Unităţi structurale	Linii tehnologice cu instalaţii şi utilaje principale	Componente principale şi caracteristicile lor
Hală cuptoare şi ceramice	**Cuptor tip tunel - 1buc. CT1**	-lungime cuptor 141 m, 47 poziţii de vagoneţi; - productivitate: 5 - 7 t / h -densitate: 435 kg/mc -temperatura de ardere:1000-1300 ^{0} C -sectiune transversală cuptor 5,1 m^2 ˙combustibil utilizat : Varianta 1 combustibil lichid ; varianta 2 combustibil lichid + GPL
	-rampa de descărcare cu sortare şi ambalare produse finite pe paleţi	- instalaţii de infoliat mecanice cu folie contractibilă (la rece) -instalaţia de infoliat cu folie termocontractibila (cu agent termic GPL) - platforme de depozitare materii prime, materiale
	CUPTOR tunel nr. 2 AGEMAG	cuptor tip tunel, capacitatea de ardere de produse refractare si materiale de constructii este de 100 t/zi, utilajul avand o luingime totala (uscator+cuptor) de 115,35 m, latime 4,2 m, inaltime 2,46 m. sistem automatizare pentru incarcare. Temperatura maxima de lucru este de 1300 grade C. Combustibilul folosit de cuptor este COMBUSTIBIL LICHID (pacura, CTL, CLU, ETC) (un consum de aprox. 7t/zi). Uscatorul foloseste ca si agent termic aerul cald recuperat de la cuptor din zona de racire. La temperarea cuptorului, la pornire, pana la atingerea temperaturii de 500 grade C, ca si combustibil se poate utiliza GPL. Pentru incarcarea produselor, cuptorul este dotat cu sistem automatizare incarcare caramizi.
	-buncare depozitare peleţi	
	-zdrobitor cu valţuri	
	-presa vacuum Ø350	
	-tăietor multifilar automat	
	-lift de încarcare vagoneţi	
	-liniile pentru uscare naturală produse	
	-lift de descarcare	

Unităţi structurale	Linii tehnologice cu instalaţii şi utilaje principale	Componente principale şi caracteristicile lor
	In timpul cand nu functioneaza instalatia pentru fabricare blocuri ceramice, hala este utilizata pentru depozitare semifabricat, produse finite, materiale diverse nepericuloase, utilajele fiind pastrate pentru reluarea productiei Uscător **MORI** - PSK - Se utilizează pentru uscarea produselor obţinute prin extrudare, acestea având o umiditate de peste 10%. L – 35.8m, H – 2, 9 m , î- 2,7 m.Puterea termică – 150.000 kcal /h, cu un arzător care funcţionează cu GPL, dar poate funcţiona utilizând doar aerul cald recuperat de la cuptorul TUNEL NR. 2 **AGEMAG** . Umiditate la intrare în uscător – 18%., iar la ieşire 3%. Capacitatea de uscare – 1t / h. Agentul termic este gazul – parţial şi aerul cald recuperat de la Cuptorul AGEMAG din zona roţilor. Evacuarea gazelor se face printr-un coş cu D – 800 mm, H 12m.	
Hala fabricatie articole din fire metalice	Linii pentru fabricarea articolelor din fire metalice (plasa sudata) In timpul cand nu functioneaza instalatia, hala este utilizata pentru depozitare produse finite, materiale diverse nepericuloase, utilajele fiind pastrate pentru reluarea productiei	5 buc. masini impletit plasa rabitz - 5,5 kw; 3 masini pentru bobine - 2,2 kw; 5 masini pentru spire - 1,5 kw.

8.1.3. Clădiri şi instalaţii neutilizate:

Nr. crt	Denumire clădire/ Secţia
1.	sectia samotizare

8.1.4. Unităţi structurale pentru activităţile auxiliare:

I. ATELIERE IN FUNCTIUNE
Atelier mecano energetic : maşini unelte de rectificat; strunguri; freze; raboteze, etc; spatii pentru activitatea de mentenanta, magazie piese
Hală reparaţii : cuprinde atelier mecanic; atelier electric; magazie piese
II. PAVILIOANE (S=1151 mp)
Clădire secretariat şi birouri centrale
Clădiri birouri administrative -cu centrală termică proprie pe lemn
III. ANEXE
Magazia centrală

IV. ALTELE - săli de aparataj, magazii de secţii, ateliere locale, soproane, hale depozite produse finite.

8.1.5. Depozitele de pe amplasament:

A. Depozite de materii prime, de produse finite şi de deşeuri	
DEPOZITE DE MATERII PRIME SI DESEURI, PRODUSE NECONFORME, REBUTURI CERAMICE	**DEPOZITAREA MATERIILOR PRIME,A PRODUSELOR NECONFORME, A DESEURILOR CERAMICE SE FACE PE PLATFORMELE BETONATE SI BOXELE DIN INCINTA SOCIETATII, IN HALELE existente pe amplasament si de DE PRODUCTIE, SILOZURI, IN FUNCTIE DE CARACTERISTICI SI PRIORITATILE DE PRODUCTIE**
Depozit produse finite	- in incinta societatii pe platforme si in hale
Depozit de uleiuri, vaseline si ulei uzat	-magazie special amenajată, prevăzută cu stingătoare de incendiu.
Depozit cherestea	- incinta acoperita pentru depozitare materiale nepericuloase
Depozit tipare lemn	-se depozitează tipare pentru diferite forme de cărămizi.
DEPOZITE DESEURI GENERATE DIN ACTIVITATEA SOCIETATII	PE PLATFORME BETONATE SI IN RECIPIENTE METALICE
B. Depozite supraterane de produse petroliere	
Gospodăria de păcură	Spaţiu betonat cuprinzând: - 4 rezervoare metalice supraterane, 2 a câte 400 t, unul a 460 t, unul a 430 t capacitate, amplasate într-o incintă prevăzută cu hidroizolaţie şi şanţuri colectoare pentru reţinerea scăparilor accidentale; -platformă colector descărcare păcură -casa de pompe
Traseele reţelelor de combustibil şi rezervoarele intermediare	Traseul reţelelor de combustibil lichid este pozat aerian pe console , La capătul conductelor există rezervoarele de zi de păcură ce deservesc uscatorul de la măcinare, cuptoarele tunel.
Gospodăria GPL	Rastel cu butelii GPL de 10 kg pentru mijloacele de transport si lucrari de mentenanta Rezervoare GPL 3- buc. X5000 litri.
Staţia de carburanţi	-un rezervor mobil cu capacitatea de 9000 litri, acoperit, cu pereţi simpli şi cuvă de retenţie a cărui capacitate este egală cu volumul util al rezervorului
Depozit de uleiuri, vaseline si ulei uzat	-magazie special amenajată, prevăzută cu stingătoare de incendiu.

8.1.7. Mijloace de transport nerutiere de pe amplasament

Nr. crt.	Mijloc de transport	Capacitate cilindrică (cmc)	An fabricaţie	Nr. buc.
1.	Motostivuitor	2.400	2008	Aprox. 13

8.2. Descrierea activităţilor şi proceselor

Numele procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice şi de producţie
Fabricarea cărămizilor refractare şi a materialelor de construcţii (ceramice) **Capacitate maximă 9435 t/lună**	
SECTIA PRODUCTIE	
1. Măcinarea materiei prime	
1.1. Pregătirea argilei refractare	Argila proaspată este alimentată din depozitul de materii prime cu autoincărcătoare cu cupă sau cu podul rulant şi deversată în buncărele de alimentare a liniilor de mărunţire. Argila este preluată de transportoarele cu plăci care alimentează o moară pe o linie şi un concasor pe cealaltă linie. Argila mărunţită este preluată de benzile transportoare cu care se alimentează uscatoarele rotative Argila măcinată este preluată de două elevatoare care o deversează pe o bandă transportoare ce alimentează două site vibratoare. Refuzul se recirculă iar fracţia fină se depozitează în silozurile de la măcinare.
1.2. Concasare deşeu	Deşeurile ceramice, rebuturile ceramice, de cărămidă de la terţi şi proprii sunt descărcate şi se depozitează pe platforme o platformă betonată de stocare şi/sau in boxe de la statia statiile de concasare,de unde se alimentează buncarele buncarul de deşeu şi apoi concasorul. De la concasor, materialul trece printr-o moară şi sită vibratoare. Fracţia utilă se transportă cu camioane la măcinare, cu autoîncărcătorul se deversează în buncăr de unde, pe banda transportoare ajunge la silozurile de la fasonare. Refuzul se recircula. Deşeurile coc 10 12 08 – deşeu de cărămidă arsă şi cod 10 12 01 deşeu semifabricat de cărămidă se reintroduc integral în procesul de producţie (provenite de la alte societăţi). Produsele neconforme de reintroduc integral în procesul de producţie.
2. Dozare şi amestec materii prime	
2.1. Linia veche	Materiile prime se extrag din silozuri cu ajutorul unor închizătoare acţionate manual şi se introduc conform reţetei de fabricaţie. Materialul dozat se deversează în cupa schipurilor cu care se alimentează amestecatoare Eirich de 700 l. Umezirea amestecului se face cu apă. In fiecare linie amestecul cade într-un buncăr tampon prevăzut cu un dozator cu disc, care deversează materialul într-un amestecator – omogenizator, de unde, prin sistemul de benzi transportoare, se alimentează presele.
2.2.	Materialele dozate se deversează direct in cele patru amestecatoare tip EIRICH de

Numele procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice şi de producţie
Linia nouă	700 de litri . Umezirea amestecului se face cu apa. De la fiecare amestecător de 700 l, amestecul este preluat de o bandă scurtă şi un elevator care deversează materialul, prin intermediul benzii reversibile, în omogenizator şi direct la presă.
3. Fasonarea produselor crude	
3.1. Fasonarea semiuscată	Fasonarea amestecului semiuscat se realizează astfel: materiile prime amestecate se aduc prin intermediul benzilor, sau direct prin jgheaburi de deversare în buncărele tampon de la prese. Presarea semiuscată constă în fasonarea produselor dintr-un amestec semiuscat în forme metalice. Cărămizile se presează cu prese hidraulice, prese cu fricţiune sau prese mecanice , în funcţie de reper, complexitate. După presare produsele sunt asezate pe paleţi de lemn şi depozitaţi temporar in hala Productie pentru omogenizarea umidităţii .
3.2. Fasonarea plastică	Pregătirea amestecului pentru fasonarea plastică se face în presa melc. Calupii de pastă se folosesc la presele cu fricţiune în forme de lemn şi pentru presare manuală. După fasonare, produsul se finisează şi se aşează pe vagoneţi etajaţi sau pe scânduri de lemn.
4. Tratamentul termic	
4.1. Uscarea	Produsele fasonate plastic sunt aşezate pe vagoneţi şi se usucă natural un timp stabilit in funcţie de complexitatea produsului. Uscător MORI -PSK - uscarea produselor obţinute prin extrudare, acestea având o umiditate de peste 10%. L – 35.8m, H – 2, 9 m , î- 2,7 m.Puterea termică – 150.000 kcal /h.Umiditate la intrare în uscător – 18%., iar la ieşire 3%. Capacitatea de uscare – 1t / h., (agentul de uscare fiind aer cald recuperat de la cuptorul TUNEL NR. 2 AGEMAG şi dacă este nevoie completare cu un arzător GPL)
4.2. Arderea	Arderea produselor fasonate semiuscat şi a celor fasonate plastic se realizează în cuptoarele tunel (CT1 - combustibil lichid şi GPL, sau combustibil lichid, cuptorul AGEMAG – combustibil lichid, la pornire GPL sau pacură), cuptorul cu role cu capacitatea de 24 t/h (combustibil GPL) sau cuptorul de 3 mc (combustibil GPL), în funcţie de gabaritul şi grosimea produselor fasonate, la temperatura de ardere mai mici de 1300^0 C. Rezervor de 12 t. Rezervor de 8 t. Rezervor de 5 t
5. Descărcarea, sortarea, ambalarea	
	Descărcarea produselor arse de pe platformele vagoneţilor se realizează pe platforme din incinta sectiei Productie. Produsele se sortează şi se aşează în boxe sau pe paleţi, se balotează înfoliază şi se depozitează în vederea expedierii.
Fabricarea blocurilor ceramice (Metoda umedă)	
1. Măcinarea materiei prime, dozarea şi amestecarea	
	Materiile prime folosite sunt diferite tipuri de argilă şi nisip, în funcţie de reţeta folosită. Din buncare, materiile prime sunt extrase, dozate volumetric şi transportate pe o bandă transportoare la un zdrobitor cu valturi unde are loc sfărâmarea şi un malaxor biax cu paleţi unde se realizează amestecarea materialului, rezultand peleţii respectiv bucăţi de matertial umed cu grosimi de 5-10 mm, trece din nou printr-un zdrobitor cu valţuri, după care se depozitează temporar in depozitul de peleţi.
2. Fasonarea produselor crude	
	Materialul preparat (peleţii) este transportat prin intermediul benzilor transportoare şi deversat în buncăre de la secţia Ceramice, de unde este preluat de benzile transportoare şi

Numele procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice şi de producţie
	trecut printr-un valţ lise şi deversat în presa MEV-28, unde se realizează extruderea produsului prin filiera montată la gura presei. Calupul care iese din presă este tăiat la un tăietor multifilar automat. Blocurile ceramice aşezate pe rame sunt încărcate în vagoneţi şi uscaţi natural
3. Uscarea	Se realizează natural pe vagoneţi şi durează in jur de 1-1,5 luni.
4. Tratamentul termic	
Arderea	Arderea produselor fasonate umede se realizează în **cuptoare** la temperaturi de ardere este cuprinse între 900 – 1100 ^{0} C
5. Descărcarea, sortarea, ambalarea	
	Descărcarea produselor arse de pe platformele vagoneţilor se realizează pe platforma depozitului aflat langă cuptoare. Produsele se sortează şi se asează pe paleţi, se balotează şi se depozitează în vederea expedierii.
Fabricarea mortarelor refractare	
1.1. Pregătirea argilei refractare	Argila proaspată este alimentată din depozitul de materii prime cu autoincărcătoare cu cupă sau cu podul rulant şi deversată în buncărele de alimentare a celor două linii de mărunţire. Argila este preluată de transportoarele cu plăci care alimentează o moară cu impact pe o linie şi un concasor cu valţuri pe cealaltă linie. Argila mărunţită este preluată de benzile transportoare cu care se alimentează uscătorul rotativ (când argila are o umiditate de peste 10 %) . Argila uscată este preluată de un elevator printr-un jgheab pantalon. Argila măcinată este preluată de două elevatoare care o deversează pe o bandă transportoare ce alimentează doua site vibratoare cu o singura priză. Refuzul se recirculă iar fracţia fină se depozitează în silozurile ale atelierului de măcinare.
1.2. Concasare deşeu intern	Deşeurile ceramice, produsele neconforme, rebuturile ceramice si de cărămidă refractară de la terţi şi produsele neconforme proprii sunt descărcate şi se depozitează pe platforme betonate, o platformă betonată de stocare şi/sau in boxe de la statiile de concasare de unde se alimentează buncarul de deşeu şi apoi concasorul cu fălci. De la concasorul cu fălci, materialul trece printr-o moară cu impact şi sită vibratoare. Fracţia utilă se transportă cu camioane la atelierul măcinare, cu autoîncărcătorul se deversează în buncăr de unde, pe banda transportoare şi ajunge la silozurile de la secţia de fasonare. Refuzul se recircula.
1.3 Linia nouă	Materiile prime se extrag din cele 30 de silozuri cu ajutorul unor închizătoare acţionate manual şi se introduc conform reţetei de fabricaţie în vagoneţii dozatori şi direct in amestecătorul de 500 l în care se prepară materialul pentru mortar.
1.4 Dozare-ambalare in saci. Paletizarea sacilor.	Din amestecator, amestecul deja omogenizat este trecut în buncarul maşinilor de insacuit cu valvă, de la sectia productie din care se dozează mortarul la prescripţia dată Dozarea este urmată de ambalarea pneumatică a sacului. Sacii sunt preluati apoi şi asezaţi pe paleţi de lemn tip Euro şi înfoliaţi cu folie contractibilă . Dupa completarea paleţilor acestia se preadau depozitului de produse finite pentru livrare.
Reparaţii şi intreţinere utilaje de producţie	Prelucrări mecanice, sudură şi montaj după efectuarea reparaţiilor curente şi capitale la utilajele tehnologice. Lucrări de întreţinere a utilajelor auxiliare
Transporturi	Transport intern cu motostivuitoare Transport extern cu autocamioanele proprii.
Depozitare şi	Descărcarea carburanţilor aprovizionaţi cu cisterne specializate în rezervorul de

Numele procesului	Descrierea fluxurilor tehnologice şi de producţie
distribuţie motorină	stocare, alimentare mijloace auto de la pompă.
Analize fizico-chimice	Se execută analize specifice pentru: materii prime, semifabricate, emisii în ape, aer.

8.2.2.

Caracteristicile cuptorului tunel nr. 1

Denumire	U.M.	Mărimea
-capacitate	tone/zi	168
-lungime cuptor	m	141
-densitate	Kg/mc	435
-temperatura de ardere	^{0}C	1000-1300
-energia specifică (uscare+ardere)	Kj/kg	Aprox. 4200
-temperatura gazelor combustibile (arse)	^{0}C	Aprox. 150

Caracteristicile cuptorului tunel nr. 2 (AGEMAG)

Denumire	U.M.	Mărimea
-capacitate	tone/zi	100
-lungime cuptor	m	115,35
-densitate	Kg/mc	435
-temperatura de ardere	^{0}C	1000-1300
-energia specifică (uscare+ardere)	Kj/kg	Aprox. 3780
-temperatura gazelor combustibile (arse)	^{0}C	Aprox. 150

Caracteristicile cuptorului nr.OK 31,5/ 2000

-instalaţie pentru uscarea şi coacerea materialelor refractare, alcătuită din uscător cu role, tip ER 10,5/2000 şi cuptor tip. OK 31,5/2000 într-un utilaj comun cu următoarele caracteristici; combustibil GPL, consum 138 tone/lună , arzătoare performante repartizate în zona de preîncălzire (4 buc), şi de ardere (32 buc in 8 grupuri de câte 4 bucăţi); uscarea se realizează cu aer cald de la cuptor şi eventual în completare de la un arzător cu GPL. Evacuarea aerului umed se realizează printr-un coş cu tiraj forţat h = 7,5m, D = 450 mm.Cuptorul aer capacitatea de ardere 1 t /zi produse refractare mici şi subţiri.

Instalatie pentru uscarea si coacerea materialelor refractare.

Compusa din:

1. Uscator cu role tip ER 10.5/2000 (component partial din cuptor)
2. Cuptor cu role tip OK 31.5/2000

USCATOR CU ROLE MONOCANAL ER 10.5/2000

Caracteristici tehnice.

Lungimea uscatorului	10.500 mm
Latimea gurii de incarcare	2000 mm

Latimea utila	1800 mm
Pasul rolelor	60 mm
Diametrul rolelor	42 mm
Tipul rolelor	ceramice
Combustibil	gaz natural sau GPL
Temperatura maxima de functionare	400 °C
Umiditatea la intrare	6.5 – 7 %
Ciclul de uscare	se verifica
Putere termica instalata	150.000 KCal/h
Putere electrica instalata	8kW
Produse care se usuca	materiale refractare

CUPTOR CU ROLE TIP OK 31.50/2000

Caracteristici tehnice.

Tipul cuptorului tip OK 31.50/2000	cu role, un singur strat, cu coacere rapida ns
Lungime	31.50 metri
Latime gura de incarcare	2000 mm
Latime utila	1740 mm
Tip de role	ceramice
Diametrul rolelor	42 mm
Pasul rolelor	60 mm
Combustibil	gaz metan
Temperatura de coacere prevazuta	1260°C
Produsele care se coc	materiale refractare
Puterea termica instalata a cuptorului	1.800.000 Kcal/h

Caracteristicile cuptorului 3 mc.

Denumire	U.M.	Mărimea
-capacitate	tone/zi	3
-lungime cuptor	m	5x2,5x2,4
-temperatura de ardere	^{0}C	900- 1250

8.3. Tehnici aplicate de societate pentru conformare cu cerinţele BAT (Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry – august 2007) pentru activitatea desfăşurată.

8.3.1. BREF şi concluzii privind BAT . Concluzii generale privind BAT

8.3.1.1 Instrumente de management de mediu/sisteme de management de mediu (SMM).

Cerința BAT	*Conformitate SC Helios SA*
În vederea îmbunătățirii performanței generale de mediu a fabricilor/instalațiilor care produc produse ceramice, BAT privind producția constau în implementarea și aderarea la un sistem de management de mediu (EMS) care include toate caracteristicile următoare: ***1.angajamentul conducerii, inclusiv al conducerii superioare*** ***2.definirea de către conducere a unei politici de mediu care include îmbunătățirea continuă a instalației*** ***3.planificarea și stabilirea procedurilor, a obiectivelor și a țintelor necesare, corelate cu planificarea financiară și investițiile;*** ***4.punerea în aplicare a procedurilor, acordând o atenție deosebită:*** - **structurii și responsabilității** - **formării, sensibilizării și competenței** - **comunicării** - **implicării angajaților** - **documentării** - **controlului eficient al proceselor** - **programelor de întreținere,** - **pregătirii și răspunsului în caz de urgență** - **garantării respectării legislației de mediu** ***5.verificarea performanței și luarea de măsuri corective, acordând o atenție deosebită:*** **monitorizării și măsurării acțiunilor corective și preventive** - **ținerii înregistrărilor** - **independenței (dacă este posibil) a auditului intern și extern efectuat pentru a stabili dacă sistemul de management de mediu este sau nu în conformitate cu procedeele prevăzute și dacă a fost implementat și menținut în mod corespunzător** ***6.revizuirea de către conducere a sistemului de management de mediu și a adaptării și eficientizării continue a acestuia*** ***7.urmărirea dezvoltării de tehnologii mai curate*** ***8.luarea în considerare a efectelor asupra mediului generate de eventuala dezafectare a instalației în etapa de proiectare a unei noi fabrici și pe tot parcursul perioadei sale de***	**SC Helios S.A. are implementat un sistem de management integrat calitate si mediu, în care este definită de către conducerea de vârf politica de mediu și sunt implementate proceduri specifice pentru managementul integrat calitate-mediu.** **Aceste proceduri sunt actualizate si revizuite in conformitate cu modificarile survenite.** **SC Helios SA deține:** **- EN ISO 9001: 2015– Sistem de management al calității;** **- EN ISO 14001: 2015 – Sistem de management al protecției mediului înconjurător.** Conformare cu BAT.

Cerința BAT	*Conformitate SC Helios SA*
funcționare;	

8.3.1.2 Reducerea consumului de energie

Cerinta BAT	*Conformitate SC Helios SA*
1. **Proiectarea imbunatatita a cuptoarelor si uscatoarelor**	
În scopul reducerii consumului de energie, BAT prevede recuperarea excesului de căldură din cuptoare – aerul fierbinte poate fi folosit la uscătoare. **În aceste tipuri de cuptoare, gazele emise și căldura reziduală recuperată din cuptor pot fi utilizate la preîncălzirea semifabricatului înainte de introducerea lui în cuptor, oferind economii semnificative de energie.**	**Consumul de energie se reduce prin recuperarea caldurii din cuptoare si utilizarea lui la uscatoarele de semifabricat inaintea intrarii in cuptoare. De asemenea, la uscătorul cilindric rotativ pentru uscare argila *cu filtru de proces se* utilizeaza pentru uscarea argilei aerul cald de la sursa care apartine uscatorului de argila existent. Aerul cald este absorbit din sursa cu un ventilator.** **In uscatoare, umiditatea si temperatura sunt controlate automat.** Conformare cu BAT.
2. **Consumul de energie**	
Pentru a minimiza consumul de energie termică, BAT constau în utilizarea unei combinații a următoarelor tehnici: **- Utilizarea imbunatatita a cuptoarelor si uscatoarelor: un proces de ardere uniform și stabil, operarea realizându-se aproape de valorile stabilite ale parametrilor de proces prin optimizarea controlului procesului.**	**Tehnicile utilizate in vederea operarii in limitele stabilite ale parametrilor de proces sunt:** **- Optimizarea functionarii cuptoarelor prin dotarea cuptoarelor tunel cu sisteme de ardere Bernini cu urmatoarele beneficii: consum minim de energie electrica, control automat al parametrilor de lucru, asigurarea alimentarii cu combustibil proportional cu necesitatile reale** **- Optimizarea controlului procesului** **- Pregatirea materiilor prime** **- Controlul utilizarii combustibililor, materiilor prime** **- Controlul echipamentelor fluxului tehnologic** **- Monitorizarea calitatii produsului** **- Monitorizarea continua a parametrilor de proces.** Conformare cu BAT.
3. **Inlocuirea pacurii grele si a combustibililor solizi cu combustibili cu emisii reduse**	
Se utilizeaza combustibili cu caracteristici care au o influență pozitivă asupra consumului de energie termică.	**Calitatea combustibililor este verificata in laborator. Anumiti indicatori precum puterea calorifică și umiditatea pot influenta consumul specific de energie al cuptorului, acestia fiind monitorizati.** **La cuptorul cu role si cuptorul de 3 mc, instalatia de infoliere, USCATORUL MORI-PSK se utilizeaza GPL.** **In cadrul societatii nu se ard combustibili**