmp de uscare) pe bază de gaz metan, având la bază principiul uscării directe.

După ieșirea din câmpurile de uscare primară, hârtia este trecută din nou printr-o cuvă de rășină cu cilindru de tip „Raster“, care impregnează ambele suprafețe ale hârtiei cu amestecul de rășini, urmând din nou o uscare într-o altă serie de 6 câmpuri de uscare în suspensie, prevăzute fiecare cu câte un arzător pe gaz metan pentru atingerea temperaturii de reacție.

După uscare, hârtia impregnată este condusă spre un câmp de răcire cu aer, după care este preluată de o rolă cu valţuri şi trimisă spre dimensionare într-un dispozitiv rotativ de tăiere transversală la dimensiunea standard solicitată. Colile de hârtie rezultate sunt stivuite și apoi transportate în hala de depozitare 11, de unde sunt fie preluate în vederea producerii de PAL melaminat (în Hala 13), fie sunt comercializate la beneficiari din grupul EGGER.

Capacitatea termică a unui arzător din instalaţiile de impregnare este de 0,35 MW. Fiecare instalație de impregnare utilizează 11 arzătoare, ducând la o capacitate termică totală de 3,85 MW. De pe fiecare linie de impregnare, de la câmpurile de uscare și de la arzătoare rezultă emisii de poluanți care sunt preluate într-un sistem centralizat de exhaustare și trimise la o instalație de epurare catalitica a gazelor (KAT 1 /KAT 2) cu capacitatea termică de 1 MW (ducând la o capacitate termică totală a fiecărei linii de impregnare de 4,85 MW).

Etapa 3. Acoperirea plăcilor PAL brute cu hârtie impregnată

Plăcile de PAL brut sunt preluate din depozitul de PAL brut (Hala 8) şi introduse în două instalaţii de preluare şi alimentare automate (unde se curăță suprafața plăcilor și se verifică grosimea plăcii) împreună cu hârtia impregnată (aplicată pe ambele fețe ale plăcii), fiind trecute apoi prin trei prese cu secvenţă scurtă, 2 simple și a treia dublă. Plăcile sunt presate la o temperatură de cca. 200°C şi o presiune de până la 350N/cm2, presele fiind încălzite cu ajutorul unui circuit închis cu ulei termic (încălzit la rândul lui cu ajutorul unui cazan cu arzător pe gaz metan, cu puterea termică de 5,5 MW).

Pe plăcile de presare pot fi aplicate diferite matrițe din tablă, care imprimă asupra plăcilor PAL anumite modele, în funcție de comenzi. Plăcile presate sunt apoi preluate de un dispozitiv de golire și sunt trecute la finisare.

Etapa 4. Finisarea și expediția produselor finite

La etapa de finisare, plăcile de PAL melaminat sunt trecute după centrare printr-o instalație de îndepărtare a marginilor de hârtie melaminată, sunt controlate vizual ambele suprafețe şi apoi încărcate într-un dispozitiv stea pentru răcire. La final li se curăţă suprafețele de eventualele particule lipite electrostatic și apoi sunt stivuite în pachete după specificațiile clientului.

Pachetele de PAL melaminat ajung în staţia de ambalare automată (Hala 14), unde sunt utilizate ca material de ambalaj: plăci de PAL clasa C, coli de carton, tacheţi şi bandă din material plastic sau metal. Plăcile ambalate sunt apoi depozitate cu ajutorul motostivuitoarelor în depozitul de produse finite (Hala 14), în vederea livrării.

Plăcile de PAL brut şi melaminat sunt livrate către clienţi atât pe cale ferată (vagoane de 40 t pentru Europa, şi vagoane de 53 t pentru spaţiul ex-sovietic), cât şi pe cale rutieră (camioane-containere de 24 t). Pentru încărcarea în vagoane/ camioane sunt folosite motostivuitoare.

Hârtia impregnată este livrată către beneficiari din grupul EGGER pe cale rutieră.

Emisiile generate în activitățile de acoperire cu hârtie decorativă, presare și finisare a plăcilor de PAL melaminat sunt preluate de sistemele de exhaustare ale halei și trecute prin 3 instalații de filtrare.

1. **Fabricarea plăcilor OSB**

Procesul tehnologic de producţie a plăcilor de tip OSB constă din mai multe etape și se desfășoară în instalațiile 50-57 după cum urmează:

* aprovizionarea cu materie primă;
* pregătirea aşchiilor umede;
* uscarea aşchiilor în uscătoarele cu tambur;
* pregătirea aşchiilor uscate (sortarea aşchiilor prin sitare);
* producerea plăcilor OSB;
* finisarea şi depozitarea plăcilor OSB.

Etapa 1 Aprovizionarea cu materie primă

Materia primă lemnoasă este achiziționată de pe piața internă și externă și livrată cu ajutorul mijloacelor auto şi pe cale ferată, iar după cântărire şi controlul calităţii, este stocată în cadrul depozitului de lemn existent. Adezivii necesari producţiei de plăci OSB (adezivii MUF şi UF) sunt livraţi de la fabrica de adezivi de pe amplasament, aparţinând S.C. EGGER Technologia S.R.L.

Etapa 2 Pregătirea aşchiilor umede

Pregătirea așchiilor constă în:

* cojirea buștenilor – în 2 instalații de cojire cu tambur echipaţi cu cuţite care desprind coaja buştenilor prin contact direct. Coaja preluată periodic pentru consum la centrala termică.
* spălarea și încălzirea buștenilor – în 3 tuneluri metalice (50 m) de spălare şi încălzire cu apă caldă (cca. 45 °C), prevăzute cu sistem de recirculare integrală a apei după o filtrare prealabilă a particulelor de lemn şi resturi de coajă, care se evacuează periodic. Periodic se completează necesarul de apă absorbită de bușteni sau evaporată, cu apă încălzită cu agent termic de la centrala termică.
* așchierea buștenilor – în 2 maşini de aşchiere PALLMANN: una pentru stratul de suprafaţă (SS) şi una pentru stratul de mijloc (SM) al plăcilor OSB, care taie din buşteni aşchii grosiere (fâşii, fibre), aşa-numitele „strands”, cu dimensiuni de cca. 140 x 25 x 0,7 mm, în același timp stropindu-le cu apă pentru îndepărtarea prafului de așchiere.

Așchiile ajung apoi în buncărele de aşchii umede.

Etapa 3 Uscarea aşchiilor în uscătoarele cu tambur

Uscarea aschiilor are lor în 2 uscătoare cu tambur, unul pentru stratul de suprafaţă (SS) şi unul pentru stratul de mijloc (SM), cu încălzire directă, cu aer fierbinte (850 °C) produs astfel :

* pentru stratul de mijloc SM - în camera de ardere aflată înaintea uscătorului prevăzută cu un arzător cu focar mixt: gaz metan şi praf de lemn, de putere 35 MW ; praful de lemn provine de la sistemele de exhaustare şi desprăfuire din procesele tehnologice, fiind stocate într-un siloz special, de unde este adus cu un transportor la arzător.
* pentru stratul de suprafață SS – cu aer fierbinte produs în camera de ardere a centralei termice pe biomasă și suplimentar cu un arzător pe gaz metan (de putere maximă 30 MW), aflat în camera de ardere dinaintea uscătorului, dar care va funcționa la capacitate redusă.

Aşchiile uscate sunt extrase din uscătoarele cu tambur și trecute prin dispozitive de tip ciclon și ecluze cu roţi cu cupe şi sunt transferate cu dispozitive transportoare la pregătirea aşchiilor uscate.

Aerul evacuat din uscatoare și cicloane (cu conţinut de abur și gaze de ardere) este epurat într-o instalaţie prevăzută cu filtru electrostatic umed (WESP).

Etapa 4 Pregătirea aşchiilor uscate

Aşchiile uscate sunt sortate prin intermediul a 2 instalaţii de sortare dimensională a aşchiilor pe următoarele fracţii:

* material conform, de dimensiuni grosiere, care corespunde dimensiunilor necesare SM, respectiv SS; acest material ajunge în buncărele pentru aşchii uscate;
* material neconform, de dimensiuni mici, supus unei sitări ulterioare fine(superscreen), rezultând:
* material fin (utilizat la SM);
* material foarte fin sub formă de aşchii de lemn (utilizate intern în instalaţia de peleţi şi în fabrica de PAL); şi
* praf de lemn (utilizat sub formă de combustibil la camera de ardere aferentă uscătorului aşchiilor SM, respectiv în centrala termică pe biomasă), care ajunge în silozul special.

Aerul provenit din sistemele de exhaustare aferente instalaţiilor de sortare şi buncărelor de aşchii uscate este epurat în instalaţii prevăzute cu filtre-sac.

Etapa 5 Producerea plăcilor de OSB

După sitare, aşchiile intră în procesul de producţie propriu-zis al plăcilor de tip OSB care constă din adezivarea aşchiilor, în 2 instalaţii de amestecare de tip mixer (pentru SS şi SM), în care sunt introduse atât aşchiile, cât şi substanţele chimice necesare adezivării. Acestea sunt pompate în mixere direct din recipientele de dozare, venind în contact cu așchiile prin intermediul unor duze de pulverizare.

Din buncărele de aşchii uscate corespunzătoare, aşchiile sunt transferate și dozate în mixerele de adezivare, unde adezivarea are loc uniform; la capătul mixerelor aşchiile adezivate sunt dirijate către 4 staţii de presărare. Formarea covorului de aşchii are loc continuu, prin presărarea aşchiilor adezivate pe o bandă transportoare, aflată în continuă mişcare, în succesiunea: SS, SM, SM şi SS, cu orientare ortogonal unul faţă de altul.

Covorul de așchii este cântărit, dimensionat la lățimea corespunzătoare și apoi compactat la presa ContiRoll, încălzită prin circuit închis cu ulei termic (încălzit cu ajutorul unui arzător pe gaz metan cu o capacitate maximă de 8,8 MW). În situaţiile în care se produc plăci OSB 4, pentru producerea cărora se va utiliza cu precădere PMDI, pentru a preveni murdărirea benzilor de oţel ale presei ContiRoll, acestea sunt umezite cu soluţie de agent de separare.

Materialul neconform este eliminat de pe bandă înainte de presă și poate fi reintrodus în procesul tehnologic. Etapele procesului de aranjare a covorului de așchii înainte de presa sunt prevăzute cu sisteme de exhaustare cu cicloane și filtre sac, iar presa are dispozitive de exhaustare care preiau emisiile către un scruber umed pentru epurare.

Etapa 6 Finisarea şi depozitarea plăcilor de OSB

După presare, placa brută de OSB este supusă unor procese de dimensionare (tăiere longitudinală şi transversală), măsurare grosime detectare defecte și apoi răcire în dispozitivele sub formă de stea. Aerul cald din această zonă este trecut prin scruberul umed al presei ContiRoll. Materialul neconform rezultat în această etapă sunt transferate prin conducte către fabrica de PAL şi valorificate material, sau valorificate energetic în centrala termică pe biomasă, iar plăcile întregi neconforme sunt folosite intern ca materiale de ambalare (ştraifuri şi plăci de protecţie).

După răcire, plăcile sunt fie tăiate la cant drept, fie frezate la lambă și uluc, în funcție de comenzi, și apoi transferate către ambalare în instalaţia de ambalare (fiind utilizate plăcile rebut şi/sau rigle de lemn speciale de ambalaj şi benzi de plastic sau oţel) și apoi în zona de depozitare, fiind gata de livrare.

Aerul din aceste instalații este exhaustat și filtrat în filtre sac, iar materialul solid este reintrodus în procesul de fabricație (materialul granulat către fabrica de PAL în vederea valorificării materiale, sau către centrala termică pe biomasă, iar Praful de lemn către silozul special).

1. **Centrala termică pe biomasă**

Centrala termică pe biomasă este o instalaţie termoenergetică cu cogenerare, care utilizează drept combustibil principal biomasă. Centrala termică produce atât **energie termică** (aer fierbinte) utilizată în uscătoarele aferente instalaţiei de plăci OSB pentru uscarea aşchiilor cât şi **energie electrică** (prin intermediul aburului fierbinte), care utilizată pe amplasament și/sau este livrată în Sistemul Energetic Naţional (SEN).

În subsidiar, după treapta de cogenerare, pentru atingerea coeficientului de eficiență energetică a instalației, agentul termic (apa fierbinte) este utilizată pentru diferite folosințe pe amplasament (scopuri menajere și tehnologice)

Etapele procesului tehnologic aferent centralei termice pe biomasă sunt:

* depozitarea, pregătirea şi alimentarea cu combustibil (biomasă);
* transformarea energetică a combustibilului în aer fierbinte şi abur fierbinte;
* valorificarea energetică a aburului fierbinte;
* valorificarea aerului fierbinte în uscătoare (aceasta etapă se regăsește practic în procesul tehnologic de fabricare plăci OSB).

Etapa 1 Depozitarea, pregătirea şi alimentarea cu combustibil (biomasă)

Materia primă utilizată drept combustibil în centrala termică este compusă din: combustibil solid (coajă de bușteni, resturi de lemn de la producția de PAL și OSB, resturi de lemn reciclat de la producția de PAL, paie de cereale și praf de lemn depozitat în silozul 20 etc) și material fin (praf de lemn). Combustibilul solid folosit este trecut inițial printr-un sistem de separare, pentru eliminarea componentelor grosiere și apoi este transportat în buncărele de dozare, de unde este introdus pe grătarul camerei de ardere. Paiele se introduc mai întâi într-un tocător pentru a fi mărunțite. Transportul materialelor combustibile este asigurat pneumatic (pentru praful de lemn), și prin intermediul transportoarelor tip podea mobilă, uluc vibrator, cu melc, cu lanț și racleți TKF și elevator, pentru celelalte tipuri de combustibil.

Etapa 2 Transformarea energetică a combustibilului (biomasă) în aer fierbinte şi abur fierbinte

Centrala termică propriu-zisă este o instalație cu tiraj forțat, fiind compusă din următoarele echipamente:

* camera de ardere (cu zona de ardere și zona de radiație termică);
* unitatea de alimentare cu combustibil, cu grătar culisant;
* sistemul de alimentare cu aer primar şi secundar;
* sistemul de gaze recirculate;
* suflantele pentru praful de lemn;
* arzătoarele cu gaz pentru pornire ;
* Sistemul de generare al aburului supraîncălzit;
* ciclonul pentru gazele de ardere fierbinți;
* ciclonul pentru gaze de ardere uzate;
* coşul de avarie;
* sistemul de evacuare a cenuşii;
* sistemul de apă de alimentare și de evacuare a apei uzate (rezervorul de apă V=30 mc, prevăzut cu degazor, instalația de condiționare a apei de alimentare cu apă amoniacală 1% și hidroxid de litiu, echipamentul de prelevare/analizare probe de apă, conducte de recirculare a apei sau de evacuare).

Arderea propriu-zisă are loc în partea inferioară a camerei de ardere, situată deasupra grătarului, sub acțiunea aerului de ardere primar, arderea completă finalizându-se prin adăugarea de aer secundar în jumătatea superioară a zonei de ardere la temperaturi mai ridicate. În zona de radiaţie termică, situată la partea superioară a camerei de ardere, are loc transferul căldurii gazelor de ardere către peretele camerei format din conducte prin care circulă apa.

Gazele de ardere rezultate din arderea biomasei urmează două direcții :

* o parte este aspirată și condusă spre un ciclon pentru gazele de ardere fierbinți, unde se separă particulele de cenușă, iar aerul fierbinte este condus către uscătoarele cu tambur ale instalației OSB.
* Restul gazelor de ardere sunt aspirate prin tiraj forțat peste suprafețele de încălzire ale unui supraîncălzitor și economizor (parte a sistemului de generare al aburului), producând aburul și încălzind apa de alimentare a centralei, răcindu-se în acest proces înainte de a intra în ciclonul pentru gaze de ardere uzate, unde se separă de particulele de cenușă. Gazele de ardere curățate sunt o parte amestecate cu gazele fierbinți și recirculate în cazan (pentru a ajuta la reducerea temperaturii în camera de ardere și implicit reducerea NOx în gazele de ardere) și o parte trimise pentru epurare în electrofiltrul umed WESP comun cu instalația OSB.

Particulele de cenușă și nisip se evacuează împreună cu cenușa colectată de la grătarul camerei de ardere

Cenuşa provenită de la grătar va cădea prin pâlniile de cenuşă aflate la partea inferioară a cazanului unde se evacuează în apă, obținându-se o cenușă umedă (șlam) care se evacuează într-un container de șlam.

Etapa 3 Valorificare energetică a aburului fierbinte

Aburul produs în cazan este dirijat prin conducte către un grup turbo-generator cu capacitatea maximă de producere energie electrică de 14,51 MW, însa în medie, va funcționa la o putere de 12 MW. Aburul cu presiune de cca 68 bari poate fi suplimentat cu abur de 21 bari provenit de la fabrica de adezivi.

Turbina de abur este o turbină cu condensaţie la care presiunea finala a aburului este mai mica decat presiunea atmosferica. Condensarea aburului uzat este realizata intr-un schimbator de caldura cu tevi (agent termic format dintr-un amestec de apă si glicol), energia termica rezultata fiind transferata celor doi mari consumatori de pe platforma: preuscatorul de aschii pentru productia de PAL si sistemul de incalzire al apei pentru spalarea si dezghetarea bustenilor de lemn pentru productia de OSB. Cantitatea de energie in surplus este preluata de schimbătoarele de căldură ale circuitului apei de răcire (turnurile de răcire) si eliminata in atmosfera. Condensul rezultat din condensarea aburului este reintrodus in cazan ca si apa de alimentare pentru producere de abur.

Etapa 4 Valorificarea aerului fierbinte în uscătoare

Aerul fierbinte trecut prin ciclonul de gaze fierbinți se transferă către uscătoarele de aşchii ale instalaţiei OSB pentru stratul de mijloc (SM) și stratul de suprafață (SS) cu ajutorul tirajelor forţate ale uscătoarelor. Aerul fierbinte este aspirat, producându-se astfel o subpresiune în camera de ardere a centralei termice pe biomasă. Se pot produce maxim 40MW aer fierbinte, cu o temperatură maximă de 736°C, aceasta corespunzând unei cantităţi de aer fierbinte de ~140.550 Nm³/h. In condiții de funcționare normală a centralei termice pe biomasă, se asigură astfel funcționarea la capacitate redusă a arzătoarelor de la uscătoare.

1. **Instalația de peleți**

Fabricarea peleților este specifică pentru fabricile de produse pe bază de lemn, fiind un proces de valorificare al deșeurilor lemnoase care rezultă din procesele tehnologice, constând în introducerea masei lemnoase în prese hidraulice împreună cu lianţi (amidon de porumb, amidon de cartof sau făina de secară) pentru obţinerea peleţilor. Instalația nu este funcțională permanent, fiind dependentă de cantitățile de materiile prime.

Fluxul tehnologic în cadrul EGGER Romania SRL cuprinde următoarele activităţi:

* aprovizionarea cu materie primă;
* tocarea materialului grosier într-o moară cu ciocănele;
* adăugarea liantului, umezirea și climatizarea materialului;
* peletizarea în prese şi analiza calitativă a peleţilor;
* răcirea peleţilor şi cernerea acestora;
* transportul în silozul de peleţi, cântărirea şi depozitarea peleţilor;
* curăţarea peleţilor, transferul peleţilor către instalaţia de însăcuire sau direct în camioane şi livrarea către terţi.

Etapa 1 Aprovizionarea cu materie primă

Particule fine (aşchii de lemn) rezultate în procesul de producţie al plăcilor OSB (material lemnos de la sortarea aşchiilor pentru SS şi SM, respectiv de la sitarea ulterioară) sunt preluate de un sistem pneumatic şi transferate către silozul de depozitare 18 (V=750 m3). În acest siloz este introdusă și materie primă (talaș) provenită de le societatea din vecinătate (Schweighhofer), pe bandă transportoare.

Aerul utilizat pentru transfer este separat de aşchii într-o instalaţie de filtrare prevăzută cu un filtru rotund (Scheuch), situată pe acoperişul fiecărui siloz de depozitare. După epurare, aerul este emis în atmosferă prin intermediul unui coş cu H = 25 m şi D = 280 mm (A5-01.2).

Liantul folosit în procesul de peletizare este reprezentat de amidon din porumb sau amidon din cartofi, respectiv făina de secară. Acesta este stocat într-un siloz de liant cu un volum de 80 m3, situat în apropierea silozului de aşchii de lemn şi a clădirii de producţie a peleţilor.

Etapa 2 Mărunţirea materialului grosier într-o moară cu ciocănele

Masa lemnoasă este extrasă din silozul de depozitare cu ajutorul unui şnec şi transferată cu ajutorul benzii transportoare către alte două şnecuri de dozare, pentru a fi introdusă spre mărunţire într-o moară cu ciocănele.

Materialul este mărunţit sub acţiunea ciocănelelor până la dimensiuni determinate de dimensiunea ochiurilor sitelor. Materialul astfel mărunţit cade prin site şi este aspirat şi transportat pneumatic către etapa următoare, fiind separat de aerul transportator într-un filtru rotund cu saci..

Etapa 3 Adăugarea liantului, umezirea și climatizarea materialului

Materialul mărunţit, inclusiv cel de granulaţie fină, rezultat din scuturarea periodică a sacilor filtrului, sunt transferate împreună cu liantul (introdus prin intermediul unei staţii de dozare) către un melc de umezire, unde, în funcţie de umiditatea iniţială, aşchiile se umezesc la cca. 2 – 5%, iar apoi sunt transportate printr-un transportor cu lanţ şi jgheab în buncărul de climatizare.

În buncărul de climatizare (V=21 m³), pe o durată de menţinere de cca. 20 minute, se reglează umiditatea materialului, fie prin preluare apă din aşchii, fie prin adăugare (printr-o duza de pulverizare). Umiditatea uniformă a materialului se reglează printr-o măsurare de umiditate-online. Prin intermediul a 3 semnalizatoare cu rotor (minim, maxim şi gol) este controlată (comandată) alimentarea de material către presele de peletare. Evacuarea materialului din buncăr se realizează prin doi melci de dozare cu turaţie reglabilă.

Şnecul de umezire este conectat la un sistem de exhaustare, care conduce aerul aspirat la instalaţia centrală de desprăfuire.

Etapa 4 Peletizarea în prese şi analiza calitativă a peleţilor

Melcii dozatori transferă aşchiile de lemn în mixerul cu padele, unde se mai pulverizează apă încă o dată.

Urmează peletizarea în două prese acţionate cu ajutorul a două motoare electrice, aşchiile de lemn fiind presate prin extrudare (prin intermediul unui tăvălug care presează materialul prin inelele matriței). Cu un cuţit tăietor se face debitarea la lungimea dorită. La ieşirea din presele de peleţi, pentru controlul calităţii peleţilor rezultaţi, se află un loc de prelevare.

Presele sunt conectate la 2 sisteme de exhaustare, care conduc aerul cu conţinut de pulberi către instalaţia centrală de desprăfuire.

Etapa 5 Răcirea şi cernerea peleţilor

După presare, peleţii ajung prin intermediul unui transportor cu lanţ dotat cu jgheab-colector în răcitorul cu contracurent. Prin intermediul unui melc cu jgheab şi a unei clapete comutatoare răcitorul poate fi comutat, astfel încât la defecţiuni, materialul neconform (rebut) să poată fi golit în boxa de praf. Transportorul cu lanţ este prevăzut cu un sistem de exhaustare, care aspiră aerul cu conţinut de pulberi şi îl transportă către instalaţia centrală de desprăfuire.

În răcitor, peleţii relativ moi, având o temperatură de cca. 85°C sunt răciţi şi uscaţi prin intermediul temperaturii mediului ambiental, până când ating o temperatură de cca. 10°C. După ce au fost răciţi şi uscaţi, peleţii sunt sortaţi dimensional într-o sită oscilantă. Partea fină este aspirată şi separată în instalaţia centrală de desprăfuire.

Aerul rezultat în răcitor este separat de componentele grele în instalaţia centrală de desprăfuire compusă dintr-un ansamblu de filtre-sac, praful colectat fiind transferat în boxa de praf.

Etapa 6 Transportul în silozul de peleţi, cântărirea şi depozitarea peleţilor

Peleţiii sunt transportați în silozul de depozitare cu ajutorul unui transportor cu lanţ și elevatoare cu cupă, fiind intercalat și un cântar bandă (continuu). Silozul este metalic (tablă ondulată din oţel, zincată şi cu acoperiş autoportant din aluminiu-zinc), cu capacitate de 2.700 m3, nivelul de umplere fiind controlat continuu prin intermediul unui sistem cu ultrasunete.

Silozul este prevăzut cu o podea plană cu mai multe orificii de scoatere a peleţilor, distribuite pe tot diametrul silozului. Scoaterea (extragerea) peleţilor se realizează prin orificiul din centrul silozului. Evacuările dispuse spre exterior servesc la golirea resturilor de peleţi din siloz, în cazurile de golire completă a acestuia în cadrul operaţiunilor de curăţare. În cazurile de funcţionare normală, aceste evacuări sunt închise.

Transportorul de scoatere (extragere) se află la partea inferioară, localizat într-un puţ amplasat în pământ, cu o secţiune de 2x2 m.

Etapa 7 Curăţarea peleţilor, ambalarea în saci sau încărcarea direct în camioane

Peleţii se scot dozaţi din silozul de depozitare cu ajutorul unui transportor cu lanţ, după care sunt transferaţi către un elevator cu cupe (30 t/h) și de aici, prin cădere, la încărcare.

Înainte de încărcarea în camioane, respectiv ambalare în saci, peleţii sunt separaţi de componentele fine care apar în siloz şi în instalaţia de transport, prin intermediul unei site. Pentru a îmbunătăţi în continuare calitatea peleţilor care trebuie încărcaţi şi pentru a evita formarea unei cantităţi semnificative de praf de lemn (de ex. în cazul golirii complete a silozului de peleţi), după sită se utilizează un sortator ascendent.

La încărcare, peleţii extraşi din siloz şi sitaţi de componente fine şi de abraziuni, sunt colectaţi într-un recipient tampon de încărcare. De aici, peleţii sunt transferaţi, în funcţie de comandă, către o staţie de ambalare în saci sau cu ajutorul unui transportor cu lanţ către sistemul de încărcare în camioane.

Componentele fine de la ciur, de la sortatorul ascendent, cântar, staţia de ambalare, inclusiv burduful de încărcare sunt colectate în instalaţia centrală de desprăfuire şi decantate în filtru.

1. **Instalația de reciclare**

Instalația de reciclare a deșeurilor lemnoase este amplasată în clădirea 15, fiind posibile 2 fluxuri tehnologice independente Reciclare 1 și Reciclare 2, dar care pot fi conectate, după caz și necesitate.

***Reciclare 1***

Primul flux tehnologic are ca element principal tocătorul Grizzly cu care se mărunțesc deşeurile lemnoase de dimensiuni mai mari în vederea valorificării materiale (materie primă pentru producția de PAL) și valorificării termice (combustibil în centrala pe biomasă). Pe amplasament se poate folosi și un tocător mobil ca alternativă la utilizarea tocătorului fix Grizzly. Tocătorul mobil este un echipament care poate fi utilizat și pe amplasamentele Timberpak ale societății din întreaga țara, fiind deplasat în aceste locații după necesitățile fiecăreia.

Deșeurile lemnoase care sunt prevăzute doar pentru valorificare termică (sub formă de combustibil) în centrala pe biomasă vor trece doar prin acest prim flux tehnologic.

Înainte de introducerea în tocător, materialul reciclabil este trecut printr-un detector de metale și, după tocare, masa de deșeuri este trecută printr-un separator magnetic pentru eliminarea eventualelor resturi metalice.

Materialul mărunțit în tocător (fracție cu dimensiuni mari) este stocat temporar într-un buncăr, de unde se alimentează centrala termică pe biomasă sau se trece la mărunțirea lui în Reciclare 2.

La nivelul tocătorului, eventualele emisii de pulberi sunt trecute printr-un sistem de filtrare cu saci și exhaustate.

***Reciclare 2***

Cel de-al doilea flux tehnologic presupune mărunțirea mai avansată a materialului reciclabil, fie că provine de la tocătorul Grizzly (Reciclare 1), fie că se alimentează direct din depozitul de materie primă.

Intr-o primă etapă, materialul reciclabil este alimentat pe o podea mobilă, fiind trecut pe sub un separator magnetic și apoi printr-un sortator cu role (Dynascreen), de unde rezultă 2 fracții:

* Fracția grosieră – este trecută într-o primă moară cu ciocănele, după care materialul mărunțit este reunit cu fracția mai mică și trec într-o etapa secundară de prelucrare. Eventualele emisii de pulberi sunt trecute printr-un sistem de filtrare cu saci și exhaustate.
* Fracția de dimensiuni mici care trece printre role, care merge direct la etapa secundară de prelucrare.

Etapa secundară de prelucrare presupune trecerea printr-o serie de separatoare magnetice, un separator de materiale metalice neferoase și un sortator de așchii mari, rezultând din nou 2 fracții:

* fracție de dimensiuni mai mari – care trec mai departe într-o etapă terțiară de prelucrare
* fractie fină - se transportă într-un buncăr de stocare temporară, de unde se alimentează centrala termică pe biomasă

In a treia etapă de prelucrare fracția de dimensiuni mai mari este trecută printr-un separator de tip Cleanomat (separator gravitațional pe baza de influx de aer orizontal) în care se separă materialele inerte existente (de tip pietris, sticlă etc) și apoi într-o altă moară cu ciocănele pentru mărunțire avansată. La nivelul aceste mori, eventualele emisii de pulberi sunt trecute printr-un sistem de filtrare cu saci și exhaustate. După moară, materialul mărunțit este trecut la sortare, într-un sortator cu role (Dynascreen), unde se separă 2 fracții de dimensiuni diferite. Cele două fracții sunt trecute fiecare printr-un separator de tip Hamatec (separator gravitational sub forma unei site oscilante prin care trece un curent de aer vertical de jos în sus: materialul mai ușor – fracția foarte fină de lemn de pe sită este antrenată de fluxul de aer și transportată într-un filtru ciclon, iar fracția mai mare lemnoasă, care rămâne pe sită este preluată cu un sistem de greblare). Prin orificiile sitei trece materialul inert (nisip), care este evacuat. La nivelul instalațiilor Hamatec, eventualele emisii de pulberi sunt trecute printr-un sistem de filtrare cu saci și exhaustate.

Fracția mai mare lemnoasă care se obține în urma acestei etape terțiare este transportată pneumatic fie în silozul 18 (constituind materie primă pentru instalația de peleți), fie la silozul 6 si de aici direct la uscătorul de așchii pentru stratul de mijloc (SM) de la instalatia de PAL.

Fracția foarte fină ajunge într-un filtru ciclon și apoi la centrala termică pe biomasă.

**8.2.1. Schema fluxului tehnologic**

| **Descrierea procesului și a etapelor / fazelor (cod proces)** | **Instalații / Echipamente** | **Capacitate maximă / Parametri specifici de operare** |
| --- | --- | --- |
| **Producerea de plăci PAL brut, hârtie impregnată și plăci PAL melaminat** | | |
| ***Etapa 1: Producția de PAL brut*** | | |
| Achiziționarea, recepționarea și depozitarea materialului lemnos | | |
| Achiziționarea, pregătirea şi depozitarea aşchiilor umede (umiditate naturală) și a altor tipuri de deșeuri lemnoase (A 1 – 01) | 3 benzi de transport de la firma vecină Schweighofer,  1 buncăr de distribuţie a aşchiilor,  1 podea mobilă,  transportoare cu banda,  1 detector de metale ,  1 sortator cu discuri,  1 elevator,  1 separator aschii,  instalaţii de exhaustare a prafului de lemn prevazute cu filtre cu saci. | Diferite tipuri de material lemnos Depozitul de lemn (cca. 20).  Rumeguș și talaș:  2 silozuri (nr. 2 și nr. 3) x 10.000m³  2 silozuri (nr. 4 și nr. 5) x 750 m3  Praf de lemn (cernere și șlefuire):  2 silozuri (nr. 16 și nr 17) x 650 m3  Granulat: 1 siloz (nr. 11) x 420 m3 și 1 siloz (nr. 15) x 420 m3. |
| Prelucrarea primară a materiei lemnoase | | |
| Prelucrarea şi tocarea lemnului brut (butuci de lemn) (A 1 – 02) | Facilităţi de transport,  1 macara,  2 tocătoare (Hacke și Hombak),  un buncăr de distribuţie / alimentare cu tocătură,  1 podea mobilă,  1 sortator cu discuri,  1 detector de metale şi supradimensiune,  1 buncăr de distribuţie pt. mașinile Pallmann,  4 mașini Pallmann,  automat de ascutit cutite Pallmann,  2 masini de ascutit cutite Homback si Hacke,  instalaţii de transport pneumatic către 2 instalații filtrare prevăzute cu filtre-saci,  instalație transport talaș către silozul 18 și instalație de filtrare aferentă,  instalaţii de filtrare praf de lemn; | 4 silozuri depozitare aşchii umede (nr. 5, nr. 6 și nr. 7 și 8) x 750m3 |
| Mărunțirea deșeurilor reciclabile în instalație de reciclare deșeuri lemnoase (A6-01) | 1 masă de alimentare, 1 separator corpuri străine, 1 tocător Grizzly, 1 bandă transportoare, 1 separator cu magnet, 1 elevator cu cupe, 1 buncăr. | 40 t atro/h |
| Uscarea directă a aşchiilor umede pentru stratul de suprafaţă (SS), inclusiv producerea de energie necesară (A1 – 03.3) | 1 cameră de ardere mixtă (Putere termică instalată: 40 MW)  1 cameră de amestec,  1 uscător cu tambur,  1 grup de cicloane,  sistem de exhaustare către instalaţie de epurare a gazelor reziduale (WESP)  instalație de extragere nisip HAMATEK,  instalaţii de transport | Putere termică instalată: 40 MW  1 siloz depozitare aşchii uscate (nr. 10) x 420 m3 |
| Uscarea directă a aşchiilor umede stratul de mijloc (SM) și producerea de energie necesară (A1 – 03.5, A7-01) | 1 preuscător cu racord la utilități (55 t atro la un ciclu de preuscare) compus din 2 tuneluri de uscare suprapuse formate din :  8 module și 3 ventilatoare,  8 schimbătoare de căldură  o bandă transportoare prevăzută cu pori  1 cameră de ardere mixtă (Putere termică instalată: 35 MW)  1 cameră de amestec,  1 uscător cu tambur,  1 grup de cicloane,  sistem de exhaustare către instalaţie de epurare a gazelor reziduale (WESP),  instalație de extragere nisip HAMATEK,  instalaţii de transport, | Putere termică instalată: 35 MW  1 siloz depozitare aşchii uscate (nr. 9) x 420 m3  Capacitate preuscător: 55 t atro la un ciclu de preuscare |
| Transferul, separarea şi depozitarea aşchiilor uscate (A 1 – 04) | 2 site oscilante pt. SM,  2 site oscilante pt. SS,  1 separator SS,  2 separatoare SM,  1 sortator SGH,  1 moară cu ciocane tip PHMS 12-18,  2 mori Pallmann,  instalaţii de filtrare a prafului de lemn,  instalații transfer praf de lemn,  instalații de filtrare. | 3 silozuri aşchii uscate (nr. 12, nr. 13 și nr. 14) x 950 m3  2 siloz praf de cernere (nr. 16 și nr. 17) x 650 m3 |
| Adezivarea așchiilor și producerea plăcilor | | |
| Prepararea amestecului de adeziv, aplicarea amestecului de adeziv, separat pt SS şi SM (A 1 – 05) | Pentru fiecare din liniile SM și SS :  Instalații de dozare și transport a substanțelor folosite pentru adezivare  Instalații de extracție așchii uscate din silozuril1 12, 13 și 14  Instalație de evacuare deșeuri metalice cu detector de metale  1 buncăr de dozare,  1 cântar de bandă,  1 mixer adezivi și așchii  Instalație de răcire a mixerelor  Transportor cu lanț pentru așchii adezivate | Capacitatea de producţie: 700.000 m³ plăci / an |
| Compactarea preliminară a plăcilor, presarea plăcilor cu ajutorul presei ContiRoll (A 1 – 05) | 1 staţie de distribuţie a așchiilor,  1 stradă de formare,  1 instalaţie de măsurat a greutăţii unui corp raportat la unitatea de suprafaţă,  1 magnet,  1 presă preliminară,  1 cititor de densitate,  1 detector metale,  1 instalaţie de returnare așchiilor eronate şi siloz pentru aşchiile returnate (siloz nr. 15),  1 presă ContiRoll,  Instalație de colectare și purificare a gazelor provenite din procesul de presare  1 instalaţie de filtrare a prafului de lemn;  1 instalație de transport pneumatic material granulat către silozurile 4 sau 11. | 1 siloz pentru aşchiile returnate (siloz nr. 15) x 420 m³, |
| Încălzirea uleiului pentru funcţionarea presei ContiRoll (A1 – 05.6) | 1 instalaţie de încălzire ulei termic:  cazan cu arzător gaz metan (putere 10 MW) circuit închis ulei termic (57.000 l ulei termic în circuit închis) cazan | Capacitate arzător: 10 MW, 57.000 l ulei termic în circuit închis; înlocuire la 5-7 ani. |
| Finisarea și depozitarea plăcilor din lemn | | |
| Finisarea plăcilor aglomerate /Dimensionarea plăcilor cu ajutorul unui ferăstrău diagonal, răcirea plăcilor în dispozitive de răcire în formă de stea, şlefuirea, tivirea şi transferul plăcilor pentru ambalare (A 1 – 06) | 1 staţie de tivit şi tăiat la lungime a placilor,  1 instalaţie de măsurare a grosimii,  1 cântar PAL brut,  1 tocător de plăci neconforme,  3 racitoare tip stea pentru placi,  Instalaţii de transport,  cărucioare mobile,  2 mașini de șlefuire,  stație de control,  1 instalație ajustare margini și debitare longitudinală,  Instalaţii prevăzute cu filtre cu saci pentru praful de lemn | Capacitatea de producţie: 700.000 m³ plăci / an  2 silozuri praf de la şlefuire (nr. 16 și nr. 17) x 650m³ |
| Ambalare și depozitare plăci aglomerate din lemn (A 1 – 09) | 1 stație de ambalare în pachete (Capacitate de stocare: 35.000 m3 PAL)  1 instalație de formare stive instalaţii de filtrare a prafului de lemn.  Motistivuitoare | Capacitate de stocare: 35.000 m3 PAL |
| ***Etapa 2: Producerea hârtiei impregnate*** | | |
| Prepararea amestecului de rășini (A 2 – 01/02) | Instalații de preparare a amestecului.  Rezervoare de stocare: răşină de impregnare pe bază de melamină - MF (8 rezervoare x 25 m³), răşină pe bază de uree – UF (8 rezervoare x 25 m³), agent tensioactiv (1 rezervor x 12 m³), agent separator (1 rezervor x 12 m³), întăritor pe bază de melamină (1 rezervor x 12 m³), întăritor pe bază de uree (1 rezervor x 12 m³), agent antiblocare (1 rezervor x 12 m³), agent antipraf (1 rezervor x 12 m3), instalații de preparare a amestecului. Notă: toate materialele necesare preparării amestecului de rășini mai puțin MF și UF sunt depozitate și în cca 30 IBC pentru a asigura stocul minim până la golirea completă a rezervoarelor și reumplerea cu următoarea șarjă de material. | Capacitate de producţie: 120 mil. m² / an hârtie impregnată |
| Impregnarea propriu-zisă /Trecerea hârtiei prin cuve cu răşini melaminice şi uscarea acesteia (A 2 – 01/02) | 2 linii de impregnare (Capacitate totală de producţie: 120 mil. m² / an hârtie impregnată) fiecare dotată cu:  2 cuve cu rășini,  2 cilindri de tip Raster,  11 arzătoare (capacitate termica 0,35 MW/arzător),  11 câmpuri de uscare.  1 instalație de post ardere-catalitică KAT (capacitate termica 1 MW); | Capacitate termică instalație de impregnare: 2 x 3,85 MW  Capacitate termică instalaţie de epurare a gazelor reziduale: 2 x 1 MW |
| Depozitarea hârtiei brute înainte de impregnare și depozitarea hârtiei impregnate (A2 – 04) | 1 depozit hârtie  Motostivutoare | Hala 11: capacitate  300 m2 supraetajat  Hala 10: 420 m2 supraetajat |
| **Etapa 3: Acoperirea plăcilor aglomerate din lemn cu hârtie impregnate** | | |
| Preluarea plăcilor de PAL din depozitul de PAL brut, curățarea și verificarea grosimii plăcilor | 1 cărucior rulant,  2 instalaţii de preluare și alimentare,  dispozitive de împingere,  1 transportor cu role,  1 instalaţie de alimentare cu plăci,  instalaţie de transport a hârtiei impregnate | 700.000 m³ / an plăci PAL |
| Acoperirea plăcilor aglomerate din lemn cu hârtie impregnată şi presarea lor (A 4 – 01/03) | 3 instalaţii de presare cu secvenţă scurtă (KT) cu stivă de plăci (capacitate 480.000m³ /an)  1 fierăstrău,  1 perie,  1 dispozitiv stea pentru întoarcerea plăcilor,  1 instalaţie de filtrare a prafului de lemn pt. fiecare presă KT; | 700.000 m³ / an plăci PAL melaminat |
| Finisarea, controlul calității, răcirea plăcilor melaminate, ambalare și depozitare | 1 instalaţie de controlul calităţii,  1 instalaţie de stivuire,  1 linie de ambalare a plăcilor melaminate,  facilități de transport; |  |
| Încălzirea uleiului termic pentru funcţionarea celor 3 prese cu secvenţă scurtă (A4 – 06.1) | 1 instalație ardere gaz metan (Capacitate arzător: 5,5 MW),  1 circuit închis ulei termic (35 mc ulei termic în circuit închis )  cazan, | 41.000 t ulei termic în circuit închis, înlocuire la 5-7 ani.  Capacitate arzător: 5,5 MW |
| **Etapa 4 : Expediția produselor finite** | | |
| Expediția plăcilor de PAL brut și melaminat și a hârtiei impregnate | Instalații de transport:  3 motostivuitoare x 9 t,  8 motostivuitoare x 7t,  2 motostivuitoare x 2,5 t,  1 electro-motostivuitor. |  |
| **Instalația de producere a plăcilor de tip OSB** | | |
| Achiziționarea, recepția și depozitarea materialului lemnos | Transport cu mijloace auto și feroviar  încărcătoare cu clești | - |
| Pregătirea așchiilor umede / cojirea buștenilor, spălarea și încălzirea acestora, așchierea buștenilor, stocarea așchiilor în silozuri | 2 instalații cu tambur pentru decojirea buștenilor,  benzi evacuare coajă,  3 tuneluri de spălare bușteni,  instalație de filtrare și recirculare apă pentru spălat bușteni,  2 mașini de așchiere bușteni,  2 buncare stocare temporară așchii umede ( 2 x 493 m3)  sisteme de exhaustare și filtrare. | Capacitate buncăr de stocare: 2 x 493 m3 |
| Uscarea așchiilor în uscătoarele cu tambur; | 2 camere de ardere (35MW arzător SM, 30MW arzător SS),  2 uscătoare cu tambur (unul pentru SS și unul pentru SM),  dispozitive tip ciclon,  ecluze cu roți cu cupe,  dispozitive transportoare,  sisteme de exhaustare și instalație de epurare (WESP),  siloz praf de lemn și instalații de epurare.  Instalație pentru reintroducerea în producție a așchiilor evacuate în boxele de urgență compusa din :  separator cinetic si  snec de alimentare aschii recuperate in transportorul TKF40. | 35 MW arzător SM,  30MW arzător SS |
| Pregătirea (sortarea) așchiilor uscate; | 2 sisteme sortare/dimensionare așchii  o instalație de sortare materie lemnoasă fină: material fin, material foarte fin și praf de lemn, transportoare cu racleți,  sisteme transport pneumatic praf de lemn,  sisteme de exhaustare și filtrare. | - |
| Producerea plăcilor de tip OSB / adezivarea așchiilor, formarea covorului de așchii și presarea acestuia cu ajutorul presei ContiRoll | 2 instalații de adezivare prin pulverizare (pentru SS și SM),  benzi transportoare,  mașina de format covorul de așchii,  presa ContiRoll,  cazan pentru încălzirea uleiului termic (8,8 MW, 80 mc de ulei termic în circuit închis)  instalație de eliminare substanțe volatile din uleiul termic (cu azot),  sistem de exhaustare și instalație de epurare (scruber umed) | Capacitate cazan de ardere pe gaz metan: 8,8 MW |
| Finisarea și condiționare plăci OSB | Instalație de tăiere longitudinală și traversală,  concasor plăci neconforme,  2 dispozitive răcire tip stea,  instalație de stivuit,  sisteme de exhaustare și filtrare | Capacitate producție: 600.000 mc plăci /an  Capacitate depozit condiționare: 8.000 m3 |
| Prelucrări finale, ambalare, depozitare și expediție | 1 linie de tăiere format cant drept + instalație de ambalare,  1 linie de tăiere și profilare lambă și uluc + instalație de ambalare,  sisteme de exhaustare și filtrare. | Capacitate depozit produse finite: 30.000 m3. |
| **Centrala termică pe biomasă** | | |
| Depozitarea, pregătirea și alimentarea cu biomasă | 1 podea mobilă cu 3 benzi cu câte 4 trepte,  1 transportor oscilant,  1 separator cu discuri pentru materialul grosier  1bandă transportoare pentru evacuarea materialului grosier în boxă,  1 transportor cu racleţi TKF 1 (250t/h),  1 elevator cu cupe şi transportoarele cu racleţi TKF 2 şi 3 (25t/h)  2 conducte pneumatice de transport către două arzătoare tip suflantă;  1 tocator pentru mărunţirea paielor,  2 transportoare cu racleţi TKF 4 și 5 (250t/h)  1 buncăr de dozare cu instalaţia de descărcare şi 2 melci dozatori,  2 ecluze cu roţi cu cupe,  2 saboţi de alimentare,  2 două suflante transportoare  Instalatie gestionare praf de la Recycling compusa din:  - Filtru rotund fruv 1600-06/034-B (Debit 4620 m3 /h)  - valva rotativa zss0630-nk-32,  - buncar colectare praf, extractie si transport cu snec  - transportor paie/praf TKK24 BRZH AR1504C EBA50. | Suprafață totală hală combustibil: cca. 618 m2.  Capacitate Siloz 20: 750 m3  Capacitate transportatoare racleți: 50t/h |
| Transformarea energetică a combustibilului (biomasă), în aer fierbinte și abur fierbinte | 1 camera de ardere;  1unitate de alimentare cu combustibil, cu sistem hidraulic şi grătar culisant,  1 sistem de aer primar şi secundar;  1sistem de gaze recirculate;  2 focare cu suflantă şi dispozitive de dozare;  arzătoare cu gaz pentru pornire şi susţinerea arderii;  sisteme de evacuare a cenuşii;  1 ciclon pentru aer fierbinte;  1 ciclon pentru gaze de ardere;  1 coş de avarie;  1generator de abur cu :  supraîncălzitoare şi economizoare;  1 sistem de apă de alimentare cu degazor;1 sistem de evacuare a apei, golire, | Max. 43 MW energie termică (abur fierbinte) pentru producerea de energie electrică  Max. 40 MW energie termică (aer fierbinte) pentru uscarea așchiilor. |
| Valorificarea energetică a aburului fierbinte | conducte de abur fierbinte spre turbina de abur;  1 staţie de reducere a presiunii aburului;  1 grup turbo- generator;  1 condensator cu pompe pentru condensat;  2 turnuri de răcire cu sistem de apă de răcire  Max. 43 MW energie termică (abur fierbinte) pentru producerea de energie electrică  Putere maximă turbină de abur: 14,51MW. Putere preconizată de funcționare: 12 MW) | Max. 43 MW energie termică (abur fierbinte) pentru producerea de energie electrică  Putere maximă turbină de abur: 15,3 MW. Putere preconizată de funcíonare: 12 MW) |
| Valorificarea aerului fierbinte în uscătoarele instalației de OSB | Sisteme de transfer al aerului fierbinte spre uscătoarele așchiilor.  Max. 40 MW energie termică (aer fierbinte) pentru uscarea așchiilor | Max. 40 MW energie termică (aer fierbinte) pentru uscarea așchiilor. |
| **Instalație de producție peleți** | | |
| Aprovizionare cu materie primă; | Cele 2 silozuri de aşchii uscate dotate cu:  1 senzor cu ultrasunete şi 2 semnalizatoare cu rotor  2 întrerupătoare de nivel la partea superioară şi cea inferioară pentru măsurarea nivelului de umplere;  1 melc de evacuare rotativ cu rol de dozare a materialului dotat cu motor electric si senzor de turaţie;  1 melc cu jgheab cu motor electric, sondă de turaţie, senzor de aglomerare;  1 lanţ cu jgheab;  1 senzor de scânteie la partea superioară şi la cea inferioara a silozului;  2 duze de pulverizare cu apă  1 sită oscilantă de cernere praf din așchiile pt SS (amplasată după silozul 18)  instalație de întoarcere după cernere în sita oscilantă a fracției fine către silozul de praf  instalație de transport așchii către instalația de peleți, | 2 silozuri de materie primă x 750 m3. |
| Tocarea materialului grosier în moara cu ciocănele ; | 2 şnecuri Knoblinger TS 2x400x8000; | - |
| Transportul materialului procesat cu ajutorul benzilor cu lanț şi adăugarea liantului în fluxul tehnologic şi | 2 motoare electrice de acţionare;  1 convertizor de frecvenţă;  sonde de turaţie;  1 şnec de evacuare a liantului.  1 moară cu ciocănele cu L = 3.140 cm, l = 2800 cm și H = 1915 cm, dotată cu:  - o instalație de despăfuire  - filtru rotund cu 94 saci,  - 1 ventilator,  - 1 valvă rotativă tip Scheuch | 1 siloz de depozitare a liantului cu V = 80 m3 |
| Climatizarea deșeurilor lemnoase și a liantului în buncărul de climatizare; | 1 melc de umezire;  1 transportor cu lanţ dotat cu jgheab până la partea superioara a buncărului de climatizare;  2 duze pentru umectare;  1 sonda de turaţie;  1 şnec de evacuare a materialului;  2 motoare de electrice; |  |
| Peletizarea în prese și analiza calitativă a peleților; | 1 buncăr de climatizare, dotat cu ecluze tip roată cu alveole (V = 21 m3)  recipient de climatizare;  2 motoare electrice;  3 sisteme de protecţie la explozie;  1duză de pulverizare apă;  2 melci de dozare cu turaţie reglabilă acţionaţi;  2 senzori de aglomerare; | 1 buncăr de climatizare cu V = 21 m3. |
| Răcirea peleților și cernerea acestora; | 1 ansamblu peletizare compus din:  - 2 melci dozatori dotaţi cu 2 motoare electrice şi cu sondă de turaţie; | - |
| Transportul în silozul de peleți, cântărirea și depozitarea peleților; | 2 tăvăluge;  2 matriţe inelare;  2 motoare electrice pentru acţionarea preselor;  2 cuţite tăietoare pentru debitarea peleţilor ;  1 transportor cu lanţ dotat cu motor electric, sonda de turaţie şi senzor de aglomerare. | - |
| Curățarea peleților, transferul peleților către instalația de însăcuire sau direct în camioane și livrarea către terți. | 1 buncăr de răcire cu D = 0,5 m, dotat cu:  1 melc cu jgheab şi clapetă comutatoare;  1 răcitor dotat cu 2 motoare electrice la partea inferioară şi superioară,  1 maşină de cernere dotată cu motor electric. | Capacitate de producție 75.000 t/an |
| **Instalația de reciclare deșeuri lemnoase** | | |
| Reciclare 1 | 1 masă de alimentare, 1 separator corpuri străine, 1 tocător Grizzly, 1 bandă transportoare, 1 separator cu magnet, 1 elevator cu cupe, 1 banda transport, 1 buncar. | Capacitate de productie 75.000 t/an deșeuri lemnoase |
| Reciclare 2 | 1 transportor cu banda, 1 buncar stocare aschii cu podele mobile de extractie, 1 transportor cu banda si separator magnetic, 2 separatoare aschii tip Dynascreen, 1 moara cu ciocane tip PHPS 16-18, transportoare cu racleti TKF si benzi transportoare cu magneti de separare metale, 1 instalatie de curatare aschii tip DCC 250MC, 1 separator de metale cu magnet tambur, 1 separator nemetale, 1 moara cu ciocane tip PHMS 18-20, 1 separator tip Wind Sifter WS 7.5 (extragere nisip si praf), 1 elevator, 1 instalatie de transport pneumatic a prafului la centrala termică, instalatie de transport pneumatic a prafului la siloz 6, instalatii de exhaustare a prafului de lemn din hala si de la morile cu ciocane prevazute cu filtre si transportoare TKF de preluare a prafului |

Fluxurile tehnologice pe fiecare etapă de producție sunt prezentate în continuare:

1. Producerea plăcilor de PAL brut

Pregătirea așchiilor umede

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Intrări (materii prime/utilităţi) |  | Proces şi produs |  | Rezultate (produs/deşeuri) |
|  |  |  |  |  |
| Aşchii de lemn |  | Mărunţire |  | *Produs final:* aşchii pt stratul de suprafaţă (SS) şi stratul de mijloc (SM)  *Emisii în aer*: praf de lemn  *Deşeuri*: deşeu de lemn, pietre, metal |
| Lemn, resturi de lemn |  |  |  |
| Tocătură, talaș |  | Transport către silozul de aşchii umede |  |
|  |  |  |  |
|  |  | Transport către uscător pt SS, respectiv preuscător şi uscător pt SM |  |

1. Uscarea așchiilor

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Intrări (materii prime/utilităţi) |  | Proces şi produs |  | Rezultate (produs/deşeuri) |
|  |  |  |  |  |
| Praf de lemn (deşeu) +  gaz metan |  | Ardere |  | *Produs final*: aşchii uscate  *Emisii în aer*: NOx, CO, H2O - vapori, C total, pulberi, CO2  *Deşeu*: deşeu umed (şlam) |
|  |  |  |  |
|  |  | GAZ FIERBINTE |  |
|  |  |  |  |
| Aşchii umede SS (până la 120% umiditate naturală) |  | Uscare directă a aşchiilor umede pentru SS |  |
|  |  |  |  |
|  |  | AŞCHII USCATE (1,5% umiditate) |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Agent termic (apă caldă) şi aer ambiental + Aşchii umede SM |  | Preuscare așchii umede pentru SM |  | *Produs final*: aşchii umiditate 30%  *Emisii în aer*: pulberi şi abur |
|  |  |  |  |  |
|  |  | AŞCHII UMIDITATE 30% |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |
| Praf de lemn (deşeu) +  gaz metan |  | Ardere |  | *Produs final*: aşchii uscate  *Emisii în aer*: NOx, CO, H2O - vapori, C total, pulberi, CO2  *Deşeu*: deşeu umed (şlam) |
|  |  |  |  |
|  |  | GAZ FIERBINTE |  |
|  |  |  |  |
| Aşchii preuscate SM (până la 30% umiditate naturală) |  | Uscare directă a aşchiilor umede |  |
|  |  |  |  |
|  |  | AŞCHII USCATE (1,5% umiditate) |  |

1. Pregătirea așchii uscate

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Intrări (materii prime/utilităţi) |  | Proces şi produs |  | Rezultate (produs/deşeuri) |
|  |  |  |  |  |
| Aşchii uscate |  | Cernere |  | *Produs final:* aşchii uscate pentru SS şi SM  *Emisii în aer*: praf de lemn,  *Deşeuri*: deşeuri de lemn, pietre |
|  |  |  |  |
|  |  | Distribuire pe categorii pentru SS şi SM |  |
|  |  |  |  |
|  |  | Mărunţire |  |
|  |  |  |  |
|  |  | Transport către silozul de aşchii uscate |  |

1. Producerea plăcilor de PAL brut

| Intrări (materii  prime/utilităţi) |  | Proces şi produs |  | Rezultate  (produs/deşeuri) |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Depozitarea adezivilor, Pregătirea adezivului pentru amestec, Adezivarea aşchiilor |  |  |
|  |  |  |  |
|  | Instalaţia de formare a covorului de aşchii, Banda de formare |  | *Produs final*: plăci aglomerate din lemn    *Emisii în aer*:emisii de formaldehidă, pulberi  *Deşeuri:* Plăci rebut (utilizate ca ambalaj) |
| Aşchii uscate  Adeziv  Întăritor  Emulsie  PMDI  Accelerator |  |  |
| Presare preliminară |  |
|  |  |
| Returnarea aşchiilor eronate + transport către silozul aşchiilor retur |  |
|  |  |
| Ulei termic fierbinte | Presarea cu ajutorul presei ContiRoll |  |
|  |  |
| Dimensionarea cu ajutorul fierăstrăului diagonal |  |
|  |  |
| Răcirea în dispozitive în formă de stea |  |
|  | | | |
|  |  |  |  |  |
| Gaz metan |  | Ardere combustibil |  | *Produs final*: Ulei termic fierbinte  *Emisii în aer*: NOx, CO, H2O - vapori, CO2  *Deşeu*: ulei termic uzat, înlocuit la 5-7 ani |
|  |  |  |  |
|  |  | Încălzire |  |
|  |  |  |  |
| Ulei termic rece |  | ULEI TERMIC FIERBINTE |  |

1. Finisarea plăcilor de PAL brut

| Intrări (materii prime/utilităţi) |  | Proces şi produs |  | Rezultate (produs/deşeuri) |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |
|  |  | Răcire şi rotire în dispozitivele sub formă de stea |  | *Produs final*: Plăci PAL şlefuite  Emisii în aer: pulberi  *Deşuri*: Praf de la şlefuire (reintroducere în producţie) |
|  |  |  |  |
|  |  | Mașină de şlefuit, + transport al prafului de la şlefuit în silozul pt praf de la şlefuire |  |
|  |  |  |  |
| Plăci aglomerate din lemn (brute) |  | Dimensionare longitudinală şi la dimensiuni comandate |  |
|  |  |  |  |
|  |  | Stivuire şi împachetare  sau  Stivuire pentru transfer în depozitul de PAL brut |  |

1. Producerea hârtiei decorative impregnate

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Intrări (materii prime/utilităţi) |  | Proces şi produs | |  | Rezultate (produs/deşeuri) |
|  |  |  | |  |  |
| Gaz metan |  | Reacţii chimice în zona de uscare (11 câmpuri de uscare) | |  | *Produs final*: Hârtie impregnată  *Emisii în aer*: NOX, CO, COV, vapori de H2O  *Deşeuri*: hârtie, resturi de hârtie decor (impregnată preliminar cu un anumit model), carton, folii de plastic |
|  |  |  | |  |
| Hârtie brută; Răşini de impregnare;  Agent tensioactiv ; Agent separator  Agent antiblocare  Întăritor; Apa |  | AER FIERBINTE | |  |
|  |  | |  |
|  |  |
|  | Impregnarea hârtiei în cuvele cu răşini şi uscarea în câmpurile de uscare |  | |
|  |  |  |  | |  |
|  |  | HÂRTIE IMPREGNATĂ | |  |  |

1. Producerea plăcilor de PAL melaminat

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Intrări (materii prime/utilităţi) |  | Proces şi produs |  | Rezultate (produs/deşeuri) |
|  |  |  |  |  |
|  |  | Alimentare |  | *Produs final:* plăci PAL melaminate şi ambalate  Emisii în aer: pulberi  *Deşeuri*: resturi hârtie impregnată, aşchii de lemn |
|  |  |  |  |
|  |  | Acoperire cu hârtie impregnată |  |
| Plăci aglomerate din lemn şlefuite,  Hârtie impregnată  Ulei termic fierbinte |  |  |  |
|  | Presare în 3 prese cu secvenţă scurtă |  |
|  |  |  |
|  |  | Răcire + rotire în dispozitive în formă de stea Controlul calităţii |  |
|  |  |  |  |
|  |  | Stivuire |  |
|  |  |  |  |
|  |  | Ambalare |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
| Gaz metan |  | Ardere |  | *Produs final*: Ulei termic fierbinte  *Emisii în aer*: NOx, CO, H2O - vapori, CO2  *Deşeu*: ulei termic uzat, înlocuit la 5-7 ani |
|  |  |  |  |
|  |  | Încălzire |  |
|  |  |  |  |
| Ulei termic rece |  | ULEI TERMIC FIERBINTE |  |

1. Producerea de plăci OSB
2. Achiziția, recepția și depozitarea materialului lemnos

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Intrări (materii prime/utilităţi) |  | Proces şi produs |  | Rezultate (produs/deşeuri) |
| Material lemnos |  |  |  |  |
| Achiziționare | *Produs final:* bușteni stocați în depozitul de lemn a S.C. EGGER Romania S.R.L. în așteptarea intrării în fluxul de producție  *Emisii în aer*: pulberi de la manipularea buștenilor  *Deşeuri*: deşeu de lemn, pietre, metal |
|  |
| Recepția materialului lemnos |
|  |
| Depozitarea materialului lemnos |

1. Pregătirea așchiilor umede

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Intrări (materii prime/utilităţi) |  | Proces şi produs |  | Rezultate (produs/deşeuri) |
|  |  |  |  |  |
| Bușteni  Apă caldă  Agent anti-spumare | Cojirea buștenilor |  | *Produs final:* aşchii umede pt. stratul de suprafaţă (SS) şi stratul de mijloc (SM)  *Emisii în aer*: praf de lemn  *Deşeuri*: deşeu de lemn, pietre, metal |
|  |
| Spălarea și încălzirea cu apă caldă a buștenilor |
|  |
| Așchierea buștenilor |
|  |
| Transfer către depozitare buncăre aşchii |

1. Uscarea aşchiilor pentru stratul de suprafaţă (SS) şi stratul de mijloc (SM)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Intrări (materii prime/utilităţi) |  | Proces şi produs |  | Rezultate (produs/deşeuri) |
|  |  |  |  | *Produs final*: aşchii uscate  *Emisii în aer*: NOx, CO, H2O, COV natural din uscare (C total), pulberi, CO2 |
| Aer fierbinte produs de centrala termică şi/sau arzătoarele instalaţiei de OSB  Aşchii umede (până la 110% umiditate naturală) |  | Uscare directă a aşchiilor umede |  |
|  |
| Aşchii uscate |
|  |
| Transfer către etapele următoare (sitare, depozitare, adezivare) |

1. Pregătirea aşchiilor uscate

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Intrări (materii prime/utilităţi) |  | Proces şi produs |  | Rezultate (produs/deşeuri) |
|  |  |  |  |  |
| Aşchii uscate | Sortare dimensională a aşchiilor |  | *Produs final:* aşchii sortate pentru SS şi SM  *Subproduse* rezultate în urma sortării (material foarte fin şi praf de lemn) *Emisii în aer*: praf de lemn  *Deşeuri*: deşeuri de lemn, pietre |
|  |  |
| Depozitare aşchii sortate în buncărele de aşchii uscate |  |
|  |
|  |
|  |
|  |  |

1. Producerea plăcilor OSB

| Intrări (materii  prime/utilităţi) |  | Proces şi produs |  | Rezultate  (produs/deşeuri) |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |
| Aşchii uscate  Adeziv  PMDI  Agentul întăritor  Emulsie de parafină  Aditivi  Uree  Ulei termic fierbinte | Pregătirea amestecului de adezivi pentru amestec şi adezivarea aşchiilor |  |  |
|  |  |  |
| Formarea covorului de aşchii, dimensionare. cântărire |  | *Produs final:* plăci de tip OSB  *Emisii în aer*: emisii cu urme de formaldehidă, pulberi  *Deşeuri:* şlam de la epurarea gazelor |
|  |  |
| Presare în presa ContiRoll |  |
|  |  |
| Răcire, returnarea aşchii neconforme + transport către siloz pentru reîntoarcere producție |  |
|  | | | |
| Gaz metan  Ulei termic rece |  |  |  |  |
| Ardere combustibil |  | *Produs final*: Ulei termic fierbinte  *Emisii în aer*: NOx, CO, H2O, CO2  *Deşeu*: ulei termic uzat, înlocuit la 5-7 ani |
|  |  |
| Aer fierbinte |  |
|  |  |
| Ulei termic fierbinte |  |

1. Finisarea, depozitarea și expediția plăcilor OSB

| Intrări (materii prime/utilităţi) |  | Proces şi produs |  | Rezultate (produs/deşeuri) |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |
| Plăci OSB (brute) |  | Finisare (tăiere longitudinală, finisare, calibrare, şlefuire, debitare, frezare lambă şi uluc) |  | *Produs final*: Plăci OSB finisate  *Emisii în aer*: pulberi  *Deşeuri (subproducte)*: granulat, praf de la şlefuire (reintroducere în producţie); plăci OSB rebut (utilizate ca ambalaj) |
|  |
| Ambalare, stivuire, depozitare și livrare |

1. Centrala termică pe biomasă

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Intrare ( materii prime/utilități) |  | Proces |  | Produs finit  Emisii/ Deşeuri |
| Biomasă (combustibil)  Gaz natural  Aer ambiental  Apă pentru uz industrial |  |  |  | *Produs finit*:  **Aer fierbinte** pentru uscarea aşchiilor de lemn  **Abur fierbinte** pentru producerea de curent electric şi în scopuri de încălzire  **Apă fierbinte** pentru diferite folosinţe  *Emisii în aer:*  H2O, CO2, NOx, CO, C total, pulberi  *Deşeuri:*  Cenuşă, uleiuri uzate, deşeuri menajere etc. |
| Alimentare cu combustibil |  |
|  |
| Ardere combustibil în camera de ardere |
|  |
| Generarea de aer fierbinte, abur fierbinte şi apă fierbinte |
|  |
| Transfer aer fierbinte către uscătoarele OSB, producerea de energie electrică cu ajutorul turbinei de abur şi diverse utilizări ale apei fierbinţi |

1. Producere de peleți:

| **Intrări (materii**  **prime/utilităţi)** |  | **Proces şi produs** |  | **Rezultate**  **(produs/deşeuri)** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Așchii de lemn și talaș  Liant  Apă |  |  |  |
|  |  |
| Aprovizionare cu materie primă | *Produs final*: peleți    *Emisii în aer*:emisii de pulberi  *Deşeuri:* rumeguș, talaș, așchii, praf de lemn (reutilizate în instalația OSB/ centrala termică pe biomasă) |
|  |
| Tocarea materialului grosier în moara cu ciocănele |
|  |
| Adăugarea liantului în fluxul tehnologic |
|  |
| Transportul materialului procesat cu ajutorul benzilor cu lanț; |
|  |
| Climatizarea deșeurilor lemnoase și a liantului |
|  |
| Peletizarea în prese și analiza calitativă a peleților |
|  |
| Răcirea peleților și cernerea acestora; |
|  |
| Transportul în silozul de peleți, cântărirea și depozitarea peleților |
|  |
| Curățarea peleților, transferul peleților către instalația de însăcuire sau direct în camioane și livrarea către terți. |  |
|  | | | |

**8.2.2. Activităţi conexe**

Pentru susținerea activităților de producție care se desfășoară în cadrul SC EGGER România din Rădăuți, pe amplasament se desfășoară o serie de activități auxiliare :

***Depozitare lemn și deșeuri lemnoase***

Depozitul de lemn și deșeuri lemnoase se întinde pe o suprafață de cca 18-20 ha, suprafețe balastate și asfaltate, situate în partea central-vestica a amplasamentului și în partea estică. Depozitul este deservit de sistemul de cale ferată interior al SC EGGER România SRL, de o clădire recepție, aflată în vecinătatea sa și de numeroase utilaje și echipamente de manipulare a lemnului și deșeurilor lemnoase. Depozitul aprovizionează cu masă lemnoasă toate instalațiile productive de amplasament.

***Mentenanță și întreținere electrică și mecanică pentru instalațiile și echipamentele de pe amplasament***

Activitățile de mentenanață și întreținere electrică și mecanică pentru toate instalațiile din cadrul SC EGGER România SRL se desfășoară încadrul clădirii 20 b, situată în partea nordică a amplasamentului. In cadrul acestei clădiri:

* Se produce apa caldă și agentul termic necesar încălzirii clădirii administrative, cu ajutorul unei centrale termice pe gaz metan, cu putere de 0,635 MW;
* Se află depozitul de uleiuri noi folosite, precum și cel pentru colectarea și stocarea temporară a uleiurilor uzate generate pe amplasament. Uleiurile uzate se colectează în recipiente metalice/ de plastic de diferite mărimi (5l, 20l, 60l, 180l, 208l, 1m3) situate în 2 containere metalice speciale cu cuve de retenție, respectiv într-un container metalic.

***Prevenirea și combatere a incendiilor***

Prevenirea și combaterea incendiilor este asigurată pe amplasament cu ajutorul următoarelor instalații:

* 4 rezervoare supraterane de câte 400 mc fiecare, alimentate direct din cele 5 foraje de apă de mare adâncime. Trei dintre rezervoare alimentează rețeaua de sprinklere și unul alimentează rețeaua de hidranți.
* Retea inelară de instalații de tip sprinkler în interiorul halelor de producție – constituită dintr-o conductă amplasată subteran sub formă inelară ce conectează camerele de vane pentru apă de stingere incendii de staţia de pompare. Camerele de vane, în număr de 20, sunt dispuse descentralizat în corpurile de clădiri, cu acces din exterior, adăpostesc şi centralele sistemului de detecţie şi semnalizare a incendiilor
* Rețea de hidranți interiori și exteriori, formată din două inele, unul în zona de depozitare a materiilor prime și unul în zona halelor de prelucrare a lemnului și depozitare produse finite.

In situații excepționale, reteaua de sprinklere poate fi alimentată suplimentar (rezervă de 8000 mc) din bazinul de retenție de ape pluviale de categoria I, de 20 000 mc, situat in partea extrem estică a amplasamentului, dar și din rezervorul de 5000 mc destinat apelor pluviale de categoria a II-a.

Sistemul de sprinklere și hidranți este deservit de 4 agregate de pompare fixe: unul cu motor electric și 3 cu motoare Diesel (pe motorină), fiecare fiind dotat cu rezervor de motorină de 250 l, precum și de 2 pompe mobile cu motor Diesel de 36,5 kW și rezervor de 100 l motorină.

***Transport auto și CF de mărfuri, inclusiv stație de alimentare cu combustibil (Diesel și GPL) și stație spălare auto***

Alimentarea cu materie primă, precum și expediția produselor finite de pe amplasament se realizează prin transport auto și cale ferată. Societatea dispune de rețea interioară de cale ferată, legată la sistemul național de cale ferată. Pentru alimentarea vehiculelor, echipamentelor și utilajelor care funcționează pe amplasament, societatea dispune de:

* *Stație de alimentare cu motorină* – capacitate de stocare de 25.000 l – amenajată în partea nordică a amplasamentului, aproape de limita acestuia; stația constă din 2 rezervoare metalice suprateran (unul de 20.000 l și unul 5.000 l) și echipamentele aferente, amplasat pe o suprafața betonată prevăzută cu scurgere către un separator de hidrocarburi, fiind dotată cu pompă de alimentare.
* *Stație de alimentare cu GPL –* capacitate de stocare de 10. 000 l – amenajată în partea estică a amplasamentului, între obiectivele 13 (Instalația de laminare a plăcilor PAL) și 14 (depozitul de produse finite PAL); stația constă din 2 rezervoare suprateran metalice de 5.000 l și echipamentele aferente, plasat pe schelă metalică pe o suprafață betonată semnalizată corespunzător. Ambele instalații sunt verificate ISCIR.
* *Statia spălare auto –* este amplasată în vecinătatea stației de alimentare cu motorină, fiind o suprafață betonată, prevazută cu scurgere către separatorul de hidrocarburi . Stația folosește utilaje de spălare cu apă caldă sub presiune (Kaercher) care funcționează pe motorină (P=7,5 KW). Incălzirea apei se realizează prin intermediul unui arzător pe motorină cu schimbător de căldură.

Suplimentar, pe amplasament, se mai găsesc alte 4 stații de spălare Kaercher, folosite pentru spălarea periodică a rezervoarelor de stocare, amplasate după cum urmează:

* La hala de impregnare hârtie – 2 buc
* Hala electrofiltrului umed WESP – 1 buc
* La reactoarele de la fabrica de adezivi – 1 buc
* *Separatorul de produse petroliere -* este realizat din materiale rezistente (fibră de sticlă şi beton), are un volum util de 5 m3 şi funcţionează pe principiul coalescenţei, asigurând o separare avansată a produselor petroliere. Evacuarea produsului petrolier separat şi a eventualelor sedimente se realizează în funcţie de nevoi şi este valorificat energetic la un contractor autorizat. După preepurarea în separatorul de produse petroliere, apele rezultate sunt dirijate prin intermediul reţelei de canalizare a apelor pluviale de categoria II către bazinul de retenţie şi sedimentare, apoi sunt dirijate în bazinele de egalizare-omogenizare, după care evacuate împreună cu ceilalţi efluenţi la râul Suceava.

***Parcare auto***

În partea nordică a amplasamentului, înainte de accesul în zona industrială este amplasată parcarea auto, în suprafață de cca 1 ha, platformă asfaltată legată la sistemul de canalizare pluvială. Parcarea auto asigură locuri de parcare pentru personalul angajat cât și pentru mașinile de transport mărfuri care preiau produsele finite ale societătii pentru comercializare.

***Clădire poartă cu instalație de cântărire***

În partea nordică a amplasamentului, lângă clădirea administrativă, în dreptul porții de acces pe amplasamentu EGGER România SRL, este amplasată clădirea poartă, precum și instalația de cântărire care asigură măsurarea greutătii autovehiculelor de marfă pe sistemul rutier. Instalația asigură o capacitate de cântărire de 70 tone.

***Instalație de aer comprimat***

Pentru folosință tehnologică la nivelul obiectivelor de pe amplasamentul SC EGGER România SRL, este instalată și funcționează o rețea de aer comprimat, susținută prin 7 stații compresoare (4 la instalația de producere plăci PAL de 200 kW și 3 la instalații de producere plăci OSB de puteri între 250 și 315 kW) care asigură o presiune constantă de 7 bari.

***Instalații de răcire***

Pe amplasamentul SC EGGER România sunt funcționale, în cadrul câtorva obiective: Clădirea administrativă, Stația 110/20 kV, Halele 3, 13, și 14 (producție PAL), Hala laminare, Clădire mentenanță 20b, Hala de reciclare, Obiectivele 51, 54, 55 și 57 (producție OSB) - 13 instalații de răcire/refrigerare care funcționează cu agenți frigorifici: R 407c (260 kg) și R134a (27,8 kg).

**8.2.3. Alte condiţii de funcţionare decît cele normale**

În cazul în care valorile maxime ale parametrilor monitorizaţi sunt depăşite, pe ecranul monitoarelor din camerele de control apare o alarmă, instalaţia / partea din instalaţie fiind scoasă din funcţiune corespunzător.

Porniri şi opriri

În cazul pornirilor şi întreruperilor instalaţiilor, electrofiltrele umede şi sistemele de exhaustare din zona preselor ContiRoll şi a dispozitivelor de răcire în formă de stea rămân în funcţiune.

Întreruperile momentane:

Pentru alimentarea cu energie electrică în cazul pauzelor scurte de oprire a curentului electric sau în cazurile de avarii la sistemul energetic, va fi pus în funcţiune generatorul de rezervă de 500kVA. Vor fi alimentate cu energie electrică consumatorii de curent a căror funcţionare este necesară pentru oprirea în condiţii de siguranţă a instalaţiilor (calculatorul de proces, motoarele arzătoarelor, ventilatoarele uscătoarelor, motoarele preselor ContiRoll, inclusiv motoarele aferente fierăstraielor diagonal şi a benzilor transportatoare, lumina de siguranţă, hidranţii aferenţi electrofiltrelor umede (WESP)).

**Funcţionarea anormală a electrofiltrului umed (WESP):**

În principiu, această instalaţie funcţionează fără oprire. Electrofiltrul umed funcţionează într-un sistem dual: două camere despărţite de un perete. În cazul unei avarii la una din camere, electrofiltrul poate funcţiona în condiţii normale cu cealaltă cameră, până se repară defecţiunile camerei avariate. În cazul în care întreaga instalaţie nu mai poate funcţiona, se deschide coșul de avarie în mod automat și se oprește automat alimentarea uscătoarelor. În aceste situații uscătoarele mai funcționează cca. 10 min până la evacuarea așchiilor din tambur.

**Funcţionarea anormală a scruberului umed aferent presei ContiRoll**

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

**Funcţionarea anormală a instalaţiei de post-ardere catalitică (KAT)**

În cazul unei avarii la instalaţia KAT, procesul de impregnare este oprit automat, gazele reziduale fiind evacuate prin intermediul coşului de urgenţă. În cazul unei avarii generale, firma producătoare are obligaţia să acorde asistenţă tehnică până când instalaţia este aptă de a fi pusă în funcţiune.

**Cazuri de avarie**

- În cazul unor defecţiuni apărute în uscătoare sau electrofiltrul umed (WESP), care fac imposibilă funcţionarea acestora, gazele reziduale sunt evacuate prin coşurile de avarie.

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

- Sunt instalate următoarele coşuri de avarie:

- Coş de avarie corespunzător arzătorului 1: Sursa A1-03.3 (în caz de avarie la uscătorul 1 – pentru uscarea aşchiilor pentru stratul de suprafaţă)

- Coş de avarie corespunzător arzătorului 2: Sursa A1-03.5 (în caz de avarie la uscătorul 2 – pentru uscarea aşchiilor pentru stratul de mijloc)

Coş de avarie corespunzător uscătorului 1 PAL (amplasat după uscătorul 1): sursa A1-03.2 (în caz de defecţiuni ale electrofiltrului umed - WESP)

Coş de avarie corespunzător uscătorului 2 PAL (amplasat după uscătorul 2): sursa A1-03.4 (în caz de defecţiuni ale electrofiltrului umed - WESP)

* În cazul unor defecţiuni apărute în instalaţia de epurare a gazelor provenite de la impregnare, procesul este oprit automat, iar gazele sunt evacuate printr-un coş de avarie aferent fiecărei instalații de epurare (A2-01.2 și A2-02.2).
* Coş de avarie aferent camerei de ardere a arzătorului pentru SS la instalația OSB: sursa D1-5.2 (în caz de avarie la camera de ardere aferentă uscătorului pentru SS);
* Coş de avarie aferent camerei de ardere a arzătorului pentru SM la instalația OSB: sursa D1-5.4 (în caz de avarie la camera de ardere aferentă uscătorului pentru SM);
* Coş de avarie aferent uscătorului pentru SS la instalația OSB (amplasat după uscătorul SS): sursa D1-5.1 (în caz de avarie la uscătorul pentru SS);
* Coş de avarie aferent uscătorului pentru SM la instalația OSB (amplasat după uscătorul SM): sursa D1-5.3 (în caz de avarie la uscătorul pentru SM).
* Coş de avarie cu H= 31m și D= 1800 mm corespunzător centralei termice pe biomasă: sursa D2-5.1 (în caz de defecţiuni ale instalaţiei de epurare aer WESP).

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

# 8.3. Tehnici aplicate de societate pentru conformare cu cerinţele BAT pentru activitate

In activitatea desfășurată de SC EGGER România SRL sunt aplicate tehnicile BAT conform Anexei 1 la prezenta autorizație integrată de mediu.

# 9. INSTALAŢII PENTRU EVACUAREA, REŢINEREA, DISPERSIA POLUANŢILOR ÎN MEDIU

# 9.1. Emisii în atmosferă

**9.1.1. Emisii dirijate** COT (sau TVOC?, NMVOC?)

| **Activitate IED** | **Denumire coș** | **Înălțime (m)** | **Diametru bază (m)** | **Diametru vârf (m)** | **Poluant** | **Echipament depoluare recomandat BREF** | **Echipament depoluare** | **Eficiență (%)** | **X (Stereo 70)** | **Y (Stereo 70)** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Utilizări administrative** | | | | | | | | | |
| **A1-20b1**  Centrală termică 20B | 12 | 0,25 | 0,25 | NOx |  | Arzător NOx redus(2) | 87 | 572792 | 706606 |
| CO |  |  |
| 6.1.c | **Instalaţia producţie plăci PAL** | | | | | | | | | |
|  | **Pregătire aşchii umede** | | | | | | | | | |
| **A1–02.2** Exhaustare auxiliară tocător | 9 | 1 | 1 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 154 filtre-sac | 99 | 573007 | 706565 |
| **A1–02.3** Exhaustare auxiliară aşchiere lemn lung | 9 | 0,8 | 0,8 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 154 filtre-sac | 99 | 572975 | 706549 |
| **A6–01.1** Exhaustare moara PHPS 16-18 (instalația de reciclare 2) | 7,5 | 0,63 | 0,63 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 94 filtre-sac | 99 | 572825 | 706529 |
|  | **A6–01.2** Exhaustare moara PHPS 18-20 (instalația de reciclare 2) | 7,5 | 0,9 | 0,9 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 126 de filtre-sac | 99 | 572819 | 706527 |
| **A6–01.9** Exhaustare generală (instalația de reciclare 2) | 8 | 1,4 | 1,4 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 360 filtre-sac | 99 | 572812 | 706524 |
| **A6–01.8** Exhaustare tocătorul Grizzly (instalația de reciclare) | 7,5 | 1 | 1 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 180 filtre-sac | 99 | 572807 | 706523 |
| **A9-01.2**  (Instalație  transfer așchii de la tocător Grizzly la silozul 6) | 25 | 0,355 | 0,355 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 34 filtre Scheuch tip furtun | 99 | 572989 | 706569 |
| **A1–02.4**  Instalaţie transport aşchii (Pregătire așchii umede) | 40 | 0,45 | 0,45 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 58 filtre-sac | 99 | 572892 | 706521 |
| **A1-02.5** (Instalaţie transport aşchii de la OSB) | 18,50 | 0,3 | 0,3 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 34 filtre-sac | 99 | 572918 | 706498 |
| **A2–02.5** (Instalație transfer de la siloz 15 către siloz 4) | 25 | 0,355 | 0,355 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 34 filtre-sac | 99 | 572965 | 706554 |
| **A9-01.1** (Exhaustare separator așchii umede de la silozurile 2 și 3) | 7,5 | 0,9 | 0,9 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 126 filtre Scheuch tip furtun | 99 | 572926 | 706539 |
| **Pregătire aşchii uscate** | | | | | | | | | |
| **A1-04.1** (Instalaţie transport praf cernere SS) | 25 | 0,355 | 0,355 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 34 filtre-sac | 99 | 572952 | 706618 |
| **A1-04.2** (Instalaţie transport praf cernere SM) | 25 | 0,355 | 0,355 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 99 | 572951 | 706623 |
|  | **A1-04.8** (Instalaţie transport praf filtrare) | 25 | 0,355 | 0,355 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 99 | 572946 | 706619 |
| **A8-01.1** (Instalaţie transport praf de la sitele oscilante DS) | 25 | 0,355 | 0,355 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 34 filtre-sac | 99 | 572942 | 706617 |
| **A1-04.3** (Exhaustare moară cu ciocan SS 1) | 8 | 0,63 | 0,63 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 76 filtre-sac | 99 | 573101 | 706651 |
| **A1-04.4** (Exhaustare moară cu ciocan SS 2) | 8 | 0,63 | 0,63 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 76 filtre-sac | 99 | 573105 | 706653 |
| **A1-04.6** (Instalaţie transport material SS la siloz SS) | 25 | 0,355 | 0,355 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 34 filtre-sac | 99 | 573089 | 706689 |
| **A1-04.7** (Sită oscilantă) | 8 | 1,25 | 1,25 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 240 filtre sac | 99 | 573125 | 706663 |
| **A1-04.9** (Instalaţie sitare prin absorbţie /material grosier) | 8 | 1 | 1 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 154 filtre sac | 99 | 573087 | 706680 |
| **A1-04.10** (Instalaţie exhaustare moară cu ciocănele) | 18 | 0,71 | 0,71 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 94 filtre sac | 99 | 573071 | 706642 |
| **A2-04.12** (Instalație transport praf instalație de peleți către silozul SS) | 13 | 1,25 | 1,25 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 120 filtre sac | 99 | 573053 | 706654 |
| **A2-04.13** (Instalație filtrare Hamatec) | 6,5 | 0,9 | 0,9 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 94 filtre sac | 99 | 572952 | 706626 |
| **A7-01.1; A7-01.2; A7-01.3; A7-01.4; A7-01.5; A7-01.6 (**Preuscarea așchiilor de lemn în instalația de preuscare) | 13,9 | 2 | 2 | Abur | - | - | - | 572987 | 706595 |
| Pulberi | Filtre cu saci și ciclofiltre | - |
| COV natural | - | - |
|  | **A1-03.1** (Uscarea așchiilor SS și SM / Exhaustare presă ContiRoll / Exhaustare răcitoare stelare) | 53 | 3,6 | 3,6 | NOx | Desfășurarea eficientă a procesului de ardere utilizând arderea în trepte aer-combustibil, aplicând în același timp arderea pulverizată, arderea în cazane cu plat fluidizat sau arderea pe grătare mobile | Arzător Nox redus, Cicloane, Electrofiltru umed WESP(3) | 87 | 572973 | 706626 |
| Pulberi | Cicloane, Precipitator electrostatic umed | 95 |
| Formaldehidă | 60 |
| COT | 60 |
| **Producţie PAL brut** | | | | | | | | | |
| **A1-05.1** (Exhaustare maşină de formare) | 9 | 1,6 | 1,6 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 180 filtre sac | 99 | 573011 | 706644 |
| **A1-05.2** (Desprăfuire instalație formare) | 9 | 1,6 | 1,6 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 300 filtre sac | 99 | 573005 | 706646 |
| **A1-05.3** (Exhaustare ferăstrău diagonal) | 9 | 1 | 1 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 180 filtre sac | 99 | 572999 | 706638 |
| **A1-05.4** (Instalaţie transport material rebutat+material filtrare) | 25 | 0,355 | 0,355 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 34 filtre sac | 99 | 573058 | 706643 |
| **A1-05.6** (Cazan încălzire ulei termic pentru presă ContiRoll PAL) | 18 | 0,8 | 0,8 | NOx | - | Arzător NOx redus(2) | 87 | 572963 | 706644 |
| CO | - |  |
|  | **A1-06.2** (Finisare: exhaustare fierăstrău divizare) | 9 | 0,5 | 0,5 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 60 filtre sac | 99 | 573017 | 706648 |
| **A2-02.6** (Instalaţie transport praf de lemn de la hala 02 către siloz 18) | 25 | 0,45 | 0,45 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 58 filtre sac | 99 | 572945 | 706586 |
| **A2-11** (Instalaţie transport așchii de lemn de la site oscilante SS către silozul 17) | 30 | 0,45 | 0,45 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 58 filtre sac | 99 | 572947 | 706593 |
| **Finisare PAL brut** | | | | | | | | | |
| **A1-06.1** (Exhaustare maşină şlefuit) | 13 | 1,25 | 1,25 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 480 filtre sac | 99 | 572880 | 706619 |
| **A1-06.3** (Transport praf şlefuire) | 25 | 0,28 | 0,28 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 21 filtre sac | 99 | 572944 | 706614 |
| **A1-10.1 (**Exhaustare fierăstrău croire) | 8 | 1,25 | 1,25 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 180  filtre sac | 99 | 573280 | 706872 |
| **A1-10.3** (Instalaţie transport material granulat) | 25 | 0,35 | 0,35 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 34 filtre sac | 99 | 573060 | 706639 |
| 6.1.c | **Impregnare hârtie** | | | | | | | | | |
|  | **A2-01.1** (Instalația de impregnare – Linia I) | 18 | 1,1 | 1,1 | NOx | Post-arderea gazelor reziduale intr-o instalație de ardere/ epurarea umeda a gazelor și biofiltru | Instalație de post-ardere catalitică (KAT I)(4) | 87 | 573080 | 706563 |
| COT | 82,5 |
| Formaldehidă |  |
| **A2-02.1** (Instalația de impregnare – Linia II) | 18 | 1,1 | 1,1 | NOx | Post-arderea gazelor reziduale intr-o instalație de ardere/ epurarea umeda a gazelor și biofiltru | Instalație de post-ardere catalitică (KAT II)(4) | 87 | 573087 | 706567 |
| COT | 82,5 |
| Formaldehidă |  |
| 6.1.c | **Productie PAL melaminat** | | | | | | | | | |
|  | **A4-01.1** (Exaustare presa secvenţă scurtă 1) | 8 | 1 | 1 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 120 filtre sac | 99 | 573262 | 706777 |
| **A4-02.1** (Exaustare presa secvenţă scurtă 2) | 8 | 1 | 1 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 120 filtre sac | 99 | 573268 | 706779 |
| **A4-03.1** (Exaustare presa secvenţă scurtă 3) | 8 | 1 | 1 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | 120 filtre sac | 99 | 573279 | 706785 |
| **A4-06.1** (Cazan încălzire ulei termic pentru prese cu secvență scurta KT) | 18 | 0,7 | 0,7 | NOx | - | Arzător NOx redus(2) | 87 | 573201 | 706749 |
| CO | - |  |
| 6.1.c | **Instalația OSB și Centrala termică pe biomasă** | | | | | | | | | |
|  | **D2-1** (Mărunțirea paielor în moara cu ciocănele) | 10 | 0,3 | 0,3 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | Sistem filtre-saci | 99 | 573217 | 706550 |
| **A5-01.4 (**Praf de la Recycling către Centrală termică pe biomasă) | 25 | 0,28 | 0,28 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | Instalație de filtrare prevăzută cu filtru rotund Scheuch(6) și 34 saci filtranți | 99 | 573240 | 706548 |
| **D1-5 (**Arderea combustibilului în cazanul cu biomasă și arderea combustibilului în camera de ardere SM/SS precum și uscare așchii în uscătoare) | 53 | 3,5 | 3,5 | NOx | Desfășurarea eficientă a procesului de ardere utilizând arderea în trepte aer-combustibil, aplicând în același timp arderea pulverizată, arderea în cazane cu plat fluidizat sau arderea pe grătare mobile | Arderea pulverizată, arderea pe grătar mobil, Arzătoare Nox, Cicloane, Electrofiltru umed (WESP)(3) | 87 | 573296 | 706616 |
|  | Pulberi | Cicloane, Precipitator electrostatic umed | 95 |
| Formaldehidă | 60 |
| COT | 60 |
| 6.1.c | **Producţie plăci OSB** | | | | | | | | | |
|  | D1-1.1, D1-2.1, D1-2.2, D1-2.4, D1-2.3, D1-1.2 (Tunel spălare și încălzire buşteni) | 10 | 0,5 | 0,5 | Abur | - | - | - | 573246 | 706493 |
| **D1-3 (**Mașină așchiere bușteni 1) | 22 | 0,9 | 0,9 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | Filtru-ciclon | 99 | 573272 | 706535 |
| **D1-4** (Mașină așchiere bușteni 2+3) | 22 | 0,9 | 0,9 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | Filtru-ciclon | 99 | 573280 | 706538 |
| **D1-6** (Prepararea așchiilor uscate) | 13 | 1 | 1 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | Filtru-ciclon + instalație cu filtre saci (300) tip Scheuch | 99 | 573370 | 706626 |
| **D1-7 (**Siloz de praf de lemn /sitare așchii) | 28 | 0,25 | 0,25 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | Instalație cu filtre saci (34) tip Scheuch | 99 | 573321 | 706637 |
| **D1-8 (**Stații de formare covor așchii /presare așchii) | 7,5 | 1 | 1 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | Filtru-ciclon + instalație cu filtre saci tip Scheuch | 99 | 573476 | 706660 |
| **D1-9** (Linie de formare covor așchii) | 10 | 1,6 | 1,6 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | Filtru-ciclon + instalație cu filtre saci tip Scheuch | 99 | 573491 | 706667 |
| **D1-16 (**Cazan încălzire ulei termic pentru presă ContiRoll OSB) | 20 | 0,75 | 0,75 | NOx | - | Arzător NOx redus(2) | 87 | 573364 | 706625 |
| CO | - |  |
| **D1-10 (**Exhaustare presă ContiRoll / Scrubber OSB) | 20 | 1,6 | 1,6 | Pulberi | Scrubere Venturi sau hidrocicloane, WESP, Bioscruber, Scruber umed | Scrubber(5) | 90 | 573593 | 706657 |
| Formaldehidă | 50 |
| COT | 60 |
| **D1-13** (Fierăstrău diagonal) | 7,5 | 1 | 1 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | Filtru-ciclon + instalație cu filtre saci (180) tip Scheuch | 99 | 573558 | 706723 |
|  | **D1-14** (Instalație de frezare lambă și uluc /Fierăstraie de spintecare) | 7,5 | 1,8 | 1,8 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | Filtru-ciclon + instalație cu filtre saci (420) tip Scheuch | 99 | 573556 | 706725 |
| **D1-15** (Instalație șlefuit) | 10 | 1,6 | 1,6 | Pulberi (praf lemn) | Filtre cu saci și ciclofiltre | Instalație cu filtre saci tip Scheuch / Ciclon centrifugal | 99 | 573553 | 706731 |
|  | **Instalaţia producţie peleţi** | | | | | | | | | |
|  | **A5-01.2 -** Siloz materie lemnoasă (siloz nr. 21) | 25 | 0,28 | 0,28 | Pulberi (praf lemn) | Filtre de saci și ciclofiltre | Instalație de filtrare prevăzută cu filtru rotund Scheuch(6), amplasată pe acoperișul silozului | 99 | 572949 | 706588 |
| **A5-01.3 (**Moara cu ciocănele) | 6,5 | 0,745 | 0,745 | Pulberi (praf lemn) | Filtre de saci și ciclofiltre | Instalație de filtrare prevăzută cu filtru rotund Scheuch(6) | 99 | 572935 | 706578 |
| A5-01.1 (Hala peletizare, inclusiv instalația de însăcuire și operațiunile de încărcare în camioane) | 13 | 1,6 | 1,6 | Pulberi (praf lemn) | Filtre de saci și ciclofiltre | Instalația centrală de desprăfuire prevăzută cu 480 filtre saci | 99 | 572921 | 706610 |

1. Prelevarea de probe din filtrele de saci şi ciclofiltre va fi înlocuită cu monitorizarea continuă a scăderii presiunii în filtru ca parametru surogat orientativ.
2. **Arzătoare cu NOx redus -** Arzătoarele cu NOx redus (LNB) modifică mijloacele de introducere a aerului şi combustibilului pentru a întârzia amestecarea, a regla excesul de oxigen şi a reduce temperatura de vârf a flăcării. LNB-urile întârzie conversia azotului din combustibil în NOx şi formarea de NOx termic, în timp ce menţine o eficienţă ridicată a arderii. Conform diverselor principii de reducere a formării de NOx, arzătoarele cu NOx redus au fost dezvoltate ca arzătoare cu introducere în trepte a aerului deasupra focului, cu recirculare a gazelor arse şi cu introducerea în trepte a combustibilului deasupra focului.
3. **Electrofiltrul umed WESP** (Wet Electro-Static Precipitator) este o combinare între scruberul umed şi electrofiltrul umed, fiind considerat o instalație de epurare de înaltă performanță, în conformitate cu BAT. În WESP, gazele reziduale sunt aduse la temperatura de condensare în reţeaua de conducte de gaze, poluanţii fiind absorbiţi în acelaşi timp. Separarea urmelor de formaldehidă şi a altor hidrocarburi organice naturale solubile (din lemn) are loc în absorberul umed care epurează gazul. Aerosolii, materiile solide şi particulele foarte fine rezultate în urma arderii sunt separate în WESP (precipitator electrostatic umed) înainte ca gazele epurate să fie eliberate în atmosferă prin intermediul colectorului şi apoi al coşului. Suprafeţele de precipitare ale WESP şi ale colectorului sunt curăţate periodic în timpul operării. Deşeul umed acumulat (şlam) este colectat gravitaţional în două buncăre metalice special destinate şi eliminat prin contractori autorizaţi.

WESP-ul funcţionează într-un sistem dual: două camere despărţite de un perete. Avantajul acestui sistem constă în faptul că, în cazul unei avarii la una din camere, electrofiltrul poate funcţiona în condiţii normale numai cu cealaltă cameră, până se repară defecţiunile camerei avariate. Parametrii de funcţionare ai WESP-ului (temperaturile de intrare şi de ieşire, temperatura de circulaţie a fluidului, presiunea, pH-ul, timpul de spălare şi frecvenţa, debitul materiei grosiere în decantor etc.) sunt monitorizaţi în scopul optimizării performanţei WESP şi minimizării emisiilor. Parametrii sunt controlaţi de un sistem computerizat de control care dispune de sistem de alarmare în situaţia în care intervin depăşiri peste intervalul prestabilit.

Cea mai ridicată eficienţă a WESP-ului este obţinută atunci când tensiunea dintre electrozi este menţinută la valoarea maximă posibilă. Această tensiune este cunoscută ca “tensiunea coronă”. Tensiunea coronă la WESP este controlată automat în aşa fel încât aceasta scade sau creşte peste de valoarea ideală, tensiunea primară în transformator fiind ajustată corespunzător.

Randamentul instalaţiei de epurare este de cca. 89% (87% pentru NOx, 95% pentru pulberi, 60% pentru formaldehidă, 60% pentru COT).

1. **Instalaţiile de epurare cu postardere catalitică -** Gazele cu conţinut de pulberi şi COV provenite de la câmpurile de uscare şi răcire a celor 2 instalații de impregnare a hârtiei decorative sunt captate şi conduse în instalaţiile de epurare cu postardere catalitică aferente (KAT). Înainte de a intra în procesul de epurare catalitică, pulberile conţinute in gazele reziduale sunt reţinute într-un filtru special, după care gazele reziduale sunt preîncălzite prin intermediul unui schimbător de căldură şi aduse la temperatura de funcţionare (260 – 280 °C) prin intermediul unui arzător pe gaz metan (putere 1 MW). În final, gazele reziduale trec de sus în jos prin patul catalizator (care transformă gazele reziduale cu ajutorul oxigenului din aer in dioxid de carbon CO2 şi vapori de apă), după care sunt răcite într-un schimbător de căldură la temperatura coşului. Căldura degajată în procesul de epurare a gazelor este reintrodusă astfel, în mare parte, în instalaţie, reducându-se corespunzător şi consumul de energie al arzătorului propriu instalaţiei KAT. Instalaţia de impregnare este pusă în funcţiune numai după ce catalizatorul atinge temperatura de funcţionare. După epurare, gazele sunt evacuate prin 2 coșuri H = 18m şi D = 1,1 m (A2-01.1 și A2-02.1). Randamentul instalațiilor de epurare este de cca. 90%.
2. **Scruberul umed aferent presei ContiRoll -** Gazele exhaustate de la presarea covorului de aşchii pentru formarea plăcilor OSB sunt transportate către această instalație, unde are loc separarea particulelor de lemn şi a aerosolilor de parafină (proveniţi din emulsie). Astfel, aerul rezidual este stropit cu apă prin intermediul duzelor, operaţiune care, pe de o parte, împiedică depunerea aerosolilor de parafină în instalaţie, iar pe de altă parte, răceşte aerosolii, astfel încât să se faciliteze separarea şi colectarea vaporilor de formaldehidă, a parafinei şi a celorlalte substanţe solide (praf de lemn). Vaporii de formaldehidă sunt captaţi de apă şi reţinuţi în particulele solide (praf de lemn şi parafină). După separarea apei de materiile solide (prin centrifugare), acestea din urmă sunt colectate într-un decantor şi preluate de contractori autorizaţi în vederea eliminării. Apa este separată de fluxul de gaze epurat cu ajutorul unui ciclon. După epurare, gazele sunt dirijate în atmosferă prin intermediul unui coş cu H = 20 m şi D = 1.600 mm. Conform Declaraţiei producătorului instalaţiei de epurare a gazelor provenite de la presa ContiRoll, randamentul instalaţiei de epurare este de peste 90% pentru pulberi şi peste 50% în cazul formaldehidei.
3. **Instalaţiile de filtrare tip Scheuch -** de reţinere a particulelor de lemn funcţionează după următorul principiu:

* intrarea tangenţială a gazului brut în separatorul preliminar ciclonic unde are loc separarea celei mai mari cantităţi de praf;
* intrarea laterală a aerului după epurarea primară în furtunurile de filtrare unde sunt reţinute particulele de praf pe partea exterioară a filtrelor;
* gazul epurat din interiorul furtunurilor trece prin duzele injectorului în spaţiul destinat gazului epurat;
* datorită migrării furtunurilor spre interior în forma de stea, în timpul procesului de filtrare, se deschide un ventil magnetic acţionat de un dispozitiv electronic, iar aerul comprimat curge din rezervorul de aer comprimat prin ţeava pentru jetul propulsor în duzele de injecţie, unde are loc inversarea direcţiei normale de curgere a aerului şi furtunurile sunt umflate şi curăţate;
* după procesul de desprăfuire a furtunurilor menţionat anterior, care durează 0,08 secunde, se trece la curăţarea următorului set de furtunuri.

1. **Instalaţii de exhaustare prevăzute cu filtre saci /filtre ciclon -** Filtrele-sac sunt folosite într-un spectru larg de aplicaţii unde se impune un grad ridicat de colectare a particulelor. Filtrele-sac se pot dovedi foarte eficienţi la colectarea particulelor indiferent de mărimea acestora. Eficienţa de colectare a filtrelor în general nu depinde de compoziţia chimică a particulelor. Monitorizarea emisiilor generate de sistemele de filtre saci (ca și cicloanele) se realizează prin monitorizarea continuă a scăderii presiunii în filtre, tehnică BAT pentru instalațiile de prelucrare în amonte și aval a lemnului în cazul fabricării de plăci lemnoase.

**9.1.2. Emisii difuze**

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

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

**9.1.3.** Este obligatoriu să nu existe alte emisii în aer, semnificative pentru mediu, cu excepţia celor reglementate prin prezenta autorizaţie.

**9.1.4.** Operatorul are obligaţia de a lua toate măsurile care se impun în vederea limitării emisiilor de poluanţi în atmosferă, inclusiv prin colectarea şi dirijarea emisiilor fugitive şi utilizarea unor echipamente de reţinere a poluanţilor la sursă, după caz.

**9.1.5.** Operatorul este obligat să întreţină echipamentele de reţinere, evacuare şi dispersie a poluanţilor în stare optimă de funcţionare.

**9.1.6.** Este interzisă evacuarea gazelor reziduale fără reţinere şi sau/dispersie.

**9.1.7.**In cazul funcţionării necorespunzătoare sau a defectării echipamentelor de reducere a emisiilor, operatorul are următoarele obligaţii:

* să sisteze funcţionarea instalaţiei/părţii din instalaţie la care a survenit defecţiunea în cel mai scurt timp posibil din punct de vedere tehnologic;
* să notifice în cel mai scurt timp: ACPM şi GNM - Comisariatul Judeţean Suceava, în legătură cu defecţiunea, durata acesteia, modul de remediere şi data prevăzută pentru repunerea în funcţiune a instalaţiei/ echipamentului de depoluare, perioada în care s-a funcţionat fără sistem de depoluare;
* să reia activitatea în instalaţia la care s-a produs defecţiunea, numai după remedierea acesteia.

**9.1.8.** Se vor menţine înregistrări referitoare la situaţii de funcţionare altele decât cele normale a instalaţiilor de depoluare /evacuare a poluanţilor (sistem de depoluare defect, descriere defecţiune, data defectării, timp de funcţionare fără instalaţie de depoluare, data repunerii în funcţiune, etc.).

**9.2. Emisii în apă**

**9.2.1. Surse de ape uzate**

De pe amplasamentul SC EGGER România SRL se generează ape uzate menajere, tehnologice și pluviale (categ I și categ. II), gestionate conform Autorizației de Gospodărire a apelor nr. / .

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Sursa de apă**  **uzată** | **Poluanţi** | **Metode de colectare/ evacuare** |
| Utilizarea apei în scop menajer și igienico-sanitar | pH, CBO5, CCO-Cr, materii în suspensie, azot total, amoniu, azotaţi, azotiţi, fosfor total, substanţe extractibile, fenoli şi reziduu fix | Evacuare la canalizarea menajeră, urmată de epurare mecanică şi biologică în staţia de epurare / evacuarea în râul Suceava (după pre-epurare şi egalizare-omogenizare cu ceilalţi efluenţi de pe platformă) |
| Ape răcire de la stația de compresoare | pH, materii în suspensie, temperatură | Canalizare pluvială categ I - Bazinul de retenţie şi sedimentare pentru apele pluviale de categoria I / Râul Suceava (după pre-epurare şi egalizare-omogenizare cu ceilalţi efluenţi de pe platformă / Râul Suceava |
| Ape pluviale categoria I |
| Spălarea vehiculelor în rampa auto | pH, CBO5, CCO-Cr, materii în suspensie, azot total, amoniu, azotaţi, azotiţi, fosfor total, substanţe extractibile, fenoli şi reziduu fix | Canalizare pluvială categ II – separator de hidrocarburi - Bazinul de retenţie şi sedimentare pentru apele pluviale de categoria II (preepurare prin sitare mecanică şi sedimentare în bazin) - bazinele de egalizare-omogenizare finale / Râul Suceava |
| Purjarea circuitului de apă al turnurilor de răcire ale centralei termice pe biomasă |
| Ape pluviale categoria II |

**9.2.2. Debite de evacuare ape uzate autorizate**

debitele de evacuare prevăzute în Autorizaţia de Gospodărire a Apelor nr. / , eliberată de Administraţia Naţională Apele Române, Administrația Bazinală de Apă Siret, pentru instalațiile SC EGGER România SRL, sunt următoarele:

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Categoria apei** | **Receptor** | **Volumul total evacuat** | | | **Observaţii** |
| **Zilnic** | | **Anual mediu**  **(mii mc)** |
| **Maxim**  **(mc)** | **Mediu**  **(mc)** |
| Menajere de la:   * instalația PAL * instalația OSB * centrala termică   pe biomasă | Râul Suceava | 37,59 | 33,02 | 11.830,97 |  |
| 27,54 | 23,94 | 8.738,10 |  |
| 8,84 | 7,69 | 2.622,29 |  |
| 1,22 | 1,38 | 470,58 |  |
| Tehnologice care necesită epurare de la:   * instalația PAL * instalația OSB * centrala termică   pe biomasă | Râul Suceava | 542,40 | 542,40 | 195.672 |  |
| 446,40 | 446,40 | 162.936 |  |
| - | - | - | Nu se generează ape uzate tehnologice |
| 96,00 | 96,00 | 32.736 |  |
| Ape pluviale categ. I | Râul Suceava | 1.728,00 | 648,00 | 236.520,00 | Ape potential curate |
| Ape pluviale categ. II | Râul Suceava | 648,00 | 216,00 | 78.840,00 |  |

**9.2.3. Pretratare**

|  |  |
| --- | --- |
| **Denumire** | **Detalii** |
| Bazin de retenție/decantare | * pentru pre-epurarea apelor pluviale categoria II * sistem de sitare pentru reținerea materialelor grosiere și fine * bazin bicameral de decantare * Capacitate de stocare 5000 mc |
| Bazine de egalizare-sedimentare | * Amestecarea apelor categ II pre-epurate cu apele menajere epurate * 2 bazine semiîngropate, din beton armat, volum util 360 m3 fiecare |

**9.2.4. Tratare**

|  |  |
| --- | --- |
| **Denumire** | **Detalii** |
| Stație epurare mecano-biologică cu 2 trepte: mecanică și biologică | * Pentru tratarea apelor uzate menajere de pe întreaga platformă industrială EGGER * Capacitate 200 l.e, 1,3-1,5 m3/h * tip BIOMAT PRO, asigură un grad ridicat de îndepărtare a poluanţilor, principiul epurării biologice fiind acela al tratării secvenţiale a apelor cu ajutorul bacteriilor şi microorganismelor în mişcare liberă (strat activ de sedimente), care se hrănesc cu reziduurile din apele menajere evacuate |

**9.2.5.** Nu este permisă evacuarea nici unei substanţe sau materii care poluează mediul în apele de suprafaţă sau canalele de scurgere a apei pluviale de pe amplasament sau din afara acestuia.

**9.2.6.** Operatorul trebuie să ia toate măsurile necesare pentru a preveni şi minimiza emisiile în apă, în special prin structurile subterane.

**9.3. Emisii în sol, ape subterane**

**9.3.1**. **Surse posibile de poluare**

În situații normale de funcționare nu se preconizează riscuri de contaminare a solului și indirect a apelor subterane de mică și mare adâncime.

**9.3.2. Măsuri pentru eliminarea/minimizarea emisiilor pe sol, ape subterane:**

Operatorul are obligaţia aplicării următoarelor măsuri:

* depozitarea substanţelor chimice periculoase în recipienţi/ rezervoare din materiale adecvate, rezistente la coroziunea specifică, pe suprafeţe betonate, protejate anticoroziv;
* transferul substanţelor periculoase lichide de la recipienţii de depozitare la instalaţii prin reţele de conducte adecvate din punct de vedere al rezistenţei la coroziunea specifică, etanşeităţii şi a siguranţei în exploatare;
* desfăşurarea activităţii pe suprafeţe betonate;
* manipularea de materiale, materii prime şi auxiliare, deşeuri trebuie să aibă loc în zone desemnate, protejate împotriva pierderilor prin scurgeri accidentale;
* se vor evita deversările accidentale de produse şi deşeuri care pot polua solul şi implicit migrarea poluanţilor în mediul geologic; în cazul în care se produc, se impune eliminarea deversărilor accidentale, prin îndepărtarea urmărilor acestora şi restabilirea condiţiilor anterioare producerii deversărilor;
* structurile subterane: reţeaua de canalizare şi bazinele de stocare vor fi verificate periodic, iar lucrările de întreţinere se vor planifica şi efectua la timp;
* să asigure pe amplasamentul societăţii, în depozite/magazii o cantitate corespunzătoare de substanţe absorbante şi substanţe de neutralizare, potrivite pentru controlul oricărei deversări accidentale de produse;

să planifice şi să realizeze, periodic, activitatea de revizii şi reparaţii la elementele de construcţii subterane, respectiv conducte, cămine şi guri de vizitare etc., rigolele de colectare şi scurgere a apelor pluviale vor fi menţinute în perfectă stare de curăţenie.

**9.4 Surse de zgomot**

# 10. CONCENTRAŢII DE POLUANŢI ADMISE LA EVACUAREA ÎN MEDIUL ÎNCONJURĂTOR, NIVEL DE ZGOMOT

**10.1. Aer**

**10.1.1.** Nici o emisie în aer nu trebuie să depăşească valoarea limită de emisie stabilită în prezenta autorizaţie.

**10.1.2.** **Emisii din surse dirijate:**

în condiţii normale de funcţionare operatorul va respecta următoarele valori limită de emisie, stabilite pe baza valorilor de emisie asociate celor mai bune tehnici disponibile pentru producerea panourilor pe baza de lemn, caracteristicilor tehnice ale instalaţiilor şi condiţiilor locale de mediu:

| **Activitate IED** | **Denumire coș** | **Poluant** | **Valori limită de emisie (VLE)** | **UM** | **Condiții de referință\*\*** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Instalația de producere plăci PAL** | | | | | |
| Uscarea aşchiilor de lemn SS și SM  Presarea, dimensionarea şi răcirea plăcilor - presa ContiRoll şi dispozitivul de racier în formă de stea | A1-03.1  (coș electrofiltu umed WESP) | NOx | 250\* (18% O2) | mg/Nm3 | Concluzii BAT producere placi lemn, BAT 14 si BAT 18 (tab.2) |
| COV (Ctot) | 200\* (18% O2) | mg/Nm3 | Concluzii BAT producere placi lemn, BAT 14 si BAT 18 (tab.1) |
| Pulberi | 30\* (18% O2) | mg/Nm3 |
| HCHO | 10\* (18% O2) | mg/Nm3 |
| Încălzirea uleiului termic pentru presa ContiRoll | A1-05.6  (arzător NOx redus) | CO | 100 /- | mg/Nm3 | Ordin 462/1993 (anexa 2) / Legislația care transpune Directiva pe instalatii medii de ardere (din 2025) (Anexa II, tab. 2) |
| NOx | 350 / 250 | mg/Nm3 |
| Încălzirea uleiului termic pentru presele cu secvenţă scurtă | A4-06.1  (arzător NOx redus) | CO | 100 / - | mg/Nm3 | Ordin 462/1993 (anexa 2) / Legislația care transpune Directiva pe instalatii medii de ardere (din 2025) (Anexa II, tab. 2 |
| NOx | 350 / 250 | mg/Nm3 |
| Producerea energiei pentru prepararea apei calde şi agentului termic pentru încălzirea halei 20b | A1-20b.1  (arzător NOx redus) | CO | 100 | mg/Nm3 | Ordin 462/1993 (anexa 2) |
| NOx | 350 | mg/Nm3 | Ordin 462/1993 (anexa 2) (nu intra pe instalatii medii de ardere) |
| Instalaţie impregnare linia 1 | A2-01.1 (instalație de post-ardere catalitică KAT I) | COV (Ctot) | 30 | mg/Nm3 | Concluzii BAT producere placi lemn, BAT 14 si BAT 21 (tab.5) |
| CH2O | 10 | mg/Nm3 |
| NOx | 250 | mg/Nm3 | Concluzii BAT producere placi lemn, BAT 14 si BAT 18 (tab.2) |
| Instalaţie impregnare linia 2 | A2-02.1  (instalație de post-ardere catalitică KAT II) | COV (Ctot) | 30 | mg/Nm3 | Concluzii BAT producere placi lemn, BAT 14 si BAT 21 (tab.5) |
| CH2O | 10 | mg/Nm3 |
| NOx | 250 | mg/Nm3 | Concluzii BAT producere placi lemn, BAT 14 si BAT 18 (tab.2) |
| **Instalația de producere plăci OSB și centrala termică pe biomasă** | | | | | |
| Ardere biomasă + uscare așchii în uscătoarele pentru SS și SM | D1-5  (coș electrofiltru umed -WESP) | Pulberi | 30 (18% O2) | mg/Nmc | Concluzii BAT producere placi lemn, BAT 14 si BAT 18 (tab.1) |
| CH2O | 20 (18% O2) | mg/Nmc |
| COV (C total) | 400 (18% O2) | mg C/Nmc |
| NOx | 250 (18% O2) | mg/Nmc | Concluzii BAT producere placi lemn, BAT 14 si BAT 18 (tab.2) |
| Presa ContiRoll | D1-10  (scruber Scheuch) | Pulberi | 15 | mg/Nmc | Concluzii BAT producere placi lemn, BAT 14 si BAT 19 (tab.3) |
| CH2O | 15 | mg/Nmc |
| COT | 100 | mg/Nmc |
| Incălzire ulei termic ContiRoll | D1-16 | NOx | 350 /200 | mg/Nmc | Ordin 462/1993 (anexa 2) / Legislația care transpune Directiva pe instalatii medii de ardere (din 2025) (Anexa II, tab. 2) |
| CO | 100 / - | mg/Nmc |

**\***Aplicabile la monitorizarea emisiilor în aer provenite de la uscător și a emisiilor combinate provenite de la uscător și presă (cazul de față)

**\*\*Condiții de referință**:

* decizia de punere în de punere în aplicare (UE) 2015/2119 a Comisiei din 20 noiembrie 2015 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European şi a Consiliului, pentru producerea panourilor pe baza de lemn.
* Ordin MAPPM nr 462/1993 pentru aprobarea Condiţiilor tehnice privind protecţia atmosferică şi Normele metodologice privind determinările emisiilor de poluanţi atmosferici produşi de surse staţionare, cu modificările ulterioare.
* Legislația care transpune Directiva 2015/2193 privind limitarea emisiilor în atmosferă a anumitor poluanți provenind de la instalații medii deardere.

Alte condiţii de funcţionare decât cele normale:

| **Categorie**  **de condiţii de funcţionare altele decît cele normale** | **Descriere** | **Măsuri stabilite** |
| --- | --- | --- |
| **Planificate** | Oprirea instalației de producție PAL brut | Hala 2:   * + se opresc morile PZKR - Pallman, se dezactivează modul automat de lucru, se curăță exhaustarea Pallman;   + se oprește alimentarea cu material la așchietorul Hombak, se opresc instalațiile din modul automat;   Hala 3: se oprește EWK, se deschid capacele cu siguranțe electrice pentru a se putea interveni;  Hala 4:   * + se opresc arzătoarele aferente SM și SS, se golesc uscătoarele de material;   + se deschid toate ușile la uscătoarele de SM și SS;   Hala 5: se oprește instalația din modul automat de lucru, se dezactivează instalațiile antiincendiu Grecon și Atex;  Hala 6:   * + se oprește arzătorul NESS, se scade temperatura presei, se deschide presa, se dezactivează Minifog, se deschid ușile mari din hală și ușile acoperișului presei;   + se opresc instalații din modul automat de funcționare - grupele 3100, 4100, 4200, 4300, 4500, 4900   + când în platanele presei ContiRoll temperatura scade sub 150 grade °C, se oprește acționarea benzii de oțel și a lanțului cu tije;   Hala 7:   * + se opresc benzile de transport, stația de formatizare și răcitoarele din modul automat de lucru;   + se opresc instalațiile de șlefuire și benzile de transport din modul automat de lucru. |
| Oprirea preselor cu secvență scurtă KT | * se evacuează produsele de pe linia de fabricație; * se scoate mașina din modul de lucru automat; * se oprește cazanul de ulei termic, rămân pompele de recirculare în lucru până la răcirea uleiului; * se deschid ușile în zonele de protecție; * se eliberează presiunea din recipientele aflate sub presiune; * se oprește alimentarea cu gaz și energie electrică. |
| Oprirea liniilor de impregnare | * se opresc Liniile de impregnare; * se golesc instalațiile de dozare: * se spală instalațiile; * se eliberează presiunea din recipientele aflate sub presiune; * se oprește alimentarea cu gaz și energie electrică |
|  | Opriea instalației de reciclare | * se oprește instalația (tocatorul Grizzly); * se evacuează materialul lemnos din instalație; * se decuplează instalația de la utilități (energie electrică) |
| Oprirea preusătorului Stella | * se oprește instalația; * se evacuează materialul lemnos (așchiile) din instalație; * se decuplează instalația de la utilități (energie electrică, agent termic) |
| Oprirea centralei termice pe biomasa | procedura de sistem DLRAU101 – Oprirea centralei termo-electrice în situații de urgență |
| Oprirea instalației de producere plăci OSB | procedura de sistem DLRAU101 A – Oprirea instalației OSB în situații de urgență |
| Porniri şi opriri | electrofiltrele umede şi sistemele de exhaustare din zona preselor ContiRoll şi a dispozitivelor de răcire în formă de stea rămân în funcţiune. |
| **Neplanificate** | Defectarea instalației WESP de la instalația PAL | Procesul de producție este oprit automat, gazele fiind evacuate prin două coşuri de avarie:   * Coş de avarie corespunzător uscătorului 1 (amplasat după uscătorul 1): sursa A1-03.2 * Coş de avarie corespunzător uscătorului 2 (amplasat după uscătorul 2): sursa A1-03.4 |
| Avarie la instalațiile de epurare a gazelor provenite de la liniile de impregnare, | Procesul este stopat automat, iar gazele sunt eliminate prin intermediul a două coşuri de avarie (câte unul pentru fiecare instalație de epurare): A2-01.2 și A2-02.2. |
| Avarie la centrala termică pe biomasă | Când gazele nu mai pot fi trecute prin uscătoarele de aşchii şi/sau prin electrofiltrul umed , gazele de ardere din instalație se evacuează prin un coș de avarie (D2-5.1) integrat în sistemul gazelor de ardere. În astfel de situaţii, clapeta coşului de avarie se va deschide pentru a permite oprirea centralei termice pe biomasă în condiţii de siguranţă |
|  | Avarii la instalația de OSB | * Coş de avarie aferent *camerei de ardere* a arzătorului pentru SS: sursa D1-5.2 (în caz de avarie la camera de ardere aferentă uscătorului pentru SS); * Coş de avarie aferent *camerei de ardere* a arzătorului pentru SM: sursa D1-5.4 (în caz de avarie la camera de ardere aferentă uscătorului pentru SM); * Coş de avarie aferent *uscătorului* pentru SS (amplasat după uscătorul SS): sursa D1-5.1 (în caz de avarie la uscătorul pentru SS); * Coş de avarie aferent *uscătorului* pentru SM (amplasat după uscătorul SM): sursa D1-5.3 (în caz de avarie la uscătorul pentru SM). |
|  | Avarie la instalația WESP OSB | Procesul de producţie este oprit automat imediat, gazele fiind evacuate prin cele două coşuri de avarie aferente uscătoarelor: D1-5.1 și D1-5.3. |
|  | Pauze scurte de oprire a curentului electric sau în cazurile de avarii la sistemul energetic | Este pus în funcţiune generatorul de rezervă de 500kVA pentru consumatorii de curent a căror funcţionare este necesară pentru oprirea în condiţii de siguranţă a instalaţiilor (calculatorul de proces, motoarele arzătoarelor, ventilatoarele uscătoarelor, motoarele preselor ContiRoll, inclusiv motoarele aferente fierăstraielor diagonal şi a benzilor transportatoare, lumina de siguranţă, hidranţii aferenţi electrofiltrelor umede (WESP)). |

Operatorul are obligaţia să ia toate măsurile ca în aceste condiţii de funcţionare, emisiile din instalaţie să nu genereze deteriorarea calităţii aerului.

**10.1.3.** **Emisii din surse difuze – nu este cazul, de studiat**

**10.2. Calitatea aerului**

**10.2.1.** Activitatea desfăşurată pe amplasament nu trebuie să conducă la o deteriorare a calităţii aerului prin depăşirea valorilor limită stabilite prin Legea nr. 104/2011 privind aerul înconjurător la indicatorii de calitate specifici activităţii şi cele stabilite prin STAS 12574/87.

## 10.3. Apa

**10.3.1.** Prezentele valori sunt preluate din Autorizaţia de Gospodărire a Apelor nr. /, şi se referă numai la apele tehnologice uzate.

Nici o emisie nu trebuie să depăşească valorile limită de emisie stabilite.

**10.3.2. Valori limită pentru indicatorii de calitatea ai apelor tehnologice uzate**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Loc de prelevare** | **Natura apei** | **Indicator de calitate** | **CMA** | **UM** |
| Refularea de la pompele de vehiculare a apei către evacuarea în râul Suceava, după bazinele de egalizare-omogenizare | Ape evacuate în emisar Suceava (ape uzate menajere epurate, ape tehnologice și ape pluvial categoria II preepurate) | Temperatura | 35 | °C |
| pH | 6,5-8,5 |  |
| CCOCr | 125 | mg/l |
| CBO5 | 25 | mg/l |
| Azot total | 10 | mgN/l |
| Amoniu (NH4) | 2 | mgN/l |
| Azotaţi (NO3-) | 25 | mgN/l |
| Azotiţi (NO2-) | 1 | mgN/l |
| Suspensii | 35 | mg/l |
| Fosfor total | 1 | mg/l |
| Sulfuri și H2S | 0,2 | mg/l |
| Sulfati | 600 | mg/l |
| Cloruri | 500 | mg/l |
| Substante extractibile (uleiuri grasimi) | 20 | mg/l |
| Detergenţi | 0,4 | mg/l |
| Fenoli | 0,2 | mg/l |
| Reziduu filtrate la 105 C | 2000 | mg/l |
| Punct de evacuare râul Suceava (cămin CP7) | ape de răcire și ape pluviale de categoria I | Temperatura | 30 | °C |
| pH | 6,5-8,5 |  |
| CCOCr | 30 | mg/l |
| CBO5 | 7 | mg/l |
| Azot total | 3 | mgN/l |
| Suspensii | 25 | mg/l |
| Punct de evacuare pârâul Saha | ape pluvial de categoria II – numai pentru situațiile cu regim pluviometric deosebit | Temperatura | 30 | °C |
| pH | 6,5-8,5 |  |
| CCOCr | 30 | mg/l |
| CBO5 | 7 | mg/l |
| Azot total | 3 | mgN/l |
| Suspensii | 25 | mg/l |

!!!! Și/sau alți indicatori prevăzuți în autorizația de gospodărire ape

**Concentraţii maxime admise pentru apa subterană**

| **Loc de prelevare** | **Indicator de calitate** | **CMA\*** | **UM** |
| --- | --- | --- | --- |
| Put KV60 – lângă depozitul de uree | Sulfat | 31 | mg/l |
| Nitrat | 24 | mg/l |
| Cloruri | 65 | mg/l |
| Fosfat | <0,05 | mg/l |
| Amoniu | 0,11 | mg/l |
| Fe | 0,82 | mg/l |
| Reziduu fix 105°C | 716 | mg/l |
| Substante extractibile | <2 | mg/l |
| TOC | 2,40 | mg/l |
| MTS | <2 | mg/l |
| Detergenti cationici | <0,20 | mg/l |
| Detergenti anionici | 0,11 | mg/l |
| Detergenti neionici | <0,30 | mg/l |
| Cr | 0,88 | μg/l |
| Cu | 4,71 | μg/l |
| Ni | 3,59 | μg/l |
| Pb | 0,50 | μg/l |
| Zn | 11,9 | μg/l |
| Put KV70 – în vecinătatea canalului colector deschis de apă pluvială categoria II | Sulfat | 120 | mg/l |
| Nitrat | 3,6 | mg/l |
| Cloruri | 97 | mg/l |
| Fosfat | <0,05 | mg/l |
| Amoniu | 0,05 | mg/l |
| Fe | 1,22 | mg/l |
| Reziduu fix 105°C | 1532 | mg/l |
| Substante extractibile | <2 | mg/l |
| TOC | 3,06 | mg/l |
| MTS | <0,20 | mg/l |
| Detergenti cationici | <0,1 | mg/l |
| Detergenti anionici | <0,30 | mg/l |
| Detergenti neionici | 0,80 | μg/l |
| Cr | 3,44 | μg/l |
| Cu | 9,10 | μg/l |
| Ni | 0,12 | μg/l |
| Pb | 15,2 | μg/l |

\*- valori de referință stabilite în urma măsurătorilor realizate în cadrul Raportului de amplasament (2017-2018)

**10.4. Sol**

**10.4.1.** Valorile concentraţiilor agenţilor poluanţi specifici activităţii prezenţi în solul terenurilor aferente societăţii nu vor depăşi pragul de alertă pentru terenuri de folosinţă mai puţin sensibile prevăzute de Ordinul nr. 756/1997.

## 10.4.2. Valori admise pentru sol

| **Loc de prelevare** | **Adâncime (cm)** | **Indicator analizat** | **Prag de alertă (mg/kg substanță uscată)** | | **Prag de intervenție (mg/kg substanță uscată)** | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Sensibil** | **Mai puțin sensibil** | **Sensibil** | **Mai puțin sensibil** |
| S1-S4, S7-S10, Samonte | 5 cm  30 cm | pH |  |  |  |  |
| Sulfati | 2000 | 5000 | 10000 | 50000 |
| Cupru | 100 | 250 | 200 | 500 |
| Zinc | 300 | 700 | 600 | 1500 |
| Cadmiu | 3 | 5 | 5 | 10 |
| Crom | 100 | 300 | 300 | 600 |
| Mercur | 1 | 4 | 2 | 10 |
| Plumb | 50 | 250 | 100 | 1000 |
| THP | 200 | 1000 | 500 | 2000 |

## 10.5. Zgomot

**10.5.1.**Valoarea admisă a zgomotului la limita incintei, nu va depăşi nivelul de zgomot echivalent continuu de **65 dB(A), la valoarea curbei de zgomot CZ 60 dB**, conform STAS 10009/2017- Acustica în construcţii- Acustica urbană- limite admisibile ale nivelului de zgomot.

**10.5.2.** La limita receptorilor protejaţi zgomotul datorat activităţii pe amplasamentele autorizate nu va depãşi nivelul admis: ... , conform OM nr. 119/ 2014 pentru aprobarea normelor de igienă şi sănătate publică privind mediul de viaţă al populaţiei.

**10.5.3.** în emisiile de zgomot provenite de la activităţile desfăşurate pe amplasament nu trebuie să existe nici un element de zgomot perturbator continuu sau intermitent la nici o locaţie sensibilă la zgomot.

**10.5.1.** în emisiile de zgomot provenite de la activităţile desfăşurate pe amplasament nu trebuie să existe nici un element de zgomot perturbator, continuu sau intermitent, la nici o locaţie sensibilă la zgomot.

**10.5.2.** Se vor respecta cerințele BAT de la punctul 8.3 privind prevenirea/reducerea emisiilor de zgomot.

# 11. GESTIUNEA DEŞEURILOR

**11.1 . Deşeuri produse**

| **Cod deșeu** | **Denumire deșeu** | **Sursă generatoare** | **Cantitate** | **UM** | **Operațiune valorificare/ eliminare** | **Cod opera-țiune** | **Denumire operațiune** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Instalația de producere plăci PAL** | | | | | | | |
| 10 01 19 | deseuri de la spalarea gazelor, altele decât cele specificate la 10 01 05, 10 01 07 si 10 01 18: Şlam din electrofiltrul umed (WESP) | Uscarea aşchiilor pentru stratul de suprafaţă şi stratul de mijloc | 1 700 | t/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 03 01 05 | rumegus, talas, aschii, resturi ele scândura si furnir, altele decât cele specificate la 03 01 04:  Plăci PAL defecte | Producţie plăci PAL\* | 20.000 | t/an | Valorificare | R3 | Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi |
| Praf de lemn (de la şlefuire, cernere) | 70.000 | t/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| Biomasă (resturi de lemn şi coajă lemn) | 19.000 | t/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 03 01 99 | alte deseuri nespecificate: Piatră cu conținut de lemn | 200 | t/an | Eliminare | D 5 | Depozitarea in depozite special amenajate (de exemplu, dispunerea in celule etanse separate, care sunt acoperite si izolate unele fata de celelalte si fata de mediu si altele asemenea) |
| 03 01 99 | alte deseuri nespecificate: Nisip | 10 | t/an | Eliminare | D 5 | Depozitarea in depozite special amenajate (de exemplu, dispunerea in celule etanse separate, care sunt acoperite si izolate unele fata de celelalte si fata de mediu si altele asemenea) |
| 10 01 01 | cenusa de vatra, zgura si praf de cazan (cu exceptia prafului de cazan specificat la 10 01 04) | 300 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 15 01 02 | ambalaje de materiale plastice: Saci ambalare uree | 2,5 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 15 01 03 | ambalaje de lemn | 5000 | t/an | Valorificare | R3 | Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi |
| 15 01 04 | ambalaje metalice:  Deșeuri de sârmă | 75 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 19 12 12 | alte deseuri (inclusiv amestecuri de materiale) de la tratarea mecanica a deseurilor, altele decât cele specificate la 19 12 11: Reziduuri de la tocarea deșeurilor de lemn | 1000 | t/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 08 04 10 | deseuri de adezivi si cleiuri, altele decât cele specificate la 08 04 09:  Resturi de hârtie impregnată cu răşini | Impregnarea hârtiei  Acoperirea plăcilor cu hârtie impregnată | 800 | t/an | Valorificare | R3 | Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi |
| 08 04 10 | deseuri de adezivi si cleiuri, altele decât cele specificate la 08 04 09:  Resturi rășină întărită | 80 | t/an | Valorificare | R3 | Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi |
| 20 01 01 | hârtie si carton:  Resturi de hârtie brută de la impregnare | 150 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 08 03 17\* | deseuri de tonere de imprimante cu continut de substante periculoase | Producţie şi activități administrative | 0,05 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 15 01 01 | ambalaje de hârtie şi carton | 250 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 15 01 02 | ambalaje de materiale plastice:  Ambalaje şi recipiente din plastic, folii din material sintetic (folii LDPE transparente, colorate, imprimate), Polistiren granulat şi folie aerată | 40 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 15 01 07 | ambalaje de sticlă | 1 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 16 02 16  16 02 14  20 01 36 | componente demontate din echipamente casate, altele decât cele specificate la 16 02 15;  echipamente casate, altele decât cele specificate de la 16 02 09 la 16 02 13;  echipamente electrice si electronice casate, altele decât cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 si 20 01 35:  Aparatură electrică şi electronică şi părţi componente | 2 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 la R 1 la R 11 |
| 19 08 05 | namoluri de la epurarea apelor uzate orasenesti: Nămol de la stația de epurare și de la sitarea apelor pluviale | 130 | t/an | Eliminare | D5 | Depozitarea in depozite special amenajate (de exemplu, dispunerea in celule etanse separate, care sunt acoperite si izolate unele fata de celelalte si fata de mediu si altele asemenea) |
| 20 03 01 | deseuri municipale amestecate:  Deşeu menajer | 50 | t/an | Eliminare | D5 | Depozitarea in depozite special amenajate (de exemplu, dispunerea in celule etanse separate, care sunt acoperite si izolate unele fata de celelalte si fata de mediu si altele asemenea) |
| 20 01 39 | materiale plastice |  | 36 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 08 01 11\* | deşeuri de vopsele şi lacuri cu conţinut de solventi organici sau  alte substanţe periculoase:  Lacuri şi vopsele uzate cu conţinut de solvenţi şi / sau metale grele | Întreținere și reparații | 1,5 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 12 01 01 | pilitura și șpan feros: Șpan feros | 6 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 12 01 12\* | ceruri şi grăsimi uzate:  Vaselina | 2 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 12 01 14\* | namoluri de la maşini-unelte cu conţinut de substanţe periculoase:  Nămol cu conţinut de emulsie (pilitură Fe) | 11 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 12 01 21 | piese uzate de polizare maruntite si materiale de polizare maruntite, altele decât cele specificate la 12 01 20:  Material abraziv uzat | 1 | t/an | Eliminare | D5 | Depozitarea in depozite special amenajate (de exemplu, dispunerea in celule etanse separate, care sunt acoperite si izolate unele fata de celelalte si fata de mediu si altele asemenea) |
| 13 01 ~~06\*~~ este 05\* | emulsii neclorurate | 7 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 13 01 10\* | uleiuri minerale hidraulice neclorinate: Ulei hidraulic uzat | 2 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 13 02 05\* | uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie şi de ungere:  Ulei uzat | 20 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 13 03 07\* | uleiuri minerale neclorinate izolante şi de transmitere a caldurii:  Ulei termic uzat | 57 000 | litri | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 13 03 07\* | uleiuri minerale neclorinate izolante şi de transmitere a caldurii:  Ulei termic uzat | 41.000 | litri | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 13 05 08\* | amestecuri de deşeuri de la paturile de nisip şi separatoarele  ulei/apa:  Deşeuri de uleiuri provenite de la separatorul de produse petroliere | 15 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 15 02 02\* | absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fara alta specificatie), materiale de lustruire, îmbracaminte de protectie contaminata cu substante periculoase: Deşeuri solide grase şi uleioase (lavete, filtre de ulei) | 10 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 15 02 03 | absorbanti, materiale filtrante, materiale ele lustruire si îmbracaminte de protectie, altele decât cele specificate la 15 02 02:  Filtre de aer (filtre Scheuch şi diverse filtre de la instalaţii) | 25 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 16 01 03 | anvelope scoase din uz | 15 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 16 01 17 | metale feroase:  Deşeuri din fier şi oţel de la reparaţii auto | 50 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 16 01 17\*??? | ??metale feroase:  Filtre ulei | 1 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 16 01 18 | metale neferoase: Deşeuri neferoase de la reparaţii auto | 5 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 16 01 21\* | componente periculoase, altele decât cele specificate de  la 16 01 07 la 16 01 11 şi 16 01 13 şi 16 01 14:  Furtun hidraulic | 1 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 16 05 04\* | butelii de gaze sub presiune (inclusiv haloni) cu conţinut  de substanţe periculoase:  Doze spray sub presiune | 1 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 16 06 01\* | baterii cu plumb:  Baterii cu electrozi de plumb | 1,5 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 16 06 05 | alte baterii si acumulatori:  Baterii de zinc şi cărbune | 0,1 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 17 04 02 | deşeuri din aluminiu | 2,5 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 17 04 05 | fier și oțel:  Deşeuri din fier, oţel și inox de la întreţinerea instalaţiilor | 300 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 17 04 11 | cabluri, altele decât cele specificate la 17 04 10 | 5 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 16 02 13\*  16 02 15\*  20 01 35\* | echipamente casate cu conţinut de componente periculoase altele  decât cele specificate de la 16 02 09 la 16 02 12  componente periculoase demontate din echipamente casate  echipamente electrice şi electronice casate, altele decât cele  specificate la 20 01 21 şi 20 01 23 cu conţinut de componenţi  periculosi:  Aparatură electrică şi electronică şi părţi componente | 2 | t/an | Valorificare | R12 | schimbul de deşeuri în vederea expunerii la oricare dintre operaţiunile numerotate de la R 1 la R 11 |
| 20 01 21\* | tuburi fluorescente si alte deseuri cu continut de mercur:  Lămpi vapori mercur (tuburi luminiscente) |  | 0,5 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 15 01 10\* | ambalaje care conţin reziduuri sau sunt contaminate cu substanţe  periculoase:  Sticlă uzată contaminată cu substanţe periculoase | Testare calitate produse | 0,5 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 16 05 06\* | substanţe chimice de laborator constând din sau conţinând substanţe  periculoase inclusiv amestecurile de substanţe chimice de laborator:  Toluen uzat | 1 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 16 05 06\* | substanţe chimice de laborator constând din sau conţinând substanţe  periculoase inclusiv amestecurile de substanţe chimice de laborator:  Resturi de substanţe chimice pentru încercări privind calitatea produselor | 0,1 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| **Instalația de producere plăci OSB** | | | | | | | |
| 10 01 19 | deşeuri de la spalarea gazelor, altele decât cele specificate la  10 01 05, 10 01 07 şi 10 01 18:  Șlam WESP și scruber umed (presa ContiRoll) | Epurarea gazelor reziduale | 1.500 | t/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 03 01 01 | deşeuri de scoarta şi de pluta:  Biomasă (ex. coajă) | Producția plăcilor OSB | 75.000 | t/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 03 01 05 | rumegus, talas, aschii, resturi de scandura şi furnir, altele decât  cele specificate la 03 01 04:  Granulat, capete, plăci OSB rebut, tocătură | 50.000 | t/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 03 01 05 | rumegus, talas, aschii, resturi de scandura şi furnir, altele decât  cele specificate la 03 01 04:  Praf de lemn | 15.000 | t/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 03 01 99 | alte deşeuri nespecificate:  Şlam de la curăţarea decantoarelor de la tuneluri de spălare (particule de lemn şi coajă, nisip) | 30.000 | m3 | Eliminare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 10 01 01 | cenusa de vatra, zgura şi praf de cazan (cu excepţia prafului de  cazan specificat la 10 01 04):  Cenușă camera ardere arzătoare | 50.000 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 12 01 14\* | namoluri de la maşini-unelte cu conţinut de substanţe periculoase:  Nămol cu conținut de emulsie | 15 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 13 01 05\* | Emulsii neclorurate | 7 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 15 01 04 | ambalaje metalice:  Deșeuri de sârmă de la ambalarea plăcilor | 300 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 15 02 03 | absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire şi  îmbrăcăminte de protecţie, altele decât cele specificate la 15 02 02:  Filtre saci | 20 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 08 01 11\* | deşeuri de vopsele şi lacuri cu conţinut de solventi organici sau  alte substanţe periculoase:  Lacuri și vopsele | Întreținere și reparații | 0,25 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 13 02 05\* | uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie şi de ungere:  Ulei uzat | 15 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 15 02 02\* | absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără alta  specificaţie), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecţie  contaminata cu substanţe periculoase:  Deșeuri solide grase și uleioase | 7,5 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 16 01 03 | anvelope scoase din uz:  Anvelope uzate | 7 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 16 01 17 | metale feroase:  Deșeuri din Fe și oțel de la întreţinerea vehiculelor | 325 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 16 01 21\* | componente periculoase, altele decât cele specificate de  la 16 01 07 la 16 01 11 şi 16 01 13 şi 16 01 14:  Furtunuri hidraulice | 0,5 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 16 06 05 | alte baterii şi acumulatori:  Baterii de zinc și cărbune | 0,3 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 17 04 01 | cupru, bronz, alama:  Deșeuri din Cu | 0,5 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 17 04 02 | Aluminiu:  Deșeuri din Al | 1 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 17 04 05 | fier şi oţel:  Deșeuri de fier brut | 50 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 17 04 11 | cabluri, altele decât cele specificate la 17 04 10:  Cablu uzat | 1 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 20 01 21\* | tuburi fluorescente şi alte deşeuri cu conţinut de mercur:  Lămpi vapor mercur (tuburi luminescente) | 1 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 08 03 17\* | deşeuri de tonere de imprimante cu conţinut de substanţe periculoase:  Deșeuri de tonere de imprimante | Producție și activități administrative  Producție și activități administrative | 0,25 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 15 01 01 | ambalaje de hârtie şi carton | 90 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 15 01 02 | ambalaje de materiale plastic:  Ambalaje și recipient din plastic, inclusive saci de uree, folii din material sintetic | 50 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 15 01 06 | ambalaje amestecate:  Deșeuri amestecate (plastic + hârtie) | 20 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 20 03 01 | deşeuri municipale amestecate:  Deșeu menajer | 30 | t/an | Eliminare | D5 | Depozitarea in depozite special amenajate (de exemplu, dispunerea in celule etanse separate, care sunt acoperite si izolate unele fata de celelalte si fata de mediu si altele asemenea) |
| 15 01 10\* | ambalaje care conţin reziduuri sau sunt contaminate cu substanţe  periculoase:  Sticlă uzată contaminată cu substanţe periculoase | Testare calitate produse | 1 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 16 05 06\* | substanţe chimice de laborator constând din sau conţinând substanţe  periculoase inclusiv amestecurile de substanţe chimice de laborator:  Toluen uzat | 0,2 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 16 05 06\* | substanţe chimice de laborator constând din sau conţinând substanţe  periculoase inclusiv amestecurile de substanţe chimice de laborator:  Resturi de substanţe chimice pentru încercări privind calitatea produselor | 0,25 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| **Centrala termică pe biomasă** | | | | | | | |
| 10 01 01 | cenusa de vatra, zgura şi praf de cazan (cu excepţia prafului de  cazan specificat la 10 01 04:  Cenuşă (cenuşă zburătoare şi cenuşă umedă) | Arderea biomasei în centrala termică | 15.000 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 13 02 05\* | uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie şi de ungere: Uleiuri uzate | Întreținere și mentenanță | 0,3 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 15 02 02\* | absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără alta  specificaţie), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecţie  contaminata cu substanţe periculoase:  Deşeuri solide grase şi uleioase | 0,2 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 16 01 17 | metale feroase:  Deşeuri amestecate din fier şi oţel (fier vechi) | 3 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
|  |  |  |  |  |  |  |
| 20 01 21\* | tuburi fluorescente şi alte deşeuri cu conţinut de mercur:  Lămpi cu vapori de mercur (tuburi fluorescente | 0,01 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 20 03 01 | deşeuri municipale amestecate:  Deşeu menajer | Activități de producție și administrative | 5 | t/an | Eliminare | D5 | Depozitarea in depozite special amenajate (de exemplu, dispunerea in celule etanse separate, care sunt acoperite si izolate unele fata de celelalte si fata de mediu si altele asemenea) |
| **Instalația de producere peleți** | | | | | | | |
| 03 01 05 | rumegus, talas, aschii, resturi de scandura şi furnir, altele decât  cele specificate la 03 01 04:  Rumeguş, talaj, aşchii, granulat, resturi de scândură recuperate în filtre şi ciururi | Producția de peleți | 25.000 | t/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 03 01 05 | rumegus, talas, aschii, resturi de scandura şi furnir, altele decât  cele specificate la 03 01 04:  Praf de lemn separat în filtrele furtun | 10 | t/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 15 01 02 | ambalaje de materiale plastic:  Deşeuri din material plastic (tip PET, bidoane PVC etc.) | 5 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 15 02 03 | absorbanti, materiale filtrante, materiale de lustruire şi  îmbrăcăminte de protecţie, altele decât cele specificate la 15 02 02:  Filtrele textile uzate | 0,25 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 12 01 01 | pilitura şi span feros:  Deşeuri metalice feroase | Întreținere și mentenanță | 3 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 12 01 03 | pilitura şi span neferos:  Deşeuri metalice neferoase | 2 | t/an | Valorificare | R12 | Schimb de deseuri in vederea efectuarii oricareia dintre operatiile numerotate de la R1 la R11 |
| 13 02 05\* | uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie şi de ungere:  Uleiuri uzate | 0,5 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 15 02 02\* | absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fără alta  specificaţie), materiale de lustruire, îmbrăcăminte de protecţie  contaminata cu substanţe periculoase:  Lavete îmbibate cu hidrocarburi | 0,25 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 20 01 21\* | tuburi fluorescente şi alte deşeuri cu conţinut de mercur:  Lămpi cu vapori de mercur (tuburi fluorescente) | 0,1 | t/an | Eliminare | D15 | Stocarea inaintea oricarei operatii numerotate de la D1 la D14, excluzand stocarea temporara, pana la colectare, la locul de producere |
| 20 03 01 | deşeuri municipale amestecate:  Deşeuri menajere | Activități administrative | 1 | t/an | Eliminare | D5 | Depozitarea in depozite special amenajate (de exemplu, dispunerea in celule etanse separate, care sunt acoperite si izolate unele fata de celelalte si fata de mediu si altele asemenea) |

**11.2. Deşeuri colectate**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Cod deșeu** | **Denumire deșeu** | **Cantitate** | **UM** | **Operațiune valorificare / eliminare** | **Cod operațiune** | **Denumire operațiune** |
| 02 01 03 | deşeuri de tesuturi vegetale:  Paie | 19.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 02 01 07 | deşeuri din exploatarea forestieră:  Crengi, căzături, material lemnos de la igienizarea pădurii | 15.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 03 01 01 | deşeuri de scoarta şi de pluta:  Coajă | 10.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 03 03 01 | deşeuri de lemn şi de scoarta:  Coajă | 10.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 03 01 05  03 01 99 | rumegus, talas, aschii, resturi de scandura şi furnir, altele decât  cele specificate la 03 01 04  alte deşeuri nespecificate:  Resturi din debitarea lemnului / resturi de PAL achiziționate din exterior | 350.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 03 01 05  03 01 99 | rumegus, talas, aschii, resturi de scandura şi furnir, altele decât  cele specificate la 03 01 04  alte deşeuri nespecificate:  Resturi din debitarea lemnului / resturi de PAL achiziționate din exterior | Valorificare | R3 | Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi |
| 03 01 05  03 01 99 | rumegus, talas, aschii, resturi de scandura şi furnir, altele decât  cele specificate la 03 01 04  alte deşeuri nespecificate:  Resturi din debitarea lemnului / resturi de PAL achiziționate din exterior? | Valorificare | R3 | Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi |
| 03 01 05  03 01 99 | rumegus, talas, aschii, resturi de scandura şi furnir, altele decât  cele specificate la 03 01 04  alte deşeuri nespecificate:  Resturi din debitarea lemnului / resturi de PAL achiziționate din exterior? | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 15 01 03 | ambalaje de lemn:  Paleți, lădițe | 65.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 15 01 03 | ambalaje de lemn:  Paleți, lădițe | Valorificare | R3 | Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi |
| 17 02 01 | Lemn:  Tâmplărie de lemn din cofraje | 10.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 17 02 01 | Lemn:  Tâmplărie de lemn din cofraje | Valorificare | R3 | Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi |
| 19 12 07 | lemn, altul decât cel specificat la 19 12 06:  reziduuri din instalatii de reciclare, statii de sortare etc | 10.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 19 12 07 | lemn, altul decât cel specificat la 19 12 06:  reziduuri din instalatii de reciclare, statii de sortare etc | Valorificare | R3 | Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi |
| 20 01 08 | deșeuri biodegradabile vegetale de la bucătării și cantine (coceni, pănuși porumb) | 100 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 20 01 38 | lemn, altul decât cel specificat la 20 01 37:  deseuri de lemn din gospodarii, altele decat mobila | 15.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 20 01 38 | lemn, altul decât cel specificat la 20 01 37:  deseuri de lemn din gospodarii, altele decat mobila | Valorificare | R3 | Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi |
| 20 02 01 | deşeuri biodegradabile:  deseuri de lemn de la igienizare pomilor din parcuri si gradini | 20.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 20 03 07 | deşeuri voluminoase:  Mobilier netratat | 5.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 20 03 07 | deşeuri voluminoase:  Mobilier netratat | Valorificare | R3 | Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi |

**Deșeurile colectate și tratate provin de pe amplasamentele centrelor de colectare (Timberpak) ale SC EGGER România din țară,** sau direct de la generatori. De asemenea, pe amplasament ajung deșeuri lemnoase din import, colectate de firmele autorizate din grupul Egger. Transportul deșeurilor se face atât prin mijloace auto, cât și pe cale ferată (cele de la Timberpak-uri și din import).

**Deşeuri comercializate**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Cod deșeu** | **Denumire deșeu** | **Cantitate** | **UM** | **Operațiune valorificare / eliminare** | **Cod operațiune** | **Denumire operațiune** |
|  |  |  |  |  |  |  |

**Deşeuri de echipamente electrice şi electronice colectate**

|  |  |
| --- | --- |
| **Cod deșeu de echipamente electrice și electronice (DEEE)** | **Denumire deșeu** |
|  |  |

**Deşeuri de baterii şi acumulatori colectate**

|  |  |
| --- | --- |
| **Cod deșeu de baterii și acumulatori** | **Denumire deșeu** |
|  |  |

Nu este cazul.

**11.3. Deşeuri stocate temporar**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Cod deșeu** | **Denumire deșeu** | **Cantitate** | **UM** | **Mod de stocare** |
| 02 01 03 | deşeuri de tesuturi vegetale:  Paie | 19.000 | Tone/an | Grămezi/ baloti |
| 02 01 07 | deşeuri din exploatarea forestieră:  Crengi, căzături, material lemnos de la igienizarea pădurii | 15.000 | Tone/an | Grămezi |
| 03 01 01 | deşeuri de scoarta şi de pluta:  Coajă | 10.000 | Tone/an | Halde |
| 03 03 01 | deşeuri de lemn şi de scoarta:  Coajă | 10.000 | Tone/an | Halde |
| 03 01 05  03 01 99 | rumegus, talas, aschii, resturi de scandura şi furnir, altele decât  cele specificate la 03 01 04  alte deşeuri nespecificate:  Resturi din debitarea lemnului / resturi de PAL achiziționate din exterior | 350.000 | Tone/an | Halde/ grămezi |
| 15 01 03 | ambalaje de lemn:  Paleți, lădițe | 65.000 | Tone/an | Grămezi |
| 17 02 01 | Lemn:  Tâmplărie de lemn din cofraje | 10.000 | Tone/an | Grămezi |
| 19 12 07 | lemn, altul decât cel specificat la 19 12 06:  reziduuri din instalatii de reciclare, statii de sortare etc | 10.000 | Tone/an | Grămezi |
| 20 01 08 | deșeuri biodegradabile vegetale de la bucătării și cantine (coceni, pănuși porumb) | 100 | Tone/an | Grămezi |
| 20 01 38 | lemn, altul decât cel specificat la 20 01 37:  deseuri de lemn din gospodarii, altele decat mobila | 15.000 | Tone/an | Grămezi |
| 20 02 01 | deşeuri biodegradabile:  deseuri de lemn de la igienizare pomilor din parcuri si gradini | 20.000 | Tone/an | Grămezi |
| 20 03 07 | deşeuri voluminoase:  Mobilier netratat | 5.000 | Tone/an | Grămezi |

**11.4. Deşeuri tratate** - operatorul valorifică următoarele deşeuri:

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Cod deșeu** | **Denumire deșeu** | **Cantitate** | **UM** | **Operațiune valorificare / eliminare** | **Cod operațiune** | **Denumire operațiune** |
| 02 01 03 | deşeuri de tesuturi vegetale:  Paie | 19.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 02 01 07 | deşeuri din exploatarea forestieră:  Crengi, căzături, material lemnos de la igienizarea pădurii | 15.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 03 01 01 | deşeuri de scoarta şi de pluta:  Coajă | 10.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 03 03 01 | deşeuri de lemn şi de scoarta:  Coajă | 10.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 03 01 05  03 01 99 | rumegus, talas, aschii, resturi de scandura şi furnir, altele decât  cele specificate la 03 01 04  alte deşeuri nespecificate:  Resturi din debitarea lemnului / resturi de PAL achiziționate din exterior | 350.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 03 01 05  03 01 99 | rumegus, talas, aschii, resturi de scandura şi furnir, altele decât  cele specificate la 03 01 04  alte deşeuri nespecificate:  Resturi din debitarea lemnului / resturi de PAL achiziționate din exterior | Valorificare | R3 | Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi |
| 03 01 05  03 01 99 | rumegus, talas, aschii, resturi de scandura şi furnir, altele decât  cele specificate la 03 01 04  alte deşeuri nespecificate:  Resturi din debitarea lemnului / resturi de PAL achiziționate din exterior? | Valorificare | R3 | Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi |
| 03 01 05  03 01 99 | rumegus, talas, aschii, resturi de scandura şi furnir, altele decât  cele specificate la 03 01 04  alte deşeuri nespecificate:  Resturi din debitarea lemnului / resturi de PAL achiziționate din exterior? | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 10 01 19 | șlam de la WESP și scruber umed cu conținute preponderent de lemn | 1.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 15 01 03 | ambalaje de lemn:  Paleți, lădițe | 65.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 15 01 03 | ambalaje de lemn:  Paleți, lădițe | Valorificare | R3 | Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi |
| 17 02 01 | Lemn:  Tâmplărie de lemn din cofraje | 10.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 17 02 01 | Lemn:  Tâmplărie de lemn din cofraje | Valorificare | R3 | Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi |
| 19 12 07 | lemn, altul decât cel specificat la 19 12 06:  reziduuri din instalatii de reciclare, statii de sortare etc | 10.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 19 12 07 | lemn, altul decât cel specificat la 19 12 06:  reziduuri din instalatii de reciclare, statii de sortare etc | Valorificare | R3 | Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi |
| 20 01 08 | deșeuri biodegradabile vegetale de la bucătării și cantine (coceni, pănuși porumb) | 100 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 20 01 38 | lemn, altul decât cel specificat la 20 01 37:  deseuri de lemn din gospodarii, altele decat mobila | 15.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 20 01 38 | lemn, altul decât cel specificat la 20 01 37:  deseuri de lemn din gospodarii, altele decat mobila | Valorificare | R3 | Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi |
| 20 02 01 | deşeuri biodegradabile:  deseuri de lemn de la igienizare pomilor din parcuri si gradini | 20.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 20 03 07 | deşeuri voluminoase:  Mobilier netratat | 5.000 | Tone/an | Valorificare | R1 | Utilizarea in principal drept combustibil sau alte mijloace de generare de energie |
| 20 03 07 | deşeuri voluminoase:  Mobilier netratat | Valorificare | R3 | Reciclarea/recuperarea de substante organice care nu sunt utilizate ca solventi |

**Deşeuri de echipamente electrice şi electronice tratate**

|  |  |
| --- | --- |
| **Cod deșeu de echipamente electrice și electronice (DEEE)** | **Denumire deșeu** |
|  |  |

**Deşeuri de baterii şi acumulatori tratate**

|  |  |
| --- | --- |
| **Cod deșeu de baterii și acumulatori** | **Denumire deșeu** |
|  |  |

Nu este cazul.

**11.5.** Operatorul activităţii are obligaţia evitării producerii deşeurilor, în cazul în care aceasta nu poate fi evitată, valorificarea lor, iar în cazul de imposibilitate tehnică şi economică, neutralizarea şi eliminarea acestora, evitandu-se sau reducându-se impactul asupra mediului.

**11.6.** Deşeurile vor fi transportate de pe amplasament la destinaţie într-o manieră care nu va afecta negativ mediul şi în acord cu legislaţia naţională şi europeană.

**Deşeuri transportate**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Cod deșeu** | **Denumire deșeu** | **Cantitate** | **UM** | **Operațiune valorificare / eliminare** | **Cod operațiune** | **Denumire operațiune** |
|  |  |  |  |  |  |  |

Nu este cazul.

Deşeurile sunt transportate cu mijloace de transport adecvate, de către unități autoriate, conform H.G. nr. 1061/2008 privind transportul deşeurilor periculoase şi nepericuloase pe teritoriul României şi ale Legii nr. 211/2011 privind regimul deşeurilor, cu modificările și completările ulterioare.

Fiecare transport de deşeuri va fi însoţit obligatoriu de formularul de încărcare descărcare, în cazul deşeurilor nepericuloase, sau de formularul da expediţie transport – în cazul deşeurilor periculoase generate într-o cantitate de sub 1 t/an.

**11.7.** Nu trebuie eliminate/depozitate alte deşeuri nici pe amplasament, nici în afara amplasamentului fără a informa în prealabil autoritatea competentă pentru protecţia mediului şi fără acordul scris al acesteia.

**11.8.** Gestionarea tuturor categoriilor de deşeuri se va realiza cu respectarea strictǎ a prevederilor Legea nr. 211/2011 privind regimul deseurilor. Deşeurile vor fi colectare şi depozitate temporar pe tipuri şi categorii, fǎrǎ a se amesteca.

**11.9.** Deşeurile industriale recuperabile: hârtie, ambalaje PET, metale uzate, uleiuri uzate, baterii - vor fi colectate separat şi valorificate în conformitate cu legislaţia în vigoare:

- Legea nr. 249/2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, cu modificările și completările ulterioare;

- Legea nr. 211/2011 privind regimul deşeurilor, cu modificările și completările ulterioare,

- HG nr. 235/2007 privind gestionarea uleiurilor uzate,

- HG nr. 1132/2008 privind regimul bateriilor şi acumulatorilor şi a deşeurilor de baterii şi acumulatori;

- OUG nr. 5/2015 privind deşeurile de echipamente electrice şi electronice;

- HG nr. 166/2004 modificată şi completată cu HG 989/2005 privind aprobarea proiectului „Dezvoltarea sistemului de colectare a deşeurilor de ambalaje PET postconsum în vederea reciclării”;

- HG nr. 170/2004 privind gestionarea anvelopelor uzate, cu modificările şi completările ulterioare;

- HG nr. 235/2007 privind gestionarea uleiurilor uzate;

- HG nr. 1132/2008 privind regimul bateriilor şi acumulatorilor şi a deşeurilor de baterii şi acumulatori cu modificările şi completările ulterioare.

**11.10*.*** În conformitate cu H.G. nr. 124/2003 privind prevenirea, reducerea şi controlul poluării mediului cu azbest, modificatǎ cu H.G. 734/2006, începând cu data de 1 ianuarie 2007se interzic toate activităţile de comercializare şi de utilizare a azbestului şi a produselor care conţin azbest, cu precizarea din H.G. 734/2006, art.13 „Produsele care conţin azbest şi care au fost instalate sau se aflau în funcţiune înainte de data de 1 ianuarie 2005 pot fi utilizate pânǎ la încheierea ciclului de viaţǎ al acestora.”

Materialele de construcţie cu conţinut de azbest vor fi eliminate în conformitate cu prevederile Ordinului 95/2005, privind stabilirea criteriilor de acceptare şi procedurilor preliminare de acceptare a deşeurilor la depozitare şi lista naţională de deşeuri acceptate în fiecare clasă de depozit de deşeuri.

**11.11.** Deşeurile transportate în afara amplasamentului pentru recuperare sau eliminare trebuie transportate doar de un operator autorizat pentru astfel de activităţi cu deşeuri.

**11.12.** Operatorul autorizaţiei trebuie să se asigure că deşeurile transferate către o altă persoană sunt ambalate, identificate şi inscripţionate în conformitate cu standardele naţionale, europene şi cu oricare standarde în vigoare privind o astfel de inscripţionare. Până la colectare, recuperare sau eliminare, toate deşeurile trebuie depozitate în zone desemnate, protejate corespunzator împotriva dispersiei în mediu. Deşeurile trebuie clar identificate, inscripţionate şi separate corespunzător.

# 12. INTERVENŢIA RAPIDĂ, PREVENIREA ŞI MANAGEMENTUL SITUAŢIILOR DE URGENŢĂ

**Instalaţia nu intră sub Directiva SEVESO**

**12.1.** Pe amplasament seutilizează substanţe chimice periculoase dar, prin cantităţile prezente, nu intră sub incidenţa Legii nr. 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanţe periculoase.

**12.2.** **Plan operativ de prevenire şi management al situaţiilor de urgenţă**

**12.2.1.** Operatorul deţine un Plan operativ de prevenire şi management al situaţiilor de urgenţă,plan care trateazǎ pericolele de pe amplasament, în special în legătură cu prevenirea accidentelor cu un posibil impact asupra mediului, care conţine cel puţin:

* Planul reţelelor de alimentare cu apǎ şi punctele de racord la aceste reţele;
* Planul reţelelor de canalizare;
* Identificarea pericolelor posibile din cadrul instalaţiei;
* Evaluarea riscurilor, accidentelor şi consecinţelor posibile;
* Implementarea mǎsurilor de reducere a riscurilor de accidente şi consecinţele lor;
* amplasarea şi caracteristicile echipamentelor care pot fi utilizate în situaţii de urgenţǎ.

**12.2.2.** Planul operativ de prevenire şi management al situaţiilor de urgenţă trebuie să includă prevederi pentru minimizarea efectelor asupra mediului apărute în urma oricărei situaţii de urgenţă.

**12.2.3.** Planul operativ de prevenire şi management al situaţiilor de urgenţă trebuie să fie revizuit anual şi actualizat după cum este necesar. El trebuie să fie disponibil pe amplasament în orice moment pentru inspecţie de către personalul cu drept de control al autorităţilor de specialitate.

**12.2.4.** Operatorul trebuie să deţină mijloacele materiale necesare în caz de poluări accidentale şi să acţioneze în conformitate cu prevederile planului mai sus menţionat.

**12.2.5.**Titularul/operatorul trebuie să se asigure că există o procedură de intervenţie rapidă, care să trateze orice situaţie de urgenţă care poate apărea pe amplasament. Această procedură trebuie sa includă prevederi pentru minimizarea efectelor asupra mediului apărute în urma oricărei situaţii de urgenţă.

**12.3. Program de revizii şi reparaţii a utilajelor şi instalaţiilor din dotare**

**12.3.1.** Operatorul trebuie să întocmeascã şi sã implementeze un *Program anual de revizii şi reparaţii* pentru utilajele şi instalaţiile din dotarea societăţii, contribuind în acest fel la reducerea riscului apariţiei unor situaţii neprevăzute, cu consecinţe grave asupra mediului înconjurător.

**12.3.2.** Planul de întreţinere şi reparaţii trebuie să cuprindă toate utilităţile de care dispune amplasamentul (depozitele pentru materii prime şi auxiliare, instalaţii de alimentare cu apă şi combustibil, clădiri, instalaţii de ventilaţie, incălzire şi iluminat, depozite de deşeuri, etc.)

**12.3.3.** Periodicitatea operaţiilor de întreţinere şi reparaţii trebuie să corespundă cu prescripţiile furnizorului de echipamente.

**12.3.4.** Activităţile prevăzute în Planul de înteţinere şi reparaţii va fi consemnat într-un registru. Acesta va cuprinde minim următoarele date:

- obiectivul supus reparaţiei sau verificării;

- data efectuării intervenţiei;

- felul intervenţiei (planificată sau neplanificată);

- tipul operaţiei executate;

- responsabilul execuţiei lucrării;

- fonduri repartizate reparaţiilor sau intervenţiilor.

# 13. MONITORIZAREA ACTIVITĂŢII

**13.1. Prevederi generale privind monitorizarea**

**13.1.1.** Operatorul are obligaţia să monitorizeze nivelul emisiilor de poluanţi conform prezentei autorizaţii integrate de mediu şi să raporteze datele de monitorizare către autoritatea competentă de protecţie a mediului.

**13.1.2.** Prelevarea şi analiza probelor pentru monitorizarea factorilor de mediu se va realiza prin laboratoare specializate, utilizând metode de prelevare și analiză standardizate sau care garantează furnizarea de date de o calitate ştiinţifică echivalentă.

**13.1.3.** Echipamentelede monitorizare şi analiză trebuie exploatate şi întreţinute astfel încât monitorizarea să reflecte cu precizie emisiile sau evacuările.

**13.1.4.** Operatorul trebuie să înregistreze, să păstreze şi să arhiveze înregistrările (rapoarte de încercare, buletine de analiză) cu rezultatele analizelor efectuate (inclusiv cele emise de terţi), din care să rezulte: data prelevării/determinării, locul de prelevare a probelor, indicatorii analizați, metodele de prelevare/determinare, condiţiile de prelevare, inclusiv condiţiile atmosferice în care se face prelevarea, rezultatul determinărilor şi date privind eroarea de măsurare şi incertitudinea măsurătorilor.

**13.1.5.** Monitorizarea emisiilor se va realiza astfel încît valorile determinate să poată fi comparate cu valorile limită impuse prin prezenta autorizaţie.

**13.1.7.** Toate rezultatele măsurătorilor trebuie prelucrate şi prezentate într-o formă adecvată pentru a permite ACPM să verifice conformitatea cu condiţiile de funcţionare autorizate şi valorile limită de emisie stabilite.

**13.1.8.**Operatorul trebuie să asigure accesul sigur şi permanent la toate puncte de prelevare şi monitorizare.

**13.1.9.** Operatorul va asigura şi monitorizarea tehnologică/monitorizarea variabilelor de proces, în conformitate cu specificul activităţii.

**13.1.10.** Frecvenţa, metodele şi scopul monitorizării, prelevării şi analizelor, aşa cum sunt prevăzute în prezenta autorizaţie, pot fi modificate doar cu acordul scris al autorităţii competente pentru protecţia mediului.

**13.2. Monitorizarea emisiilor în aer**

Monitorizarea emisiilor gazoase se va face în conformitate cu prevederile SR EN-15259/2008 Calitatea aerului, mǎsurarea emisiilor surselor fixe, cerinţe referitoare la secţiuni şi amplasamente de mǎsurare, precum şi la obiectivul, planul şi raportul de mǎsurare.

**13.2.1. emisii din surse dirijate**

| **Activi-tate IED** | **Denumire coș** | **Poluant** | **Tip de monitorizare** | **Metodă de analiză**  **Tehnica de monitorizare** | **Perioada de mediere** | **Condiții de referință** | **Frecvenţa de monitorizare** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Instalația de producție plăci PAL** | | | | | | |  |
| 6.1.c). | A1-03.1 | NOx | Discontinuă | EN 14792 | 3 x 30 minute | 18% O2 | cel puțin o dată la șase luni\* |
| A1-03.1 | COV (Ctot) | Discontinuă | EN 12619 | 3 x 30 minute | 18% O2 | cel puțin o dată la șase luni\* |
| A1-03.1 | Pulberi | Discontinuă | EN 13284-1 | 3 x 30 minute | 18% O2 | cel puțin o dată la șase luni\* |
| A1-03.1 | HCHO | Discontinuă | US EPA M316,  VDI 3484-B2.2 | 3 x 30 minute | 18% O2 | cel puțin o dată la șase luni\* |
| A1-05.6 | CO | Discontinuă | SR ISO 10396,  SR EN 15259 | 3 x 30 minute | 3% O2 | anual |
| A1-05.6 | NOx | Discontinuă | SR ISO 10396,  SR EN 15259 | 3 x 30 minute | 3% O2 | anual |
| A4-06.1 | CO | Discontinuă | SR ISO 10396,  SR EN 15259 | 3 x 30 minute | 3% O2 | anual |
| A4-06.1 | NOx | Discontinuă | SR ISO 10396,  SR EN 15259 | 3 x 30 minute | 3% O2 | anual |
| A1-20b.1 | CO | Discontinuă | SR ISO 10396,  SR EN 15259 | 3 x 30 minute | 3% O2 | semestrial |
| A1-20b.1 | NOx | Discontinuă | SR ISO 10396,  SR EN 15259 | 3 x 30 minute | 3% O2 | semestrial |
| A2-01.1 | COV (Ctot) | Discontinuă | EN 12619 | 3 x 30 minute | 3% O2 | cel puțin o dată la șase luni\* |
| A2-01.1 | CH2O | Discontinuă | US EPA M316, VDI 3484-B2.2 | 3 x 30 minute | 3% O2 | cel puțin o dată la șase luni\* |
| A2-01.1 | NOx | Discontinuă | SR ISO 10396,  SR EN 15259 | 3 x 30 minute | 3% O2 | cel puțin o dată la șase luni\* |
| A2-02.1 | COV (Ctot) | Discontinuă | EN 12619 | 3 x 30 minute | 3% O2 | cel puțin o dată la șase luni\* |
| A2-02.1 | CH2O | Discontinuă | US EPA M316, VDI 3484-B2.2 | 3 x 30 minute | 3% O2 | cel puțin o dată la șase luni\* |
| A2-02.1 | NOx | Discontinuă | SR ISO 10396,  SR EN 15259 | 3 x 30 minute | 3% O2 | cel puțin o dată la șase luni\* |
| **Instalația OSB** | | | | | | |  |
|  | D1-5 | Pulberi | Discontinuă | EN 13284-1 | 3 x 30 minute | 18% O2 | cel puțin o dată la șase luni\* |
| D1-5 | CH2O | Discontinuă | US EPA M316, VDI 3484-B2.2 | 3 x 30 minute | 18% O2 | cel puțin o dată la șase luni\* |
| D1-5 | COV (C total) | Discontinuă | EN 12619 | 3 x 30 minute | 18% O2 | cel puțin o dată la șase luni\* |
| D1-5 | NOx | Discontinuă | EN 14792 | 3 x 30 minute | 18% O2 | cel puțin o dată la șase luni\* |
| D1-10 | Pulberi | Discontinuă | EN 13284-1 | 3 x 30 minute | 21% O2 | cel puțin o dată la șase luni\* |
| D1-10 | CH2O | Discontinuă | US EPA M316, VDI 3484-B2.2 | 3 x 30 minute | 21% O2 | cel puțin o dată la șase luni\* |
|  | D1-10 | COT | Discontinuă | EN 12619 | 3 x 30 minute | 21% O2 | cel puțin o dată la șase luni\* |
| D1-16 | NOx | Discontinuă | SR ISO 10396,  SR EN 15259 | 3 x 30 minute | 3% O2 | anual |
| D1-16 | CO | Discontinuă | SR ISO 10396,  SR EN 15259 | 3 x 30 minute | 3% O2 | anual |

\*Pentru primul an de valabilitate al AIM, monitorizarea se va realiza de 4 ori/an; începând cu anul 2 monitorizarea se va desfășura conform tabelului.

**13.2.1.1.** La efectuarea măsurătorilor pentru emisiile efluenţilor gazoşi se vor determina şi debitele masice, continutul in umiditate, viteza şi temperatura gazelor.

**13.2.1.2.** Monitorizarea emisiilor se va efectua în condiţii de funcţionare normală a instalaţiilor, în faza tehnologică în care emisia poluantului măsurat este maximă.

**13.2.1.3.** Pentru determinările de emisii gazoase, în toate cazurile rezultatele măsurătorilor vor fi recalculate pentru condiţii standard, 293K şi 101,3 kPa.

## 13.2.2. Emisii din surse difuze

**Nu este cazul.**

## 13.2.3. Monitorizarea calităţii aerului

## Nu este cazul.

## 13.3. Monitorizarea emisiilor în apă

## Nu este cazul.

**13.3.1. Monitorizarea apei**

| **Loc de prelevare** | **Natura apei** | **Indicator de calitate** | **Tip de monitorizare** | **Frecvență** | **Metodă de analiză\*** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Refularea de la pompele de vehiculare a apei către evacuarea în râul Suceava, după bazinele de egalizare-omogenizare  X=575504  Y = 706930 | ape uzate menajere epurate, ape tehnologice și ape pluvial categoria II preepurate | Temperatura | discontinuă | bilunar |  |
| pH | discontinuă | bilunar |  |
| CCOCr | discontinuă | bilunar | EPA 410.2~~:1978~~ |
| CBO5 | discontinuă | bilunar | MSZE 21420-9 |
| Azot total | discontinuă | bilunar | ISO 11905-1 |
| Amoniu (NH4) | discontinuă | bilunar | ISO 7150-1 |
| Azotaţi (NO3-) | discontinuă | bilunar | MSZ ISO 10304-1 |
| Azotiţi (NO2-) | discontinuă | bilunar | MSZ ISO 10304-1 |
| Suspensii | discontinuă | bilunar | EPA 160.2~~:1971~~ |
| Fosfor total | discontinuă | bilunar | ISO 4320 |
| Sulfuri și H2S | discontinuă | bilunar | EPA 376.2~~:1978~~ |
| Sulfati | discontinuă | bilunar | ISO 9280 |
| Cloruri | discontinuă | bilunar | ISO 9297 |
| Substante extractibile (uleiuri grasimi) | discontinuă | bilunar | MSZ 1484-12 |
| Detergenţi | discontinuă | bilunar | DIN 38409-23  AM-002:2015  ISO 4320 |
| Fenoli | discontinuă | bilunar |  |
| Reziduu filtrate la 105 C | discontinuă | bilunar | ISO 3696 |
| Punct de evacuare râul Suceava (cămin CP7)  X= 573754  Y= 706995 | ape de răcire și ape pluviale de categoria I | Temperatura | discontinua | Bilunar si cu frecventa crescuta in perioada precipitatiilor mari |  |
| pH | discontinua | Bilunar si cu frecventa crescuta in perioada precipitatiilor mari |  |
| CCOCr | discontinua | Bilunar si cu frecventa crescuta in perioada precipitatiilor mari | EPA 410.2~~:1978~~ |
| CBO5 | discontinua | Bilunar si cu frecventa crescuta in perioada precipitatiilor mari | MSZE 21420-9 |
| Azot total | discontinua | Bilunar si cu frecventa crescuta in perioada precipitatiilor mari | ISO 11905-1 |
| Suspensii | discontinua | Bilunar si cu frecventa crescuta in perioada precipitatiilor mari | EPA 160.2:1971 |
| Punct de evacuare pârâul Saha  X=  Y= | ape pluvial de categoria II – numai pentru situațiile cu regim pluviometric deosebit | Temperatura | discontinuă | Bilunar si cu frecventa crescuta in perioada precipitatiilor mari |  |
| pH | discontinua | Bilunar si cu frecventa crescuta in perioada precipitatiilor mari |  |
| CCOCr | discontinua | Bilunar si cu frecventa crescuta in perioada precipitatiilor mari | EPA 410.2~~:1978~~ |
| CBO5 | discontinua | Bilunar si cu frecventa crescuta in perioada precipitatiilor mari | MSZE 21420-9 |
| Azot total | discontinua | Bilunar si cu frecventa crescuta in perioada precipitatiilor mari | ISO 11905-1 |
| Suspensii | discontinua | Bilunar si cu frecventa crescuta in perioada precipitatiilor mari | EPA 160.2~~:1971~~ |

\* se pot folosi și alte metode, cu performanțe analitice echivalente sau mai bune

!!!! Și/sau alți indicatori/frecvențe monitorizare prev. în autorizația de ape

**13.4.** **Monitorizarea pânzei freatice**

| **Loc de prelevare** | **Indicator de calitate** | **Tip de monitorizare** | **Frecvență** | **Metodă de analiză\*** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Put KV60 – lângă depozitul de uree  X = 573125  Y=706305 | Sulfat | Discontinuă | 5 ani | ISO 9280 |
| Nitrat | Discontinuă | 5 ani | MSZ ISO 10304-1 |
| Cloruri | Discontinuă | 5 ani | ISO 9297 |
| Fosfat | Discontinuă | 5 ani | MSZ ISO 10304-1 |
| Amoniu | Discontinuă | 5 ani | ISO 7150-1 |
| Fe | Discontinuă | 5 ani | ISO 17294-2  EPA 6020A~~:2007~~ |
| Reziduu fix 105°C | Discontinuă | 5 ani | ISO 3696 |
| Substante extractibile | Discontinuă | 5 ani | MSZ 1484-12 |
| TOC | Discontinuă | 5 ani | MSZ EN 1484 |
| MTS | Discontinuă | 5 ani | EPA 160.2:1971 |
| Detergenti cationici | Discontinuă | 5 ani | AM-002:2015 |
| Detergenti anionici | Discontinuă | 5 ani | DIN 38409-23 |
| Detergenti neionici | Discontinuă | 5 ani | MSZ ISO 4320 |
| Cr | Discontinuă | 5 ani | ISO 17294-2  EPA 6020A~~:2007~~ |
| Cu | Discontinuă | 5 ani | ISO 17294-2  EPA 6020A~~:2007~~ |
| Ni | Discontinuă | 5 ani | ISO 17294-2  EPA 6020A~~:2007~~ |
| Pb | Discontinuă | 5 ani | ISO 17294-2  EPA 6020A~~:2007~~ |
| Zn | Discontinuă | 5 ani | ISO 17294-2  EPA 6020A:~~2007~~ |
| Put KV70 – în vecinătatea canalului colector deschis de apă pluvială categoria II X= 572270  Y = 706377 | Sulfat | Discontinuă | 5 ani | ISO 9280 |
| Nitrat | Discontinuă | 5 ani | MSZ ISO 10304-1 |
| Cloruri | Discontinuă | 5 ani | ISO 9297 |
| Fosfat | Discontinuă | 5 ani | MSZ ISO 10304-1 |
| Amoniu | Discontinuă | 5 ani | ISO 7150-1 |
| Fe | Discontinuă | 5 ani | ISO 17294-2  EPA 6020A~~:2007~~ |
| Reziduu fix 105°C | Discontinuă | 5 ani | ISO 3696 |
| Substante extractibile | Discontinuă | 5 ani | MSZ 1484-12 |
| TOC | Discontinuă | 5 ani | MSZ EN 1484 |
| MTS | Discontinuă | 5 ani | EPA 160.2~~:1971~~ |
| Detergenti cationici | Discontinuă | 5 ani | AM-002:2015 |
| Detergenti anionici | Discontinuă | 5 ani | DIN 38409-23 |
| Detergenti neionici | Discontinuă | 5 ani | MSZ ISO 4320 |
| Cr | Discontinuă | 5 ani | ISO 17294-2  EPA 6020A~~:2007~~ |
| Cu | Discontinuă | 5 ani | ISO 17294-2  EPA 6020A~~:2007~~ |
| Ni | Discontinuă | 5 ani | ISO 17294-2  EPA 6020A~~:2007~~ |
| Pb | Discontinuă | 5 ani | ISO 17294-2  EPA 6020A~~:2007~~ |
| Zn | Discontinuă | 5 ani | ISO 17294-2  EPA 6020A~~:2007~~ |

\* se pot folosi și alte metode, cu performanțe analitice echivalente sau mai bune

!!!! Și/sau alți indicatori/frecvențe monitorizare prev. în autorizația de ape

**13.5.** **Monitorizarea solului**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Loc de prelevare** | **Adâncime (cm)** | **Indicator analizat** | **Tip de monitorizare** | **Frecvență** | **Metodă de analiză\*** |
| S1: X=573803, Y=706976; S2: X=573803, Y=706918;  S3: X=573684, Y=706743;  S4: X=573587, Y=706541;  S7: X=572663, Y=706201;  S8: X=572621, Y=706248;  S9: X=572914, Y=706097;  S10: 572796, Y=706179; Samonte: X=572209, Y=706335 | 5 cm  30 cm | pH | Discontinua | 10 ani |  |
| Sulfati | Discontinua | 10 ani | ISO 9280 |
| Cupru | Discontinua | 10 ani | MSZ EN 13346  EPA 6020A~~:2007~~ |
| Zinc | Discontinua | 10 ani | MSZ EN 13346  EPA 6020A~~:2007~~ |
| Cadmiu | Discontinua | 10 ani | MSZ EN 13346  EPA 6020A~~:2007~~ |
| Crom | Discontinua | 10 ani | MSZ EN 13346  EPA 6020A~~:2007~~ |
| Mercur | Discontinua | 10 ani | MSZ EN 13346  EPA 6020A~~:2007~~ |
| Plumb | Discontinua | 10 ani | MSZ EN 13346  EPA 6020A~~:2007~~ |
| THP | Discontinua | 10 ani | EP 8015C~~:2007~~  MSZ ISO 16703 |

\* se pot folosi și alte metode, cu performanțe analitice echivalente sau mai bune

**13.6. Monitorizare tehnologică**

**13.6.1** Operatorul are obligaţia să monitorizeze parametrii tehnologici specifici fluxului tehnologic şi să menţină înregistrări corespunzătoare.

**13.6.2.** Parametrii tehnologici monitorizați/frecventa de monitorizare a acestora.

## 13.7. Monitorizarea deşeurilor

**13.7.1.deşeuri tehnologice**

**13.7.1.1** Monitorizarea deşeurilor se va realiza lunar, pe tipuri de deşeuri generate în conformitate cu prevederile HG nr. 856/2002 privind evidenţa gestiunii deşeurilor şi pentru aprobarea listei ce cuprinde deşeuri, inclusiv deşeurile periculoase, cu modificările și completările ulterioare.

**13.7.1.2**.Operatorulareobligaţia întocmirii unui registru complet cu aspecte şi probleme legate de operaţiunile şi practicile de management a deşeurilor de pe amplasament, care trebuie pus la dispoziţia persoanelor autorizate ale autorităţii competente pentru protecţia mediului şi ale autorităţii cu atribuţii de control. Acest registru trebuie să conţină minimum detalii cu privire la:

- cantităţile şi codurile deşeurilor;

- numele transportatorului deşeurilor şi detaliile de atestare şi de autorizare ale acestuia;

- confirmarea scrisă privind acceptarea şi eliminarea/recuperarea oricăror transporturi de deşeuri periculoase în afara amplasamentului;

- detalii privind expediţiile respinse;

- detalii privind orice amestecare a deşeurilor.

Aceste date trebuie raportate ACPM, ca parte a RAM.

**13.8. Ambalaje şi deşeuri de ambalaje**

Gestionarea ambalajelor şi a deşeurilor de ambalaje se va realiza în conformitate cu prevederile Legii nr. 249/2015 privind modalitatea de gestionare a ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, cu modificările și completările ulterioare.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Tip ambalaj** | **Descriere** | **Cantitate** | **UM** |
| Plastic | Ambalaje puse pe piata in produse (benzi plastic) | 78,725 | t/an |
| Plastic | Deseuri de materiale plastice, folie, saci uree, PET generate in societate | 97,5 | t/an |
| Hârtie şi carton | Ambalaje puse pe piata in produse | 641,841 | t/an |
| Hârtie şi carton | Deșeuri de ambalaje de hartie generate în societate | 396,842 | t/an |
| Lemn | plăci neconforme utilizate la ambalarea produselor finite | 7.454,83 | t/an |
| Lemn | Deșeuri de ambalaje de lemn colectate (paleți, lădițe) | 65.000 | t/an |
| Metal | Deșeuri de ambalaje generate în societate (sârmă de la ambalarea plăcilor) |  | t/an |
| Sticlă | Deșeuri de ambalaje generate în societate | 1 | t/an |

**13.9. Monitorizare zgomot**

**Nu este cazul.**

**13.10. Monitorizare miros**

**Nu este cazul.**

**13.11. Monitorizare substanţe şi preparate chimice periculoase**

**13.11.1.** Operatorul va realiza monitorizarea substantelor periculoase pe cantităţi şi tipuri de substanţe folosite.

## 13.12. Monitorizarea post – închidere

**13.12.1.** În cazul încetării definitive a activităţii vor fi realizate şi urmărite acţiunile conform planului de închidere.

# 14. RAPORTĂRI CĂTRE AUTORITATEA COMPETENTĂ PENTRU PROTECŢIA MEDIULUI ŞI PERIODICITATEA ACESTORA

**14.1. Date generale**

**14.1.1.** Formatul tuturor registrelor și altor documente (rapoarte de încercare, buletine de analiză etc.) cerute de prezenta autorizaţie trebuie să asigure înregistrarea tuturor datelor specifice necesare raportării rezultatului monitorizării. Acestea trebuie pǎstrate pe amplasament pe durata valabilităţii autorizaţiei integrate de mediu şi trebuie sǎ fie disponibile pentru inspecţie de cǎtre personalul cu drept de control al autoritǎţilor de specialitate, în orice moment.

**14.1.2.** Operatorul, prin persoana împuternicitǎ cu atribuţii în domeniul protecţiei mediului, va transmite ACPM raportarile solicitate la datele stabilite.

**14.1.3.**Operatorul trebuie sǎ înregistreze toate accidentele/incidentele care afecteazǎ exploatarea normalǎ a activitǎţii şi care pot crea un risc de mediu. Această înregistrare trebuie să includă detalii privind natura, extinderea şi impactul incidentului, precum şi circumstanţele care au dat naştere incidentului. Inregistrarea trebuie să includă toate măsurile corective luate asupra mediului şi evitarea reapariţiei incidentului. După notificarea accidentului, operatorul trebuie să depună la sediile: ACPM şi GNM – Comisariatul judeţean Suceava, raportul privind incidentul.

**14.1.4.** Operatorul trebuie sǎ înregistreze toate reclamaţiile de mediu legate de exploatarea instalatiei. Fiecare astfel de înregistrare trebuie sǎ ofere detalii privind data şi ora reclamaţiei, numele reclamantului şi informaţii cu privire la natura reclamaţiei, mǎsura luatǎ în cazul fiecarei reclamaţii. Operatorul trebuie sǎ depunǎ un raport la agenţie în luna urmǎtoare primirii reclamaţiei, oferind detalii despre orice reclamaţie care apare. Un rezumat privind numǎrul şi natura reclamaţiilor primite trebuie inclus în RAM.

**14.1.5** Titularul**/**Operatorul de activitate trebuie să înregistreze (într-o bază de date proprie) toate punctele de prelevare a probelor, analizele, măsurătorile, examinările şi toate cerinţele înscrise în această autorizaţie.

**14.1.6.** Titularul/operatorul autorizaţiei trebuie să menţină un dosar pentru informare publică, care să fie disponibil publicului la cerere. Dosarul trebuie să conţină următoarele:

- autorizaţia integrată de mediu,

- formularul de solicitare,

- raportarea anuală privind aspectele de mediu şi altele pe care titularul de activitate le consideră necesare.

Toate documentele care au stat la baza elaborării autorizaţiei de mediu trebuie să fie disponibile şi puse la dispoziţia autoritatilor de control.

**14.1.7.** In scopul diseminării informaţiei privind mediul, operatorii au obligaţia de a informa periodic publicul, prin orice mijloace de comunicare despre activitatea desfasurata (H.G. nr. 878/2005 privind accesul publicului la informaţia de mediu, cu modificările și completările ulterioare).

**14.2.** **Raportarea datelor de monitorizare**

**14.2.1.** Operatorul va raporta anual datele de monitorizare în conformitate cu planul de monitorizare stabilit la cap.13 la: ACPM - APM SUCEAVA şi la primăria Municipiului Rădăuți și a comunei Satu-Mare.

**14.2.2.** Raportarea va cuprinde cel puţin următoarele:

- date privind operatorul: nume, sediu;

- date privind instalaţia la care se efectuează monitorizarea (pentru fiecare instalaţie monitorizată):

- numele instalaţiei;

- locaţia instalaţiei;

- sursa de emisie;

- condiţii de operare a instalaţiei în timpul efectuării măsurătorii;

- instalaţii de reţinere a poluanţilor şi starea acestora în momentul măsurătorii;

- pentru fiecare poluant monitorizat:

- tipul poluantului;

- felul măsurătorii: continuu, momentan;

- cine a efectuat prelevarea/determinarea/estimarea emisiei;

- metoda de prelevare/determinare/estimarea emisie utilizate - descriere conceptuală;

- condiţii de prelevare: locul prelevării, condiţii meteorologice, metoda de prelevare etc.

- aparatura de măsurare utilizată (cu referire la avizarea metrologică);

- rezultatul măsurătorii/determinării/estimării emisiilor: valori măsurate, eroarea/incertitudinea de măsurare, valori prelucrate (formula de calcul, metodologia utilizată, programul utilizat), comparaţie cu CMA şi VLE conform cap. 10. (în cazul măsurătorilor cu frecvenţă mare se vor prezenta şi prelucrări în Excel a rezultatelor măsurătorilor, comparativ cu CMA şi VLE).

pentru emisiile gazoase se va respecta Standardul EN 15259:2007.

**14.2.3.** Datele de raportare cuprinse la punctul 14.2.2 vor fi solicitate de operator terţilor cu care se contractează monitorizarea.

**14.3. Contribuţia la registrul european al poluanţilor emişi şi transferaţi (PRTR)**

**14.3.1.** Operatorul are obligaţia de a raporta la ACPM – APM Suceava, conform Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European şi al Consiliului din 18.01.2006 privind înfiinţarea Registrului European al Poluanţilor Emişi şi Transferaţi şi modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE şi 96/61/CE adoptat prin HG 140/2008, cantitãţile anuale, împreunã cu precizarea cã informaţia se bazeazã pe mãsurãtori, calcule sau estimãri a urmãtoarelor: a) emisiile în aer, apă sau sol, a oricărui poluant specificat în Anexa II Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European şi al Consiliului din 18.01.2006 pentru care valoarea de prag corespunzătoare din anexa II este depăşită; b) transferurile în afara amplasamentului de deşeuri periculoase care depăşesc 2 tone/an sau de deşeuri nepericuloase care depăşesc 2000 tone/an, pentru orice operaţie de valorificare sau eliminare, cu excepţia celor menţionate în Registru poluanţilor şi pentru transferurile transfrontieră de deşeuri periculoase.

**14.3.2.** Operatorul trebuie să colecteze informaţiile necesare cu o frecvenţă adecvată pentru a stabili care dintre emisiile şi transferurile în afara amplasamentului fac obiectul cerinţelor de raportare în conformitate cu prevederile paragrafului 1.

**14.3.3**. La pregătirea raportului, operatorul trebuie să utilizeze cele mai bune informaţii disponibile ce pot include date de monitorizare, factori de emisie, ecuaţii de bilanţ de masă, monitorizarea indirectă sau alte tipuri de calcule, raţionamente tehnice şi alte metode în conformitate cu Art. 9 (1) din Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European şi al Consiliului din 18.01.2006 şi în concordanţă cu metodologiile internaţionale aprobate, unde acestea sunt disponibile.

**14.3.4.** Operatorul trebuie să asigure calitatea informaţiilor prezentate în raportul transmis autorităţii de mediu.

**14.3.5.** Operatorul trebuie să păstreze şi să pună la dispoziţia autorităţilor competente ale Statelor Membre înregistrările datelor din care au rezultat informaţiile raportate, pe o perioada de 5 ani începând cu sfârşitul anului de raportare în cauză. Aceste înregistrări trebuie de asemenea să descrie metodologia utilizată pentru colectarea datelor.

**14.3.6.** Poluanţii specifici activităţii desfăşurate de operator încadrată în Anexa 1 a Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European şi al Consiliului din 18.01.2006 privind înfiinţarea Registrului European al Poluanţilor Emişi şi Transferaţi, la activitatea 6.b), Unități industriale pentru producția de hârtie și carton și a altor produse primare din lemn (precum placa aglomerată, placa fibrolemnoasă și placaj), cu capacitate de producție de peste 20 tone/zi care trebuie raportaţi în cazul în care valorile prag sunt depăşite sunt următorii:

| **Numărul CAS** | **Poluanţi /substanţe** | **Valoarea prag pentru emisiile în:** | | |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Aer**  **(kg/an)** | **Apa (kg/an)** | **Sol**  **(kg/an)** |
| 124-38-9 | CO2 | 100 mil. | - | - |
|  | CO2 excluzand biomasa |  | - | - |
| - | SOx | 150.000 | - | -- |
| - | NOx | 100.000 | - | - |
| - | NMVOC | 100.000 | - | - |
| 7664-41-7 | NH3 | 10.000 | - | - |
| 74-82-8 | CH4 | 100.000 | - | - |
| 10024-97-2 | N2O | 10.000 | - | - |
| 630-08-0 | CO | 500.000 | - | - |
| 7440-38-2 | As | 20 | - | - |
| 7440-43-9 | Cd | 10 | - | - |
| 7440-47-3 | Cr | 100 | - | - |
| 7440-50-8 | Cu | 100 | - | - |
| 7439-97-6 | Hg | 10 | - | - |
| 7440-02-0 | Ni | 50 | - | - |
| 7439-92-1 | Pb | 200 | - | - |
| 7440-66-6 | Zn | 200 | - | - |
| - | PM10 | 50.000 | - | - |
| - | HCB | 10 | - | - |
| - | PCB | 0,1 | - | - |
| - | PAH | 50 | - | - |
| - | DIOX | 0,0001 | - | - |
| - | Azot total | - | 50000 | - |
| - | Fenoli | - | 20 | - |
| - | Fosfor total | - | 5000 | - |
| - | TOC as total C or COD | - | 50000 | - |

**14.3.7.** Datele de emisie mǎsurate, estimate sau calculate, transferurile de deşeuri în afara amplasamentului, se raportează de către operator respectând formatul din anexa A III a Regulamentului (CE) nr. 166/2006 al Parlamentului European şi al Consiliului din 18.01.2006 privind înfiinţarea Registrului European al Poluanţilor Emişi şi Transferaţi, cu modificările și completările ulterioare, împreună cu celelalte informaţii solicitate prin acasta.

**14.4. Raportul anual de mediu**

**14.4.1.** Raportului de mediu (RAM) va cuprinde date privind:

* activitatea de producţie în anul încheiat: producţia obţinută, modul de utilizare a materiilor prime, a materiilor auxiliare şi a utilităţilor (consumuri specifice, eficienţa energetică);
* aspecte relevante referitoare la sistemul de management de mediu;
* impactul activităţii asupra mediului: date de monitorizare conform cap. 13, măsurate și/sau estimate; se vor anexa rapoartele de încercare, buletinele de analiză emise de laboraroarele terțe care au efectuat deteminările.
* modul de conformare cu cerințele deciziei BAT și ale prezentei autorizații integrate, sub aspectul tehnicilor aplicate;
* aspecte relevante referitoare prevenirea şi managementul situaţiilor de urgenţă;
* sesizări şi reclamaţii din partea publicului şi modul de rezolvare a acestora.
* gestiunea deşeurilor şi ambalajelor;
* intrările de substanţe şi preparate chimice periculoase.

**14.4.2.**Raportul de mediu va fi transmis la ACPM până cel târziu la data de 30 martie a anului următor.

**14.5. Alte raportări**

Operatorul va transmite la ACPM, conform solicitării autorităţii de mediu şi în cadrul RAM:

- chestionarele privind inventarul anual de emisii în aer, completate cu datele necesare pentru calculul emisiilor, conform OM nr. 3299/2012 pentru aprobarea metodologiei de realizare şi raportare a inventarelor privind emisiile de poluanţi în atmosferă (cu modificările ulterioare);

- datele privind gestiunea deşeurilor şi ambalajelor.

-.....

**14.6. Mod de raportare**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Nr. Crt.** | **Denumire raport** | **Frecvență de raportare** | **Perioada depunerii raportului** | **Acces aplicații SIM** |
| 1 | Statistica deseurilor: Chestionar 4: PRODDES – completat de producatorii de deseuri. | anual | 1 februarie - 15 iunie | Chestionar 4: PRODDES – completat de producatorii de deseuri. |
| 2 | Statistica deseurilor: Chestionar 5: TRAT – completat de operatorii care tratează deşeuri şi au în gestiune diferite instalaţii de tratarei | anual | 1 februarie - 15 iunie | Chestionar 5: TRAT – completat de operatorii care tratează deşeuri şi au în gestiune diferite instalaţii de tratarei |
| 3 | Raport privind conformarea instalatiei cu prevederile autorizatiei integrate de mediu -Registrul IPPC | anual | Perioada 1aprilie - 30 mai pentru anul de raportare n-1 | Registrul Integrat: IPPC  (actual IED) |
| 4 | Raportul anual pentru Registrul European al Poluantilor Emisi si Transferati conform HG nr. 140/2008 - Registrul EPRTR | anual | Perioada 1aprilie - 30 mai pentru anul de raportare n-1 | Registrul Integrat: EPRTR |
| 5 | Raportare inventar local de emisii in conformitate cu Ordinul 3.299/2012. | anual | 15 ianuarie-15 martie | Inventare locale de emisii – F2 |

**14.7. Raportari singulare**

| **Nr.**  **crt.** | **Tipul raport** | **Data depunerii** | **Autoritatea de mediu la care se depune documentul** | **Observaţii** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | Notificare privind opririle şi pornirile planificate ale instalaţiilor | Cu 48 de ore înainte de oprirea/pornirea instalaţiei | APM Suceava  GNM CJ Suceava |  |
| 2. | Notificare privind opririle în caz de poluări accidentale | În cel mai scurt timp de la producere. | APM Suceava  GNM CJ Suceava | Se includ şi în Raportul anual de mediu |
| 3 | Notificare în cazul apariţiei situaţiilor speciale (inundatii, calamitati, intreruperea aprovizionarii cu utilitati etc) | În maxim 2 h de la apariţie | APM Suceava  GNM CJ Suceava | Se va anunţa telefonic şi fax imediat ce apar |
| 4 | Alte date, informaţii solicitate | Conform solicitării autorităţii de mediu | După caz |  |
| 5 | Notificare la schimbarea datelor de identificare a titularului activităţii | Ori de câte ori apar | APM Suceava  GNM CJ Suceava |  |
| 6 | Notificarea schimbării datelor care au stat la baza emiterii autorizaţiei integrate de mediu, inclusiv a autorizaţiilor deţinute | Ori de câte ori apar | APM Suceava |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

# 15. OBLIGAŢIILE OPERATORULUI

**15.1**. Obligaţiile de bază ale operatorului privind exploatarea instalaţiei, conform Legii nr. 278/2013 privind emisiile industriale, sunt următoarele:

1. luarea tuturor măsurilor de prevenire eficientă a poluării în special prin recurgerea la cele mai bune tehnici disponibile;
2. luarea măsurilor care să asigure că nicio poluare importantă nu va fi cauzată;
3. evitarea producerii de deşeuri şi, în cazul în care aceasta nu poate fi evitată, valorificarea lor, iar în caz de imposibilitate tehnică şi economică, luarea măsurilor pentru neutralizarea şi eliminarea acestora, evitându-se sau reducându-se impactul asupra mediului;
4. utilizarea eficientă a energiei;
5. luarea măsurilor necesare pentru prevenirea accidentelor şi limitarea consecinţelor acestora;
6. luarea măsurilor necesare, în cazul încetării definitive a activităţilor, pentru evitarea oricărui risc de poluare şi pentru aducerea amplasamentului şi a zonelor afectate într-o stare care să permită reutilizarea acestora.

**15.2** Orice modificare faţǎ de datele înscrise în documentaţia depusă de operator la solicitarea actualizării autorizaţiei integrate trebuie notificată autorităţii competente de protecţia mediului, în scris, imediat ce intervine:

- modificări privind numele sub care societatea este înregistrată la Registrul Comerţului, adresa sediului social al operatorului;

- modificări privind deţinătorul instalaţiei;

- măsuri luate privind intrarea în proces de lichidare.

In conformitate cu prevederile art. 10 (2) din OUG nr. 195/2005 privind protecţia mediului, cu modificările şi completările ulterioare, în termen de 60 de zile de la data semnării/emiterii documentului care atestă încheierea uneia dintre procedurile de vânzare a pachetului majoritar de acţiuni, vânzare de active, fuziune, divizare, concesionare ori în care implică schimbarea titularului activităţii, precum şi în cazul de dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activităţii, părţile implicate transmit în scris autoritaţii competente pentru protecţia mediului obligatiile asumate privind protectia mediului, printr-un document certificat pentru conformitate cu originalul.

**15.3.** Operatorul este obligat să respecte condiţiile din autorizaţia integrată de mediu în desfăşurarea activităţii din instalaţie.

**15.4.** Nu se va realiza nici o modificare a instalaţiei sau a modului de exploatare a acesteia fără notificarea din timp a ACPM.

**15.5.** In cazul oricărei situaţii de mai jos trebuie trimisă o notificare scrisă ACPM, Gărzii Naţionale de Mediu - Comisariatul Judeţean Suceava:

- încetarea permanentă a exploatării oricărei părţi sau a întregii instalaţii autorizate;

- încetarea funcţionǎrii oricărei părţi sau a întregii instalaţii autorizate pentru o perioadă care poate depăşi un an;

- reluarea exploatării oricărei părţi sau a întregii instalaţii autorizate după oprire.

**15.6.** Operatorul este obligat să raporteze cu regularitate la autoritatea competentă pentru protecţia mediului, datele cuprinse la capitolul 14 al prezentei autorizaţii, rezultatele monitorizării emisiilor şi în termenul cel mai scurt, despre orice incident sau accident care afectează semnificativ mediu.

**15.7.** Operatorul trebuie să notifice ACPM şi GNM – CJ Suceava prin fax şi electronic, dacă este posibil, imediat ce se confruntă cu oricare din următoarele situaţii:

- orice emisie în aer, semnificativă pentru mediu, de la orice punct potenţial de emisie;

- orice funcţionare defectuoasă a echipamentului de control care poate duce la pierderea controlului oricărui sistem de reducere a poluării de pe amplasament;

- orice incident cu potenţial de contaminare a apelor de suprafaţă şi subterane sau care poate reprezenta o ameninţare de mediu pentru aer sau sol sau necesită un răspuns urgent din partea agenţiei;

- orice emisie care nu se conformează cu cerinţele autorizaţiei.

Notificarea va cuprinde: data şi ora incidentului, detalii privind natura oricărei emisii şi a oricărui risc creat de incident şi măsurile luate pentru minimizarea emisiilor şi evitarea reapariţie.

**15.8.** În cazul oricărui incident sau situaţie de urgenţă, persoanele autorizate de operator vor anunţa, după caz, şi alte autorităţi, în cel mai scurt timp posibil:

- în cazul contaminării solului, apelor subterane, apelor de suprafaţă: Administraţia Naţională „Apele Romane” ABA Siret Bacău;

- în cazul incendiilor: Inspectoratul pentru Situaţii de Urgenţă „Bucovina” Suceava/Rădăuți;

- în caz de îmbolnăviri ale personalului: Direcţia de Sănătate Publică, Inspectoratul Teritorial de Muncă.

**15.9**. Operatorul trebuie să menţină un dosar pentru informarea publică, care să fie disponibil publicului, la cerere. Acest dosar trebuie să conţină următoarele:

- autorizaţia;

- solicitarea;

- raportarea anuală privind aspectele de mediu netehnice;

- raportul anual de monitorizare;

- alte aspecte pe care operatorul le consideră adecvate.

**15.10**. În conformitate cu prevederile OUG nr. 195/2005 privind protecţia mediului, aprobată şi modificată prin Legea 265/2006, modificată şi completată de OUG nr. 164/2008 conducerea SC EGGER Romania SRL, prin persoana desemnată cu atribuţii în domeniul protecţiei mediului, va asista persoanele împuternicite cu activităţi de inspecţie punîndu-le la dispoziţie evidenţa măsurătorilor proprii şi toate celelalte documente şi le va facilita controlul activităţii precum şi prelevarea de probe. Va asigura, de asemenea, accesul persoanelor împuternicite la instalaţiile tehnologice, la echipamentele şi instalaţiile de depoluare precum şi în spaţiile sau în zonele potenţial generatoare de impact asupra mediului.

**15.11**. Operatorul are obligaţia de a realiza măsurile impuse anterior de persoane împuternicite cu inspecţia. Măsurile impuse de aceste autorităţi, modul de realizare a acestora şi data realizării acestora vor fi raportate la ACPM şi autoritatea care a impus măsurile, imediat după realizarea lor.

**15.12.** În conformitate cu OUG nr. 196/2005, aprobată de Legea nr. 105/2006 privind fondul de mediu,operatorul are obligaţia să declare, să calculeze şi să achite taxele aferente fondului de mediu pentru ambalajele introduse pe piaţa internă şi emisiile atmosferice din surse fixe şi mobile.

**15.13.** Operatorul are obligaţia de a întreţine în mod corespunzător întregul amplasament conform art. 70, lit.i din OUG nr. 195/2005 privind protecţia mediului, aprobată şi modificată prin Legea nr. 265/2006, cu toate completările si modificările ulterioare.

**15.14.** Operatorul are obligaţia să pună la dispozitia publicului pe suport de hârtie/ electronic,pentru a putea fi consultate, datele referitoare la emisiile provenite de la instalaţii, la sediul ACPM sau/şi la sediul administraţiei locale în a cărei rază se află instalaţia, conformart. 53 din Ord. nr. 818/2003 pentru aprobarea procedurii de emitere a autorizaţiei integrate de mediu.

# 16. MANAGEMENTUL ÎNCHIDERII INSTALAŢIEI, MANAGEMENTUL REZIDUURILOR

**16.1.** În cazul în care operatorul urmează să deruleze sau să fie supus unei proceduri de vânzare a pachetului majoritar de acţiuni, vânzare de active, fuziune, divizare, concesionare ori în alte situaţii care implică schimbarea titularului activităţii, precum şi în caz de dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activităţii, acesta are obligaţia de a notifica autoritatea competentă pentru protecţia mediului. Autoritatea competentă pentru protecţia mediului informează operatorul cu privire la obligaţiile de mediu care trebuie asumate de părţile implicate, pe baza evaluărilor care au stat la baza emiterii actelor de reglementare existente.

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

**Îndeplinirea obligaţiilor de mediu este prioritară în cazul procedurilor de: dizolvare urmată de lichidare, lichidare, faliment, încetarea activităţii.**

**16.2.** În cazul încetării temporare sau definitive a activităţii întregii instalaţii sau a unor părţi din instalaţie, operatorul trebuie să respecte **Planul de închidere a instalaţiei** întocmit şi agreat de ACPM. Scopul planului de închidere trebuie să respecte prevederile Ghidului Tehnic General (punctul nr.18)?//???. Planul de închidere include cel putin următoarele:

- planuri ale tuturor conductelor instalaţiilor şi rezervoarelor;

- orice măsură de precauţie specifică necesară pentru asigurarea faptului că demolarea clădirilor sau a altor structuri nu cauzează poluare în aer, apă sau sol;

- măsuri de eliminare şi acolo unde este cazul, spălare a conductelor şi a rezervoarelor şi golirea completă de conţinutul potenţial periculos;

- eliminarea substanţelor potenţial dăunătoare, dacă nu s-a stabilit că este acceptabil a se lăsa astfel de obligaţii viitorilor proprietari;

- oprirea alimentării cu utilităţi: apă, energie electrică şi combustibil a instalaţiilor;

- demontarea instalaţiilor şi transportul materialelor rezultate, spre destinaţiile anterior stabilite;

- dezafectarea depozitelor;

- determinarea gradului de afectare a solului;

- măsuri pentru reconstrucţia ecologică a terenului afectat istoric prin activităţile desfăşurate pe amplasament.

**16.3.** Operatorul are obligaţia să asigure resursele necesare pentru punerea în practică a Planului de închidere şi să declare mijloacele de asigurare a disponibilităţii acestor resurse, indiferent de situaţia sa financiară.

**16.4.** Laîncetarea activităţii se va reface Raportul de amplasament, reanalizându-se poluanţii din apa subterană şi sol, pentru a stabili aportul la poluare al instalaţiei şi măsurile de remediere ce se impun.

**16.5.** La încetarea activităţii cu impact asupra mediului geologic la schimbarea activităţii sau a destinaţiei terenului, operatorul economic sau deţinătorul de teren este obligat să realizeze investigarea şi evaluarea poluării mediului geologic.

**16.6**. Operatorul are obligaţia ca în cazul încetării definitive a activităţii să ia măsurile necesare pentru evitarea oricărui risc de poluare şi de aducere a amplasamentului şi a zonelor afectate într-o stare care să permită reutilizarea acestora.

**Verificarea conformării cu prevederile prezentului act se face de către reprezentanţii Gărzii Naţionale de Mediu - Comisariatul Judeţean Suceava.**

Litigiile generate de emiterea, revizuirea, suspendarea sau anularea prezentei autorizatii se solutioneaza de instantele de contencios administrativ competente, potrivit Legii nr. 554/2004 privind contenciosul administrativ cu modificarile si completarile ulterioare.

**Prezenta autorizaţie integrată de mediu a fost emisă în 3 exemplare, fiecare exemplar având un număr 182 (inclusiv Anexa 1) pagini semnate şi ştampilate.**

**DIRECTOR EXECUTIV,**

**ŞEF SERVICIU,**

Avize, Acorduri,

Autorizaţii

**ŞEF SERVICIU,** **Monitorizare**

**și Laboratoare**

**ŞEF SERVICIU,**

Calitatea Factorilor

de Mediu

**Întocmit,**

# 17. Anexe

# Anexa 1:

# Tehnici aplicate de societate pentru conformare cu cerinţele BAT pentru activitate

# 18. DICŢIONAR DE TERMENI

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1 | Autoritatea competentă pentru protecţia mediului (ACPM) | Agenţia pentru Protecţia Mediului Suceava |
| 2 | Autoritatea cu atribuţii de control, inspecţie şi sancţionare în domeniul protecţiei mediului | Comisariatul Judeţean Suceava al Gărzii Naţionale de Mediu |
| 3 | Autoritatea centrală de protecţie a mediului | Ministerul Mediului |
| 4 | Operator | Persoană fizică sau juridică, care operează ori deţine controlul instalaţiei, aşa cum este prevăzut în legislaţia naţională, sau care a fost investită cu putere economică decisivă asupra funcţionării tehnice a instalaţiei, respectiv |
| 5 | BAT  (cele mai bune tehnici disponibile) | Stadiul de dezvoltare cel mai eficient şi avansat înregistrat în dezvoltarea unei activităţi şi a modurilor de exploatare, care demonstrează posibilitatea practică a tehnicilor specifice de a constitui referinţa pentru stabilirea valorilor-limită de emisie şi a altor condiţii de autorizare, în scopul prevenirii poluării, iar, în cazul în care nu este posibil, pentru a reduce, în ansamblu, emisiile şi impactul asupra mediului în întregul său |
| 6 | COD | Consumul chimic de oxigen; cantitatea de oxigen necesară pentru oxidarea totală a materiei organice în dioxid de carbon (se referă, în mod normal, la analiza care utilizează oxidarea cu dicromat). |
| 7 | Măsurare continuă | Determinarea continuă a unei mărimi măsurate care utilizează un „sistem automatizat de măsurare” (AMS) instalat permanent sau un „sistem de monitorizare continuă a emisiilor” (CEM). |
| 8 | Presă continuă | O presă pentru panouri care presează un covor continuu. |
| 9 | Emisiile difuze | Emisii nedirijate care nu sunt emise prin puncte de emisii specifice, de exemplu, coșuri. |
| 10 | Uscător încălzit în mod direct | Un uscător în care gazele provenite de la o instalație de ardere sau de la orice altă sursă sunt în contact direct cu particulele, furnirele sau fibrele care urmează să fie uscate. Uscarea se realizează prin convecție. |
| 11 | Pulberi | Totalul de particule. |
| 12 | Instalație existentă | O instalație care nu este o instalație nouă. |
| 13 | Fibre | Componente lignocelulozice din lemn sau alte materiale vegetale obținute prin procedee mecanice sau termomecanice de producere a celulozei utilizând un cuptor de rafinare. Fibrele sunt utilizate ca material de bază pentru producția de plăci fibrolemnoase. |
| 14 | Placă fibrolemnoasă (PFL) | Astfel cum se definește în standardul EN 316, și anume „material pentru panouri cu o grosime nominală de 1,5 mm sau mai mare, fabricat din fibre lignocelulozice prin aplicarea de căldură și/sau presiune”. Plăcile fibrolemnoase includ plăci obținute prin procedeu umed (plăci dure, plăci semidure, plăci moi) și plăci fibrolemnoase obținute prin procedeu uscat (MDF). |
| 15 | Lemn de esență tare | Grup de esențe de lemn incluzând plop tremurător, fag, mesteacăn și eucalipt. Termenul „lemn de esență tare” este utilizat ca opus al termenului „lemn de esență moale”. |
| 16 | Uscător încălzit în mod indirect | Un uscător în cazul căruia uscarea se realizează exclusiv prin căldură transferată prin radiație și conducție. |
| 17 | Formarea covorului | Procesul de dispunere a particulelor, a furnirelor sau a fibrelor pentru a crea covorul care este introdus în presă. |
| 18 | Presă cu mai multe cicluri | O presă pentru panouri care apasă pe unul sau pe mai multe panouri formate în mod individual. |
|  | Instalație nouă | O instalație autorizată pentru prima dată la locul instalării după publicarea prezentelor concluzii privind BAT sau o înlocuire integrală a unei instalații, după publicarea prezentelor concluzii privind BAT. |
| 19 | NOX | Suma oxidului de azot (NO) cu dioxidul de azot (NO2), exprimată ca NO2. |
| 20 | OSB | Placă din așchii de lemn orientate, astfel cum este definită în standardul EN 300, și anume „placă cu mai multe straturi realizată în principal din furnire din lemn și un liant. Furnirele din stratul exterior sunt aliniate și paralele în raport cu lungimea sau lățimea plăcii. Furnirele din stratul sau straturile interioare pot fi orientare sau aliniate în mod aleatoriu, în general în unghiuri drepte față de furnirele din straturile exterioare”. |
| 21 | PAL | Placă aglomerată din lemn, astfel cum este definită în standardul EN 309, și anume „material pentru panouri fabricat sub presiune și la cald din particule de lemn (fulgi, așchii, talaș, rumeguș din lemn și din materiale similare) și/sau dintr-un alt material lignocelulozic sub formă de particule (resturi de in și de cânepă, fragmente rezultate din prelucrarea trestiei de zahăr și materiale similare), la care se adăugă un adeziv”. |
|  | PCDD/F | Dibenzodioxine policlorurate și dibenzofurani policlorurați. |
| 22 | Măsurare periodică | Măsurare efectuată la anumite intervale de timp utilizând metode de referință manuale sau automate. |
| 23 | Apă de proces | Apa uzată rezultată din procese și activități desfășurate în cadrul instalației de producție, cu excepția scurgerilor de apă din precipitații. |
| 24 | Lemn recuperat | Material care conține cu precădere lemn. Lemnul recuperat poate fi alcătuit din „lemn recuperat” și „reziduuri de lemn”. „Lemnul recuperat” este un material care conține, în principal, lemn obținut direct din lemnul reciclat după consum. |
| 25 | Rafinare | Transformarea așchiilor din lemn în fibre utilizând un cuptor de rafinare. |
| 26 | Lemn rotund | Un buștean din lemn. |
| 27 | Lemn de esență moale | Lemn de conifere, incluzând pin și molid. Termenul „lemn de esență moale” este utilizat ca opus al termenului „lemn de esență tare”. |
| 28 | Scurgeri de apă de pe suprafețe/apa din precipitații | Apă provenită din precipitații și drenaj, colectată din spațiile exterioare de depozitare a buștenilor, inclusiv din spațiile exterioare de prelucrare. |
| 29 | TSS | Totalitatea particulelor solide în suspensie (din apa reziduală); concentrația masică a tuturor particulelor solide în suspensie, astfel cum este măsurată prin filtrare cu ajutorul unor filtre din fibre de sticlă și prin gravimetrie. |
| 30 | TVOC | Totalitatea compușilor organici volatili, exprimați ca C (în aer). |
| 31 | Prelucrarea lemnului în amonte și în aval | Toate activitățile de manevrare și de manipulare, de depozitare sau de transport de fragmente, așchii, furnire sau fibre din lemn și de panouri presate. Prelucrarea în amonte include întregul proces de prelucrare a lemnului din punctul în care materia primă lemnoasă iese din depozit. Prelucrarea în aval include toate procesele ulterioare momentului în care panoul părăsește presa și până în momentul în care panoul brut sau produsul cu valoare adăugată este transportat spre locul de depozitare. Prelucrarea lemnului în amonte și în aval nu include procesul de uscare sau presarea panourilor. |
| 32 | CAT | Colectiv tehnic de avizare |
| 33 | CBO5 | Consumul biochimic de oxigen la 5 zile |
| 34 | CCOCr | Consumul chimic de oxigen – metoda cu dicromat de potasiu |
| 35 | COV | Compuşi organici volatili |
|  | NMVOC | Compuşi organici volatili non-metanici |
| 36 | IPPC (Actual IED) | Directiva emisii industriale, care a înlocuit directiva  „Prevenirea, reducerea şi controlul integrat al poluării” |
| 37 | Instalaţie IED (IPPC) | Orice instalaţie tehnică staţionară, în care se desfăşoară una sau mai multe activităţi prevăzute în Anexa 1 din Legea 278/2013, precum şi orice altă activitate direct legată, sub aspect tehnic, de activităţile desfăşurate pe acelaşi amplasament, susceptibilă de a avea efecte asupra emisiilor şi poluării |
| 38 | SMA | Sistem de management al autorizaţiei |
| 39 | RAM | Raport anual de mediu |
|  | PRTR | H.G. nr. 140/2008 privind stabilirea unor măsuri pentru aplicarea prevederilor Regulamentului (CE) al Parlamentului European şi al Consiliului nr. 166/2006 privind înfiinţarea Registrului European al Poluanţilor Emişi şi Transferaţi şi modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE şi 96/61/CE. |
| 40 | R | Fraza de risc este o frază care exprimă o descriere concisă a riscului prezentat de substanţele şi preparatele chimice periculoase pentru om şi mediul înconjurător conform SR 13253/1996 |
| 41 | CAEN | Clasificarea activităţilor din economia naţională |
| 42 | Prejudiciu | O schimbare negativă măsurabilă a unei resurse naturale sau o deteriorare măsurabilă a unui serviciu legat de resursele naturale, care poate surveni direct sau indirect |
| 43 | Ameninţare iminentăcu un prejudiciu | O probabilitate suficientă de producere a unui prejudiciu asupra mediului în viitorul apropriat |
|  | Prejudiciul asupra mediului | a) *prejudiciul asupra speciilor şi habitatelor naturale protejate* - orice prejudiciu care are efecte semnificative negative asupra atingerii sau menţinerii unei stări favorabile de conservare a unor astfel de habitate sau specii; caracterul semnificativ al acestor efecte se evaluează în raport cu starea iniţială, ţinând cont de criteriile prevăzute în anexa nr. 1; prejudiciile aduse speciilor şi habitatelor naturale protejate nu includ efectele negative identificate anterior, care rezultă din acţiunile unui operator care a fost autorizat în mod expres de autorităţile competente în concordanţă cu prevederile legale în vigoare   b) *prejudiciul asupra apelor* - orice prejudiciu care are efecte adverse semnificative asupra stării ecologice chimice si/sau cantitative şi/sau potenţialului ecologic al apelor în cauză, astfel cum au fost definite în Legea nr. 107/1996, cu modificările şi completările ulterioare, cu excepţia efectelor negative pentru care se aplica art. 27 din Legea nr. 107/1996, cu modificările şi completările ulterioare  c) *prejudiciul asupra solului* - orice contaminare a solului, care reprezintă un risc semnificativ pentru sănătatea umană, care este afectată negativ ca rezultat al introducerii directe sau indirecte a unor substanţe, preparate, organisme sau microorganisme în sol sau în subsol. |

**19.** **ABREVIERI**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **1** | **A.P.M. Suceava** | Agenţia pentru Protecţia Mediului Suceava, |
| **2** | **A.C.P.M.** | Autoritatea competentă pentru protecţia mediului |
| **3** | **C.J. Suceava al G.N.M.** | Comisariatul Judeţean Suceava al Gărzii Naţionale de Mediu |
| **4** | **CAT** | Colectiv tehnic de avizare |
| **5** | **CBO5** | Consumul biochimic de oxigen la 5 zile |
| **6** | **CCOCr** | Consumul chimic de oxigen – metoda cu dicromat de potasiu |
| **7** | NMVOC | Compuşi organici volatili non-metanici |
| **8** | **IED** | Directiva emisii industriale |
| **9** | **RAM** | Raport anual de mediu |
| **10** | **SMA** | Sistem de management al autorizaţiei |
| **11** | **PRTR** | Registru European al Poluanţilor Emişi şi Transferaţi şi modificarea Directivelor Consiliului 91/689/CEE şi 96/61/CE. |
| **12** | **CAEN** | Clasificarea activităţilor din economia naţională |
| **13** | **BREF** | Reference Document on Best Available Techniques for Intensive Rearing of Poultry and Pigs (2017) |
| **14** | **BAT** | Cele mai bune tehnici disponibile |
|  |  |  |

**20.** **C U P R I N S**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **1** | **DATE DE IDENTIFICARE A OPERATORULUI** |  |
| **2** | **TEMEIUL LEGAL** |  |
| **3** | **CATEGORIA DE ACTIVITATE** |  |
| **4** | **DOCUMENTAŢIA SOLICITĂRII AUTORIZAŢIEI** |  |
| **5** | **MANAGEMENTUL ACTIVITĂŢII** |  |
| **6** | **MATERII PRIME ŞI MATERIALE AUXILIARE** |  |
| **7** | **RESURSE: APĂ, ENERGIE ELECTRICĂ, GAZE NATURALE** |  |
| **7.1** | **Apa** |  |
| **7.2** | **Utilizarea eficientă a energiei şi resurselor** |  |
| **8** | **DESCRIEREA INSTALAŢIEI ŞI A FLUXURILOR TEHNOLOGICE** **EXISTENTE PE AMPLASAMENT** |  |
| **8.1** | **Descrierea amplasamentului** |  |
| **8.2** | **Descrierea principalelor activităţi** |  |
| **8.3** | **Tehnici aplicate de societate pentru conformare cu cerinţele BAT pentru activitate** |  |
| **9** | **INSTALAŢII PENTRU EVACUAREA, REŢINEREA ŞI DISPERSIA** **POLUANŢILOR ÎN MEDIU** |  |
| **9.1** | **Emisii în atmosferă** |  |
| **9.2** | **Emisii în apă** |  |
| **9.3** | **Emisii în sol, ape subterane** |  |
| **10** | **CONCENTRAŢII DE POLUANŢI ADMISE LA EVACUAREA ÎN MEDIUL ÎNCONJURĂTOR, NIVEL DE ZGOMOT** |  |
| **10.1** | **Aer** |  |
| **10.2** | **Apă** |  |
| **10.3** | **Sol** |  |
| **10.4** | **Zgomot** |  |
| **11** | **GESTIUNEA DEŞEURILOR** |  |
| **12** | **INTERVENŢIA RAPIDĂ, PREVENIREA ŞI MANAGEMENTUL**  **SITUAŢIILOR DE URGENŢĂ** |  |
| **13** | **MONITORIZAREA ACTIVITĂŢII** |  |
| **14** | **RAPORTĂRI CĂTRE AUTORITATEA COMPETENTĂ PENTRU**  **PROTECŢIA MEDIULUI ŞI PERIODICITATEA ACESTORA** |  |
| **15** | **OBLIGAŢIILE OPERATORULUI** |  |
| **16** | **MANAGEMENTUL ÎNCHIDERII INSTALAŢIEI, MANAGEMENTUL REZIDUURILOR** |  |
| **17** | **ANEXE** |  |
| **18** | **DICŢIONAR DE TERMENI** |  |
| **19** | **ABREVIERI** |  |
| **20** | **CUPRINS** |  |