

MORE FROM WOOD.



Pasiune
pentru
o resursă
unică.

Misiunea noastră

„Noi creăm mai mult din lemn“



Prima noastră fabrică din St. Johann in Tirol, 1961



și în 2015 cu noul sediu central în prim-plan

EGGER Rădăuți

Unitate de producție integrată



Investiții totale: 485 milioane EUR
Angajați: 750

Suprafața fabricii: 76 ha
Linii de producție: plăci PAL brut, plăci PAL melaminat, plăci OSB, hârtie impregnată, adezivi & rășini de impregnare, centrală termică pe biomasă, instalație de reciclare

Gama de produse

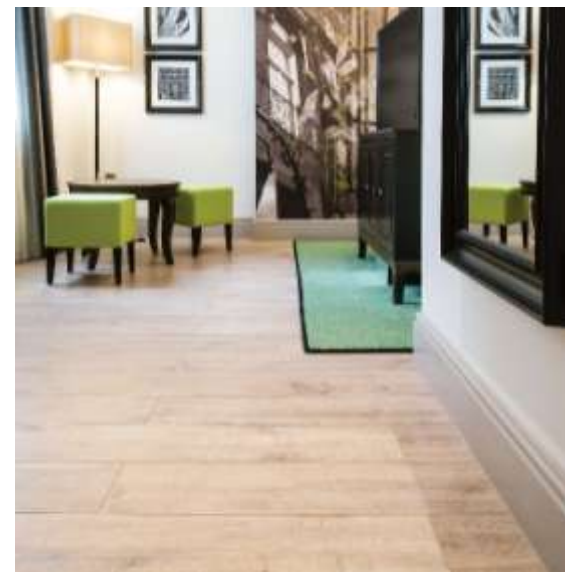
Mobilier / Design interior



Produse pentru construcții



Pardoseli



EGGER Rădăuți

Stadii de dezvoltare & investiții



... dezvoltare continuă începând cu 2008

EGGER Rădăuți – unitate integrată de producție

- **2008** – Producție plăci tip PAL brut & melaminat
- **2010** – Construcție clădire de birouri – 20A
- **2011** – Instalația de producere adezivi & rășini
– Producție plăci tip OSB
- **2012** – Centrală termică pe biomasă
- **2013** – Instalația de preuscare aşchii de lemn
- **2015** – Instalație reciclare
– Timberpak Cernica(București)
- **2016** – Timberpak Someșeni(Cluj)

**Directiva 2008/1/CE
privind prevenirea și controlul
integrat al poluării(Directiva IPPC)**

—

**Mod de aplicare la
EGGER România**

Autorizație Integrată de Mediu(AIM)

Instalația de producere a plăcilor de tip PAL

Decembrie 2005 – Start Proiect, emitere UC nr.239/28.12.2005

Aprilie 2006 – Fișa Tehnică(...ștampila B) – procedură simplificată

Septembrie 2006 – emitere AC – construire Clădire Mentenanță 20B

Octombrie 2006 – Start lucrări de construcție & montaj

Octombrie 2007 – Start procedură obținere AM ;

Decembrie 2007 – Prima placă de PAL

Autorizație Integrată de Mediu(AIM)

Instalația de producere a plăcilor de tip PAL

Aprilie 2008 – Start procedură obținere AIM – categoria de activitate conf.

Anexa nr.1 la O.U.G. nr. 152/2005, aprobată prin Legea nr.84/2006: pct.1.1. Instalații de ardere cu o putere termică nominală mai mare de 50 MW

Mai 2008, APM Suceava, emitere Autorizație de Mediu(AM) nr. 200 / 28.05.2008

Iunie 2008, Dezbateri Publică – etapă procedurală în emiterea AIM

Septembrie 2008, ARPM Bacău, emitere **Autorizație Integrată de Mediu(AIM) nr.4 / 01.09.2008** - capacitate de producție **600.000 mc** plăci tip PAL

Autorizație Integrată de Mediu(AIM)

Instalația de producere a plăcilor de tip PAL

Ianuarie 2009, revizia nr.1 – IPPC pe tot amplasamentul EGGER

Martie 2011, revizia nr.2 –

- utilizarea materialelor reciclabile(deseuri ambalaje lemn – 15 01 03) ca materie prima(SilvaRec - colector)

Iunie 2012, revizia nr. 3 –

- creșterea capacității de producție la **650.000 mc**,
- implementarea unui nou sistem de management al apelor,
- *Instalația de Impregnare a hârtiei nr.2*

Ianuarie 2014, revizia nr.4 –

- *Instalația de pre-uscare aşchii lemn și Instalația de reciclare et. 1 – tocătorul Grizzly.*

Directiva 2010/75/UE Emisii Industriale (IED)

—

Mod de aplicare la EGGER România

Legea 278 / 2013 – transpune Directiva 2010/75/UE

... principalele modificări care impun revizuirea AIM nr.4 / 01.09.2008 rev.04

- **Domeniu de aplicare s-a extins: activitate nouă**
 - *Anexa 1, pct. 6.1.c – Producerea în instalații industriale de unul sau mai multe tipuri de panouri pe bază de lemn: panouri așchii de lemn numite OSB, plăci aglomerate sau panouri fibrolemnoase, cu o capacitate de producție mai mare de 600 mc/zi.*
- **Concluziile BAT la BREF WbP sunt obligatoriu de aplicat.**
- **Raportul privind Situația de Referință(RSR) – un nou Studiu s-a introdus.**
- **VLE mai restrictive pt. poluanți.**

Legea 278 / 2013 – transpune Directiva 2010/75/UE

... principalele modificări care impun revizuirea AIM nr.4 / 01.09.2008 rev.04

- **monitorizarea apelor subterane – o dată la 5 ani.**
- **monitorizarea solului – o dată la 10 ani.**
- **perioada de tranziție 4 ani – 21.11.2019.**
- **încurajarea dezvoltării de tehnici emergente.**

Notificarea de conformare

nr. 2.432 din 15.03.2016 / APM Suceava

“ ... autoritatea competentă pentru protecția mediului responsabilă cu emiterea autorizației integrate de mediu(AIM) va (re)examina AIM pentru operatorii care desfășoară astfel de activități, încadrate la categoria 6.1.(c) . Acești operatori, potrivit art.21 în termen de 4 ani de la publicarea acestor *Concluzii BAT* trebuie să se conformeze la noile cerințe.”

“ AIM nr.4 / 01.09.2008, rev. 04, emisă pt. obiectivul *Fabrica de panouri aglomerate din lemn(PAL)* va fi revizuită conf. *Concluziilor BAT și a Legii nr. 278 / 2013* privind emisiile industriale. “

Instalația de producere a plăcilor de tip PAL



... puncte emisie

Instalația de producere a plăcilor de tip PAL

Nr emisia	punct emisie	activitate / instalația	emisia	parametru	VLE conf. AIM no.04 / 2008 rev.04	BAT_WbP - AEL	2011		2012		2013		2014		2015		2016		2017		
							valoare măsurată	SEM.I	SEM.II	SEM.I	SEM.II	SEM.I	SEM.II	SEM.I	SEM.II	SEM.I	SEM.II	SEM.I	SEM.II	SEM.I	SEM.II
AER	coș A1-03.1 Oref. 17 %	<ul style="list-style-type: none"> uscător SS (strat suprafață) - uscare directă uscător SM (strat în joc) - uscare directă presă Controlol răcitoarele stelare 	mg/Nm ³	NOx	500	30 - 250	148	82	138	276	147	245	205	176	28,7	300	167	174	110	14,4	
					350		30	30	8	8	25,6	5	19,7	32,3	68	15	26,7	8,2	18,2		
			mg/Nm ³	CO	250		218	161	195	153	307	116	147	156	97,3	169	237	114	98,7	57	
					100		82	41	59	59	68,3	58,7	80,3	7	62,3	83,6	82,3	66,3	76		
			mg/Nm ³	COV(FOC)	300		188	77,2	157	157	91,1	188	150	153	152	76,3	179,1	248	208,7		
					50		3,03	3,31	10,21	8,66	2,76	1,54	2,18	0,32	4,59	1,12	1,94	6,88	0,44		
	mg/Nm ³	HCNO	20	0,93	2,1	8,21	4,74	5,81	4,96	3,33	19,8	5,11	8,93	13,67	5,14	0,1575					
			100	60	<1	4	2	1,83	32,2	2,33	15,6	1,5	24,3	36	<1,25	<1,25					
	coș A1-05.6	Cazan NESS presa Controlol	mg/Nm ³	NOx	350	142	188	142	171	152	141	144	245	129	131	233	139	118			
	coș A4-06.1	Cazan NESS presele KT	mg/Nm ³	CO	100	12,6	<1	<1	<1	<1,25	8	2,33	<1,25	1,25	<1,25	<1,25	<1,25	<1,25	<1,25		
					350	174	109	153	127	167	155	129	136	173	151	164	148	148			
	coș A1-20b.1	Cazan ZOB	mg/Nm ³	CO	100	4	2	<1	1	1,25	1,6	4,33	5	<1,25	<1,25	18,3	<1,25	3,33			
350					67	62	71	51	63,6	65	63,3	57,1	64,7	60,3	51	55,1	61,6				
coș A2-01.1 Oref. 18 %	Linia de împregnare_KAT 01	mg/Nm ³	COV(FOC)	50	17,7	26	20,4	11,5	42,2	16,7	2,61	3,29	16,3	10,9	13,5	29,6	13,5				
				100	11,7	2	7	41	48	15,7	7	9,36	10	1,75	12	8,33	15,7	7,24			
coș A2-02.1 Oref. 18 %	Linia de împregnare_KAT 02	mg/Nm ³	NOx	350	106	21	20	105	21,6	187	32,3	86,4	51,3	40	22,3	54,4	42,6	19,7			
				100																	
coș A2-02.1 Oref. 18 %	Linia de împregnare_KAT 02	mg/Nm ³	CH2O	50						35,8	11,6	1,4	10,6	12,6	13,8	12,4	23,8	7,3			
				100						11	8	4,35	2,89	50,7	4	32,7	3	4	1,38		
coș A2-02.1 Oref. 18 %	Linia de împregnare_KAT 02	mg/Nm ³	CH2O	350						25,6	62,3	23	145	35,3	40,3	27,3	44,7	59,1	20,6		
				100																	

Notă:

1. la Căminul de impregnare nu s-a monitorizat CH2O
2. fără corecție la O2 pt. Linia de impregnare cu respectarea BREF WbP - Concluzii BAT
3. la EAW_WESP_PAL Oref este acum 17% și va crește la 13%.

Instalația de producere a plăcilor de tip PAL

Monitorizarea emisiilor în aer provenite de la uscător și a emisiilor combinate tratate provenite de la uscător și presă

Parametru	Standard(e)	Frecvență minimă de monitorizare	Monitorizare asociată cu
Pulberi	EN 13284-1	Măsurători periodice, cel puțin o dată la fiecare șase luni	BAT 17
TVOC (*)	EN 12619		BAT 17
Formaldehidă	Niciun standard EN disponibil (*)		BAT 17
NO _x	EN 14792		BAT 18
HCl (*)	EN 1911		—
HF (*)	ISO 15713		—
SO ₂ (*)	EN 14791	Măsurători periodice, cel puțin o dată pe an	—
Metale (*) (*)	EN 13211 (pentru Hg), EN 14385 (pentru alte metale)		—
PCDD/F (*)	EN 1948, părțile 1, 2 și 3		—
NH ₃ (*)	Niciun standard EN disponibil		—

(*) Metanul monitorizat în conformitate cu standardul EN ISO 25140 sau EN ISO 25139 este scutit din rezultat atunci când se utilizează drept combustibil gaze naturale, GPL etc.

(*) Irelevant atunci când se utilizează drept combustibili, în principal, combustibili derivați din lemn, gaze naturale, GPL etc.

(*) Inclusiv As, Cd, Co, Cr, Cu, Hg, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl și V.

(*) Relevant în cazul în care se utilizează drept combustibil lemn recuperat.

(*) Relevant în cazul în care se aplică RNC3.

(*) În absența unui standard EN, abordarea preferată este prelevarea înconsecventă într-o soluție de impact, în contact cu o sondă încălzită și o cană cu filtru și fără spălarea sondei, de exemplu, pe baza metodei US EPA M310.

Instalația de producere a plăcilor de tip PAL

Monitorizarea emisiilor în aer generate de cuptoarele de uscare pentru impregnarea hârtiei

Parametru	Standard(e)	Frecvență minimă de monitorizare	Monitorizare asociată cu
TVOC ⁽¹⁾	EN 12619	Măsurători periodice, cel puțin o dată pe an	BAT 21
Formaldehidă	Niciun standard EN disponibil ⁽²⁾		BAT 21

⁽¹⁾ Metanul monitorizat în conformitate cu standardul EN ISO 25140 sau EN ISO 25139 este scăzut din rezultat atunci când se utilizează drept combustibil gaze naturale, GPL etc.

⁽²⁾ În absența unui standard EN, abordarea preferată este prelevarea izocinetică într-o soluție de impact, în contact cu o sondă încălzită și o cutie cu filtru și fără spălarea sondei, de exemplu, pe baza metodei US EPA M316.

Instalația de producere a plăcilor de tip PAL

Monitorizarea emisiilor dirijate în aer rezultate în urma prelucrării în amonte și în aval

Parametru	Standard(e)	Frecvență minimă de monitorizare	Monitorizare asociată cu
Pulberi	EN 13284-1 ⁽¹⁾	Măsurători periodice, cel puțin o dată pe an ⁽¹⁾	BAT 20

⁽¹⁾ Prelevarea de probe din filtrele cu saci și ciclofiltre poate fi înlocuită cu monitorizarea continuă a scăderii presiunii în filtru ca parametru surogat orientativ.

Instalația de producere a plăcilor de tip PAL

Monitorizarea gazelor de ardere rezultate din procesul de ardere, care ulterior sunt utilizate pentru uscătoarele încălzite în mod direct ⁽¹⁾

Parametru	Standard(e)	Frecvență minimă de monitorizare	Monitorizare asociată cu
NO _x	Periodică: EN 14792 Continuă: EN 15267-1 la 3 și EN 14181	Măsurători periodice, cel puțin o dată pe an, sau măsurători continue	BAT 7
CO	Periodică: EN 15058 Continuă: EN 15267-1 la 3 și EN 14181		BAT 7

⁽¹⁾ Punctul de măsurare este înainte de amestecarea gazelor de ardere cu alți curenți de aer și numai dacă este fezabil din punct de vedere tehnic.

Instalația de producere a plăcilor de tip PAL

Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile în aer provenite de la uscător și pentru emisiile tratate combinate provenite de la uscător și de la presă

Parametru	Produs	Tipul de uscător	Unitate	BAT-AEL (valori medii pe perioada de prelevare)
Pulberi	PB sau OSB	Uscător încălzit în mod direct	mg/Nm ⁽¹⁾	3-30
		Uscător încălzit în mod indirect		3-10
	Fibră	Toate tipurile		3-20
TVOC	PB	Toate tipurile		< 20-200 ⁽¹⁾ ⁽²⁾
	OSB			10-400 ⁽²⁾
	Fibră			< 20-120
Formaldehidă	PB	Toate tipurile	< 5-10 ⁽¹⁾	
	OSB		< 5-20	
	Fibră		< 5-15	

⁽¹⁾ Aceste BAT-AEL nu se aplică atunci când se utilizează pinul ca principală materie primă.

⁽²⁾ Emisii sub 30 mg/Nm³ pot fi obținute utilizând un uscător de tip UTWS.

⁽³⁾ În cazul în care se utilizează exclusiv lemn recuperat, limita superioară a intervalului poate fi de până la 15 mg/Nm³.

Instalația de producere a plăcilor de tip PAL

Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile de NO_x în aer provenite de la un uscător încălzit în mod direct

Parametru	Unitate	BAT-AEL (valori medii pe perioada de prelevare)
NO_x	mg/Nm ³	30-250

Instalația de producere a plăcilor de tip PAL

Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru emisiile de pulberi dirijate în aer rezultate din prelucrarea în amonte și în aval a lemnului, din transportul materialelor lemnoase și din formarea covorului

Parametru	Unitate	BAT-AEL (valori medii pe perioada de prelevare)
Pulberi	mg/Nm ³	< 3-5 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Atunci când un filtru cu sac sau un ciclofiltru nu este aplicabil, limita superioară a intervalului poate fi de până la 10 mg/Nm³.

Instalația de producere a plăcilor de tip PAL

Nivelurile de emisii asociate BAT (BAT-AEL) pentru TVOC și emisiile de formaldehidă în aer provenite de la un cuptor de uscare pentru impregnarea hârtiei

Parametru	Unitate	BAT-AEL (valori medii pe perioada de prelevare)
TVOC	mg/Nm ³	5-30
Formaldehidă	mg/Nm ³	< 5-10

Vă mulțumim!

Daniel ȘTEFAN
EHS-E Manager

Mobil: +40 728 856 609
Email: Daniel.Stefan@egger.com