



GUVERNUL ROMÂNIEI
MINISTERUL MEDIULUI ȘI SCHIMBĂRILOR CLIMATICE

AUTORIZAȚIE NR. 200/18.12.2013

**PRIVIND EMISIILE DE GAZE CU EFECT DE SERĂ PENTRU PERIOADA
2013-2020**

A.1. DATE DE IDENTIFICARE

A.1.1. DATE DE IDENTIFICARE ALE OPERATORULUI (TITULARULUI)

Numele operatorului (titularului)	SC KRONOSPAN SEBEȘ SA	
Forma de organizare a societății	Societate pe acțiuni	
Nr. de înregistrare în Registrul Comerțului	J01/604/1997	
Cod Unic de Înregistrare	RO11358544	
Cont bancar		
Banca	UniCredit Țiriac Bank SA, Alba Iulia	
Adresa sediului social	Strada, numărul	Mihail Kogălniceanu nr. 59
	Localitate	Sebeș
	Județul	Alba
	Codul poștal	515800

A.1.2 DATE DE IDENTIFICARE ALE INSTALAȚIEI/INSTALAȚIILOR ȘI ALE AMPLASAMENTULUI

Numele instalației/instalațiilor	SC KRONOSPAN SEBEȘ SA
Activitatea principală a instalației	Fabricarea de furnire și a panourilor din lemn
Categoria de activitate/activități din anexa nr. 1 la procedură¹	1. Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)

		2. Producerea substanțelor chimice organice vrac prin cracare, reformare, oxidare completă sau parțială sau prin procese similare, cu o capacitate de producție care depășește 100 de tone pe zi
Codul sub care operatorul a raportat date și informații statistice: 1.Codul CAEN raportat pentru anul 2007, utilizând clasificarea CAEN rev. 1.1 2.Codul CAEN raportat pentru anul 2010, utilizând clasificarea CAEN rev. 2		1. Cod CAEN: 2020 2. Cod CAEN: 1621
Codul de identificare al instalației din Registrul Unic Consolidat al Uniunii Europene		RO-142
Punctul de lucru (amplasament)		SC KRONOSPAN SEBEȘ SA
Adresa amplasamentului	Strada, numărul	Mihail Kogălniceanu nr. 59
	Localitatea	Sebeș
	Județul	Alba
	Codul poștal	515800

¹ Procedura de emitere a autorizației privind emisiile de gaze cu efect de seră pentru perioada 2013-2020, aprobată prin Ordinul ministrului mediului și pădurilor nr. 3420/2012, cu modificările ulterioare

A.1.3. DATE PRIVIND SITUAȚIA AUTORIZĂRII DIN PUNCT DE VEDERE AL PROTECȚIEI MEDIULUI ȘI ALOCĂRII CERTIFICATELOR DE EMISII DE GAZE CU EFECT DE SERĂ

Situația autorizării din punct de vedere al protecției mediului	Tipul autorizației	Nr. autorizației	Data emiterii	Emitent	Revizuire (nr. și dată)
	Autorizație Integrată de Mediu	SB 67	09.01.2007	ARPM Sibiu	SB 67/ 01.03.2010
	Autorizație de Mediu	-	-	-	-
Situația alocării certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră în perioada 2013-2020	Alocare inițială*		Din Rezerva pentru instalațiile nou intrate în perioada 2013-2020		
	DA		-		

*Alocare stabilită prin Măsurile Naționale de Implementare elaborate conform art. 11 din Directiva 2009/29/CE, notificate de România la Comisia Europeană.

A.1.4. INFORMAȚII PRIVIND EMITEREA AUTORIZAȚIEI PRIVIND EMISIILE DE GAZE CU EFECT DE SERĂ

Autorizație	Data emiterii			Motivul revizuirii
	Ziua	Luna	Anul	
Inițială nr. 200	18	12	2013	-
Revizuire I	-	-	-	-
Revizuire II	-	-	-	-
Revizuire ...n	-	-	-	-

A.2. DURATA DE VALABILITATE A AUTORIZAȚIEI PRIVIND EMISIILE DE GAZE CU EFECT DE SERĂ

Autorizația privind emisiile de gaze cu efect de seră pentru perioada 2013-2020 este valabilă atât timp cât activitatea desfășurată de operator în instalație se realizează la nivelul instalației în conformitate cu autorizația emisă conform procedurii. Autoritatea competentă revizuieste autorizația privind emisiile de gaze cu efect de seră, în termen de până la 5 ani de la începutul perioadei 2013-2020. În vederea realizării unor modificări planificate la nivelul instalației, operatorul solicită autorității competente pentru protecția mediului revizuirea autorizației, conform prevederilor prezentei proceduri.

A.3. DATE TEHNICE DESPRE AMPLASAMENTUL ȘI INSTALAȚIA/INSTALAȚIILE AUTORIZATĂ(E)

Operatorul SC KRONOSPAN SEBEȘ SA, cu sediul în localitatea Sebeș, strada Mihail Kogălniceanu nr. 59, deține instalația SC KRONOSPAN SEBEȘ SA situată în județul Alba, localitatea Sebeș, strada Mihail Kogălniceanu nr. 59.

Activitatea principală a instalației este aceea de fabricare de furnire și a panourilor din lemn.

În conformitate cu prevederile Anexei nr. 1 la Procedura de emiteră a autorizației privind emisiile de gaze cu efect de seră pentru perioada 2013-2020, autorizația privind emisiile de gaze cu efect de seră se emite pentru următoarele activități:

1. Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)
2. Producerea substanțelor chimice organice vrac prin cracare, reformare, oxidare completă sau parțială sau prin procese similare, cu o capacitate de producție care depășește 100 de tone pe zi (producerea formaldehidei)

A.3.1. SCURTĂ DESCRIERE A AMPLASAMENTULUI ȘI A INSTALAȚIEI/INSTALAȚIILOR (FIȘA DE PREZENTARE)

SC KRONOSPAN SEBEȘ SA își desfășoară activitatea pe platforma industrială din nord-vestul orașului Sebeș, pe terasa malului stâng al râului Sebeș.

SC KRONOSPAN SEBEȘ SA are ca obiect de activitate producerea plăcilor de medie densitate din fibră de lemn și a rășinilor ureo-formaldehidice, melaminice, necesare încheierii plăcilor.

Pentru realizarea producției, unitatea este structurată astfel:

- fabrică chimică, alcătuită din: instalație de formaldehidă, instalație de rășini lichide, instalație de rășini pulbere. Fabricii chimice îi aparțin două instalații de ardere, respectiv centrala termică tip Konus de 5,82 MW și boilerul de 3,6 MW.
- linie automată de producție plăci MDF, compusă din: depozit de materie primă, decojitor, tocător, defibrator, dozator de chimicale, uscător de fibră în coloană, stație de formare-presare, linie de secționare, șlefuire, magazie de produse finite.
- instalații de ardere, care servesc pentru uscarea fibrei din lemn de la umiditatea de 100% până la 10%, pentru încălzirea uleiului diatermic necesar presei continue și pentru uscarea rășinilor și alte utilități.

I. SECȚIA CHIMICĂ

Instalații de ardere (unități tehnice care sunt surse de emisii CO₂)

- Instalația de tip Konus, cu o capacitate de 5,82 MW, echipată cu arzător de gaze cu un debit instalat de 700 Nmc/h, asigură aburul saturat necesar procesului, acesta fiind produs într-o instalație cu termo-ulei. Combustibil: gaze naturale, coș de emisie asociat – C4, din inox, în aer liber, cu următoarele dimensiuni: H = 20 m, D = 0,7 m;
- Instalație de ardere, cu o capacitate de 3,60 MW, producere aer cald pentru atomizare rășini pulbere. Combustibil: gaze naturale, având coșul de emisie asociat – C5, din inox, în aer liber, cu următoarele dimensiuni: H = 24 m, D = 1,3 m.

Descrierea fluxurilor tehnologice

Proces	Descrierea procesului	Capacitate maximă
Secția chimică		
A. Producere de formaldehidă	Producerea formaldehidei prin oxidarea catalitică a metanolului. Obținere de soluție de formaldehidă în apă.	40.000 t/an (conc. 100%) Echivalent 80.000 t/an (50%)
B. Producere de rășini lichide și siropuri pentru producere rășini pulbere	Policondensarea formaldehidei cu: - Uree = rășini ureo-formaldehidice (UF) - Melamină = rasini melamino-formaldehidice (MF) - Uree + melamină = rășini melamino-ureo-formaldehidice (MUF)	195.000 t/an
C. Producere de rășini pulbere	Atomizarea siropurilor formaldehidice cu eliminarea excesului de apă	4.000 t/an

A. Producerea de formaldehidă (CH₂O)

Dotări tehnologice:

- instalația de evaporare a metanolului;

- schimbător de căldură pentru preîncălzirea aerului de amestec;
- instalația de amestec aer-metanol;
- 5 reactoare (coș dispersie - C6, inox, în aer liber, dimensiuni: H = 32 m, D = 0,9 m);
- separator apă/vapori pentru reglare temperatură reactor;
- coloana de absorbție formaldehidă.

Alimentare cu metanol - evaporare metanol

Metanolul este alimentat din rezervoarele existente și este trimis la evaporator unde este complet vaporizat și supraîncălzit (utilizând abur din rețea).

Vaporii de metanol supraîncălzit sunt amestecați în schimbător cu gaz, amestec format în cea mai mare parte din gaze sărace în oxigen, care ies din vârful coloanei de absorbție și aer proaspăt luat din atmosferă.

Metanolul în faza gazoasă este amestecat cu aer cald cu conținut de oxigen 10-11%, formând amestecul de reacție (metanol + aer).

Reacția de producere a formaldehidei (oxidare și dehidrogenare catalitică)

După încălzire, curentul de gaz intră în reactoare. În momentul în care curentul (debitul de amestec de reacție) trece prin tuburile de reacție, are loc reacția dintre metanol și oxigen cu formare de formaldehidă, apă și cantități mici de produse secundare. Întrucât reacția este puternic exotermă, căldura produsă este eliminată prin intermediul sării topite.

Sarea topită preia căldura din zona de reacție. Căldura este cedată apei demineralizate din serpentine, producându-se abur care este distribuit în rețeaua de consumatori. Produsul de reacție este trimis către schimbătoarele de căldură gaz-gaz unde se recuperează căldura. Gazul răcit intră în partea de jos a coloanei de absorbție.

Absorbția formaldehidei în coloana de absorbție

Coloana este împărțită în secțiuni, umplute cu inele, ce permit o eficiență ridicată a contactului dintre amestecul de gaz și lichidul recirculat pentru absorbție în fiecare secțiune.

Profilul termic al coloanei este controlat prin reglarea temperaturii acestor recirculări, pentru a obține concentrația necesară produsului finit și pentru a recupera cât mai mult din formaldehida din faza gazoasă.

Lichidul este recirculat prin intermediul pompelor la schimbătoarele de căldură cu plăci, conectate la rândul lor la turnurile de răcire.

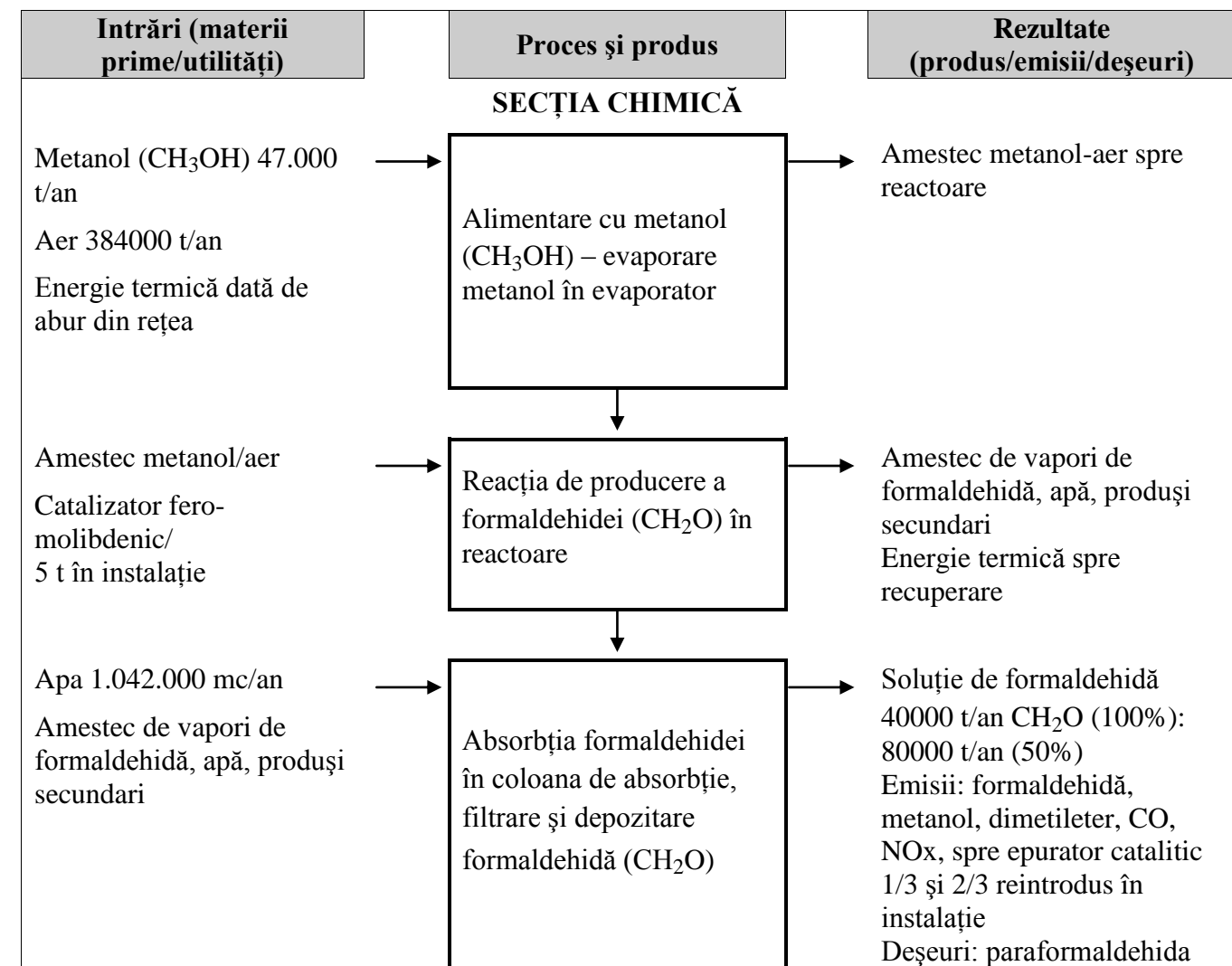
Alimentarea cu apă de absorbție se realizează la vârful coloanei.

Produsul rezultat la baza coloanei (soluție apoasă de formaldehidă de concentrație 50%) este pompat la rezervoarele de depozitare.

Gazul care iese pe la partea superioară a coloanei este împărțit în două. Un flux (aproximativ 1/3) este trimis spre purificare catalitică înainte de a fi evacuat în atmosferă, cel de-al doilea, și anume cursul principal (2/3), este recirculat și adăugat la aerul atmosferic filtrat.

Amestecul cu un conținut scăzut de oxigen este aspirat de ventilatoare și apoi își începe ciclul din nou.

Diagrama de flux tehnologic



B. Producerea de rășini lichide în instalația de rășini lichide

Dotări tehnologice:

- 3 autoclave de policondensare (2x60 mc + 1x32 mc);
- instalația de încălzire abur a serpentinelor autoclavelor și de recuperare condens;
- instalația de răcire;
- instalația de distilare în vid pentru extragere exces apă;
- pompe pentru extragere produs după răcire.

Instalații auxiliare

- buncăr uree cu volum util de 19 t (real 24 t);
- rezervoare de stoc și de preparare a soluției de sodă caustică;
- instalația de încălzire abur a serpentinelor autoclavelor și de recuperare a condensului;
- rezervoare de stoc și de preparare a soluției de acid formic;

- instalația de răcire, la sfârșitul procesului de policondensare;
- instalația de distilare în vid pentru extragerea apei aflată în exces, până la conținutul dorit de substanță uscată;
- pompe volumetrice pentru extragerea produsului după răcirea finală, când temperatura în autoclave a atins 35°C.

Apa extrasă, care conține cantități mici de formaldehidă, se dirijează și se înmagazinează în două rezervoare stoc, de unde se introduce în coloana de absorbție, ca apă de diluție, formând astfel un circuit închis. Apa necesară pentru formarea inelului lichid este menținută în circuit închis, răcită și periodic împrăștiată cu apă provenită de la distilare.

Flux tehnologic

- policondensare dintre formaldehidă și uree/melamină în autoclave, în prezența catalizatorilor (acizi și baze);
- distilarea în vid: apa în exces este extrasă și este introdusă în coloana de absorbție a instalației de formaldehidă;
- răcire finală până la 35°C.

C. Producerea de rășini pulbere în instalația de rășini pulbere

Dotări tehnologice

- atomizor centrifugal;
- uscător de făină (dotat cu filtru ciclon);
- generator de aer cald;
- instalație preîncălzire aer cu jetul rotativ de pe pereții uscătorului, pentru evitarea formării crustelor de pulberi la contactul cu acesta;
- instalația de evacuare a pulberilor din atomizor;
- filtru ciclon pentru depoluarea aerului evacuat în atmosferă și dirijarea pulberilor într-un al doilea ciclon. Aerul exhaustat este recirculat în filtru, iar pulberea este însăcuită.

Flux tehnologic

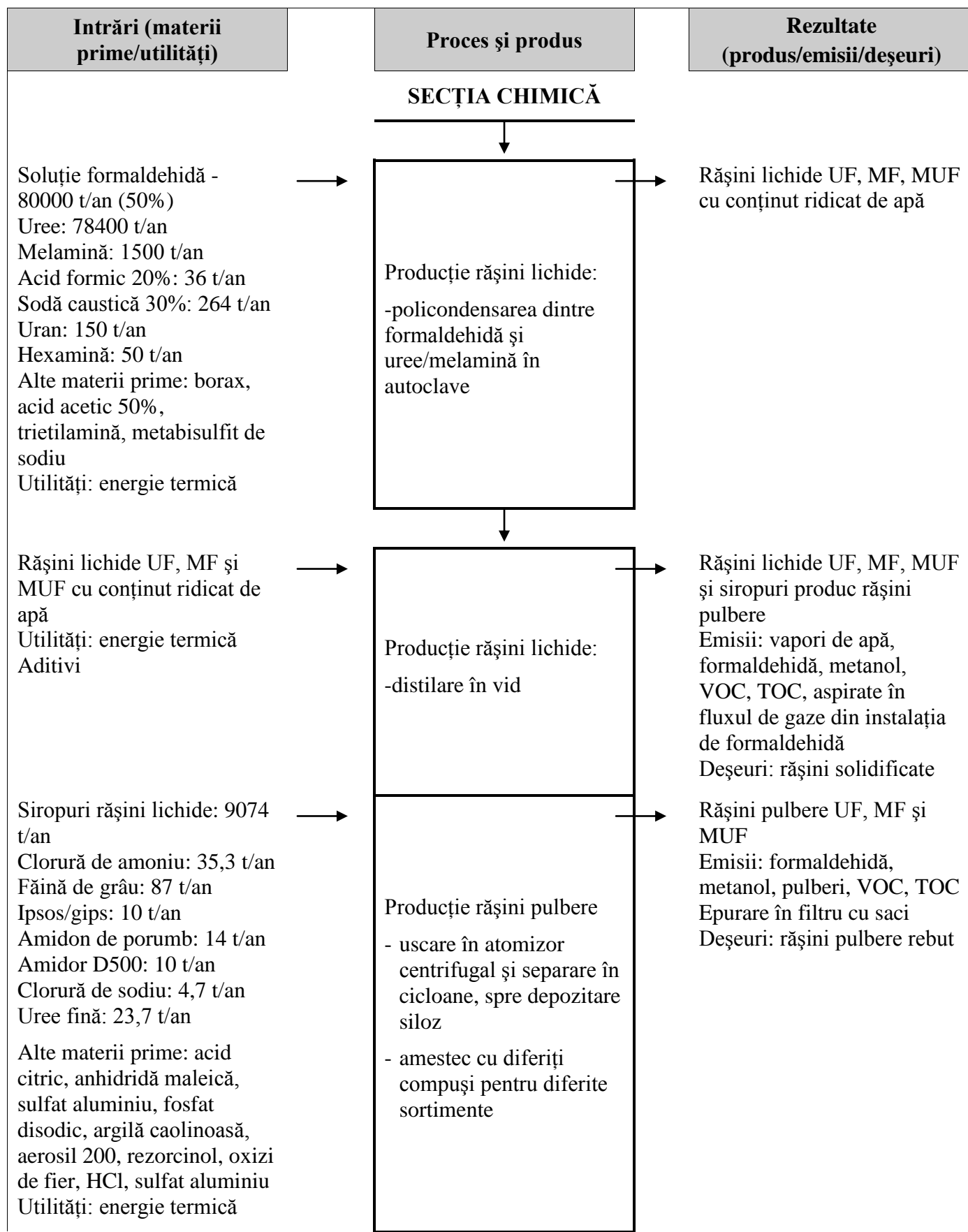
Siropul produs la instalația de rășini lichide este introdus în camera de uscare prin atomizorul centrifugal. În prezența aerului cald, siropul se transformă în pulbere care este transportată pneumatic spre două separatoare ciclon.

Pulberea separată în aceste separatoare este transportată pneumatic spre un al treilea separator ciclon de unde se separă ca produs util și se depozitează în silozuri, de unde produsul este trimis la ambalare.

Aerul rezultat de la cele două separatoare ciclon este filtrat într-un filtru cu saci înainte de a fi exhaustat în atmosferă.

Pentru obținerea anumitor sortimente de rășină pulbere, rășina este amestecată cu făina uscată în prealabil într-un uscător. Procesul este controlat și condus printr-un calculator de proces, supravegheat de operator.

Diagrama de flux tehnologic



II. SECȚIA MDF

Instalații de ardere (unități tehnice care sunt surse de emisii CO₂)

- Centrala termică a liniei MDF producție ITI-Germania, putere termică nominală = 29,5 MW

Centrala este echipată cu un generator de gaze de ardere de capacitate 62,1 Gcal/h și o instalație pentru termo-ulei de capacitate 7 Gcal/h. De asemenea centrala asigură generarea de abur industrial și încălzirea spațială. Centrala termică prezintă două componente: camera inferioară de pe combustie grătar, pe care sunt arse deșeurile mai grosiere, și camera superioară de combustie unde se arde pulbere lemnoasă.

Combustibilul utilizat: gaze naturale și deșeuri lemnoase recuperate din procesul de fabricație:

- rămășițe de lemn, coajă: 60000 tone/an;
- praf de lemn: 14500 tone/an;
- gaze naturale: 283500 mc/an.

Din necesarul caloric, 99% se asigură pe baza combustibilului solid, iar maximum 1% pe baza combustibilului gazos. Centrala termică asigură aburul tehnologic în procesul de preparare a fibrelor, încălzirea spațială, precum și încălzirea termo-uleiului pentru înobilarea plăcilor. Evacuarea cenușii se face cu un redler umed pentru evitarea emisiilor de pulberi. Centrala termică este prevăzută cu un coș de urgență, din inox, în aer liber, cu H = 50 m, D = 2,3 m (C1).

- Centrala termică tip THERMA - putere termică nominală = 11,6 MW, combustibil gaze naturale, utilizată numai în condiții de avarie a centralei ITI, având coșul de emisie asociat - C3, din inox, în aer liber, cu următoarele dimensiuni: H = 35 m, D = 1 m
- Centrala termică INTEC - putere termică nominală = 9,6 MW, combustibil gaze naturale, agent termic: ulei diatermic necesar încălzirii preseii continue, având coșul de emisie asociat - C2, din inox, în aer liber, cu următoarele dimensiuni: H = 25 m, D = 0,5 m

Descrierea fluxurilor tehnologice

Producerea de plăci MDF

Plăcile din fibre de lemn de tip MDF (Medium Density Fiberboard) sunt produse realizate prin aglomerarea elementelor constitutive ale lemnului sub formă individuală și grupată (elemente fibroase) în baza unei tehnologii complexe care în esență cuprinde:

- depozitarea și tocarea lemnului;
- defibrarea așchiilor din lemn;
- amestecul materialului fibros cu substanțe de încleiere și hidrofugare;
- uscarea amestecului format;
- formarea și presarea covorului de fibre;

- formatizarea covorului presat;
- șlefuirea plăcilor, formarea pachetelor de plăci și ambalarea lor.

În baza acestei tehnologii lemnul, sub formă de așchii–tocătură format 5x15x25mm, este transformat într-o masă fibroasă care, amestecată cu substanțe adezive conduce la formarea unui covor cu caracteristici uniforme, supus în final unui proces de presare la cald în vederea aglomerării elementelor fibroase prin contact direct (lipire) și obținerea plăcilor de MDF.

Depozitul de materie primă

Sortimentele de lemn destinate tehnologiei de fabricare a plăcilor-MDF sunt depozitate în scopul realizării unei rezerve care să asigure un flux continuu și pentru satisfacerea parametrilor ce depind de materia primă.

Organizarea depozitului de materie primă comun fabricilor MDF și SEPAL se face pe loturi, care cuprind în total o suprafață utilă de 6,5 ha teren. Cantitățile de materie primă pe sortimente sunt variabile de la o lună la alta, funcție de programul de fabricație. Aprovizionarea cu material lemnos a depozitului de materie primă se face cu vagoane CFR și cu mijloace auto de la diverși furnizori. Recepția materiei prime se face prin cântărire sau prin cubare iar umiditatea materialului lemnos se determină cu o etuvă amplasată la cântar.

Tocarea materialului lemnos

Așchiile rezultate în urma procesului de tocare au dimensiunile de 5 x 15 x 25 mm. Cele care nu corespund acestor dimensiuni, fiind mai mari, nu trec prin grila de evacuare și vor fi dirijate spre contracușitul superior unde se realizează tăierea lor la dimensiunile amintite.

După realizarea operațiunii de tocare și trecerea materialului lemnos de grila de sortare și evacuare din tocător, așchiile sunt preluate de două transportoare melcate paralele, poziționate înclinat. De aici așchiile sunt preluate de alte două transportoare melcate poziționate orizontal. Așchiile sunt deversate apoi într-un elevator cu cupe (montate pe bandă de cauciuc) în poziție verticală care transportă așchiile la alt grup de transportoare melcate poziționate orizontal. De aici așchiile sunt preluate de transportorul cu bandă poziționat orizontal în partea superioară a silozurilor de așchii.

Descărcarea așchiilor de pe acest transportor se face cu ajutorul altui transportor transversal cu bandă care poate fi acționat în dublu sens, alimentând cele două silozuri și anume:

- silozul de așchii foioase;
- silozul de așchii rășinoase.

Transportorul transversal descărcător se deplasează pe toată lungimea benzii de alimentare a silozurilor de așchii, executând o mișcare de translație pentru alimentarea celor două silozuri, alternativ, funcție de compoziția amestecului. Se formează astfel grămezile de așchii pentru alimentarea defibratorului.

Defibrarea materialului lemnos

Se realizează următoarele operațiuni:

Stocarea materiei prime: se realizează în silozurile de aşchii - construcții acoperite, astfel aşchiile nu sunt expuse factorilor atmosferici, ceea ce ar conduce la degradarea lor.

Impingătoarele hidraulice: sunt poziționate la baza fiecărui siloz - sunt formate din patru subsamblă cu rolul de a alimenta continuu cu aşchii, transportoarele melcate.

Sistemul de transport aşchii

Sortatorul: este prevăzut cu trei tipuri de segmenti de site, determinând de fapt cele trei nivele de sortare funcție de mărimea găurilor, sitelor.

Preîncălzitorul: de formă cilindrică, poziționat vertical, având rolul de a plastifia aşchiile din lemn, proces necesar defibrării.

Aşchiile sunt supuse unui tratament termic și unui proces chimic cu ajutorul aburului la o temperatură de 130-160°C. Tratarea termică cu abur și bisulfita a aşchiilor de lemn se execută în scopul unei plastifieri intense și mai rapide a materialului lemnos care va fi defibrat. Evacuarea aşchiilor plastifiate din preîncălzitor se face cu ajutorul melcului de descărcare cu turație variabilă unde se injectează parafina. Aşchiile sunt preluate în continuare de melcul de alimentare cu turația constantă a camerei de măcinare a defibratorului.

Defibratorul tip PALLMANN

Se pornesc instalațiile auxiliare ale defibratorului: compresor, instalația de ungere, pompa de răcire melc alimentare, grupul hidraulic acționare ciupercă, pompa de răcire garnitură mecanică ax și pompele grupului hidraulic. Se pornește defibratorul, după care se execută poziționarea discurilor de defibrare la poziția de start. Pe fiecare disc sunt montate câte 18 bucăți segmenti pentru defibrare. Se introduce abur în camera de defibrare pînă la realizarea temperaturii de 140-175°C și o presiune de 7-10,5 bari.

Dozarea chimicalelor

Pentru realizarea amestecului de chimicale necesar procesului de înclăiere sunt două amestecătoare:

- amestecătorul nr. 1 pentru urelit, uree (sau sulfat de amoniu).
- amestecătorul nr. 2, funcționează în prezent numai cu apă.

Uscarea fibrelor

Operațiunea de uscare a fibrelor se face cu ajutorul instalației complexe de uscare, unde are loc contactul direct între fibrele de lemn cu chimicale și aerul cald.

Părți componente:

- coloana de uscare este formată dintr-o conductă metalică cu $\varnothing=2900$ mm și lungimea de 170 ml;
- căminul de aer cald;
- clapetă pentru aer rece;
- clapetă pentru aer cald;

- clapetă pentru siguranță în caz de incendiu;
- senzori antiincendiu;
- 3 ventilatoare pentru asigurarea transportului aerului cald și a fibrei în coloana de uscare;
- 4 grupuri de cicloane pentru separarea aburului din fibră, care alimentează cu fibră separatoarele SCHIFTER și apoi bunkerul de fibră;
- transportoare cu racleți;
- transportoare melcate.

De la Centrala Termică aerul cald intră în coloana de uscare pe porțiunea verticală pentru separarea volumetrică și de aici în căminul de aer cald. În continuare aerul cald ajunge în camera de amestec cu aer rece. Această operațiune se realizează prin închiderea sau deschiderea clapetelor. Aerul cald tehnologic este transportat pneumatic cu ajutorul ventilatoarelor prin conducta (coloana) de uscare unde întâlnește fibra obținută în procesul de defibrare. Amestecul de fibră și aer cald este transportat pneumatic prin coloana de uscare, până la cele patru cicloane unde se încheie procesul de uscare. La ieșirea din coloana de uscare, umiditatea fibrei este de 8,9%-9,2% și are o temperatură de 50°C.

În cele patru cicloane se realizează separarea aburului din fibră. Fibră ajunge la baza fiecărui ciclon unde se află câte un dozator corespunzător. La baza dozatorului se află conducta pantalon cu clapetă care poate fi acționată în două sensuri și anume:

- a. sensul spre producție, unde fibra este dirijată la transportorul melcat și de aici în separatoarele SHIFTER pentru alimentarea bunkerului de fibră de la mașina de formare a covorului;
- b. bunkerul pentru staționare fibră în zona formare covor.

Presarea covorului de fibre

Pentru realizarea procesului de presare a covorului de fibre este necesar să se parcurgă următoarele etape tehnologice:

- formarea covorului de fibre;
- presarea covorului de fibre la rece (antepresarea);
- tivirea longitudinală;
- transferul la presa caldă;
- presarea covorului de fibre la cald;
- dimensionarea plăcilor;
- răcirea și stivuirea plăcilor.

Șlefuirea plăcilor de MDF

- calibrarea plăcilor de MDF;
- șlefuirea plăcilor calibrate;
- lustruirea plăcilor șlefuite.

Innobilare – acoperirea cu folie decorativă

Dotări:

- Linii înnobilare automate: Dieffenbacher (20000 mp/zi), Pagnoni (20000 mp/zi);

- Linii înnobilare manuale: 4 linii SUFOMA (4x10000 mp/zi) și o linie Wemhoener (8000 mp/zi).

Instalații conexe

- Instalație de evacuare a noxelor din zona de ieșire a presei (Stranich);
- Instalație de ventilație a aerului din spațiul de condiționare;
- Instalație de aclimatizare din zona presei și finisării;
- Instalații de comandă și control – principalele faze de proces: uscarea și presarea așchiilor sunt controlate de calculatoare de proces și monitorizate din camere de comandă.

Diagrama flux tehnologic general de fabricare a plăcilor MDF

Intrări (materii prime/utilități)	Proces și produs	Rezultate (produs/emisii/deșeuri)
SECȚIA MDF		
Lemn rotund, tocătură, deșeuri MDF: 511000 t/an	Pregătire așchii: - depozitare; - decojire; - tocare; - stocare așchii.	Așchii Emisii în aer De la tocare: spre ciclofiltre Deșeuri: scoarță, resturi lemnoase, praf de la filtre
Așchii Abur Rășini ureice Parafină Uree Bisulfid de amoniu soluție Apă Aer cald din centrala termică MDF, cu funcționare pe praf de lemn, deșeuri grosiere lemn și gaze	Defibrare-uscare: - stocare tocătură; - plastifiere așchii; - injectare chimicale; - defibrare; - uscare fibre în uscător.	Fibre încleiate Emisii în aer Emisiile de la uscător merg spre instalațiile de depoluare: 4 cicloane Deșeuri: praf lemn, așchii de la sortare și filtre, cenușa de la centrala termică
Fibră lemn Căldura dată de presa cu ulei diatermic	Formare covor-presare: -stocare fibre; -formare covor fibre; - prepresare covor; - presare la cald; - formatizare plăci presate MDF.	Plăci brute Emisii în aer Instalații de depoluare: de la presare - ciclon umed aspirație, de la formare covor fibre – filtre, de la formatizare-filtru, ciclofiltru Deșeuri: praf lemn, margini plăci
Plăci brute, hârtie abrazivă, ambalaje	Pregătire plăci-expediție: - stivuire; - aclimatizare; - calibrare; - șlefuire;	Plăci șlefuite, dimensionate, ambalate: 440000 mc/an plăci finite Emisii în aer Instalații de depoluare: filtre la șlefuire și calibrare, filtru la

	<ul style="list-style-type: none"> - lustruire; - ambalare; - formate speciale; - expediție. 	siloz stocare praf Deșeuri: praf lemn, deșeuri plăci, ambalaje, hârtie abrazivă
Plăci finite: 266000 mc plăci înnobilate Hârtie impregnată	Innobilare -acoperirea cu folie decorativă	Plăci înnobilate - 266000 mc plăci înnobilate Emisii în aer Instalații de depoluare: filtre la înnobilare Deșeuri: deșeuri plăci, deșeuri hârtie impregnare

Regimul de funcționare al instalațiilor este permanent, 365 zile/an, 24 ore/zi, din care 15 zile/an revizie generală.

A.3.2. CATEGORIA ACTIVITĂȚII ȘI INSTALAȚIEI

La nivelul instalației SC KRONOSPAN SEBEȘ SA au loc următoarele activități din ANEXA nr. 1 la procedură:

1. Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)
2. Producerea substanțelor chimice organice vrac prin cracare, reformare, oxidare completă sau parțială sau prin procese similare, cu o capacitate de producție care depășește 100 de tone pe zi (producerea formaldehidei)

A.3.3. DATE TEHNICE DESPRE FIECARE ACTIVITATE IDENTIFICATĂ DIN ANEXA NR. 1 LA PROCEDURĂ

Categoria de activitate din anexa nr. 1 la procedură desfășurată în instalație	Capacitatea proiectată a instalației	UM	Perioada de funcționare	Tipul de produs	Punct de descărcare a emisiilor	Referința pentru punctul de descărcare a emisiilor
1. Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor)	SECȚIA (FABRICA) CHIMICĂ					
	5,82	MW	350 zile/an	Abur tehnologic	Coș nr. 4	C4
	3,60	MW	300 zile/an	Aer cald pentru atomizor	Coș nr. 5	C5
	INSTALAȚIA DE PRODUCȚIE A PLĂCILOR TIP MDF					

pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)	29,5	MW	350 zile/an	Abur tehnologic/ aer cald/ apă caldă	Coș nr. 1	C1
	9,6	MW	200 zile/an	Aer cald pentru încălzirea uleiului diatermic	Coș nr. 2	C2
	11,6	MW	50 zile/an	Aer cald pentru încălzirea uleiului diatermic	Coș nr. 3	C3
2. Producerea substanțelor chimice organice vrac prin cracare, reformare, oxidare completă sau parțială sau prin procese similare, cu o capacitate care depășește 100 de tone pe zi	40000 (~115)	t/an (t/zi)	350 zile/an	Formaldehidă	Coș nr. 6	C6

A.3.4. COMBUSTIBILI/MATERII PRIME ȘI MATERIALE AUXILIARE A CĂROR UTILIZARE GENEREAZĂ EMISII DE GAZE CU EFECT DE SERĂ

Categoria de activitate din anexa nr. 1 la procedură desfășurată în instalație	Tipul combustibilului/materiei prime	Procesul care generează emisii de gaze cu efect de seră	Gazul cu efect de seră generat
1. Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)	- Gaz natural - Biomasă (praf de lemn și deșeu lemnos)	Arderea combustibililor	CO ₂

2. Producerea substanțelor chimice organice vrac prin cracare, reformare, oxidare completă sau parțială sau prin procese similare, cu o capacitate de producție care depășește 100 de tone pe zi	Metanol - materie primă	Producerea formaldehidei prin oxidarea catalitică a metanolului	CO ₂
--	-------------------------	---	-----------------

A.4. CERINȚE LEGALE PRIVIND OBLIGAȚIILE OPERATORULUI

A.4.1. CERINȚE PRIVIND MONITORIZAREA EMISIILOR DE GAZE CU EFECT DE SERĂ

Monitorizarea emisiilor de gaze cu efect de seră de către operator, inclusiv metodologia și frecvența de monitorizare, se realizează de către operator cu respectarea planului de monitorizare și raportare a emisiilor de gaze cu efect de seră aprobat de către autoritatea publică centrală pentru protecția mediului și atașat la prezenta autorizație.

A.4.2. CERINȚE PRIVIND RAPORTAREA EMISIILOR DE GAZE CU EFECT DE SERĂ

Raportul de monitorizare a emisiilor de gaze cu efect de seră se întocmește de către operator pe baza planului de monitorizare și raportare a emisiilor de gaze cu efect de seră și a metodologiei de monitorizare aprobată de autoritatea publică centrală pentru protecția mediului, cu respectarea cerințelor din Regulamentul (UE) nr. 601/2012 al Comisiei din 12 iunie 2012 privind monitorizarea și raportarea emisiilor de gaze cu efect de seră în conformitate cu Directiva 2003/87/CE a Parlamentului European și a Consiliului.

În primul trimestru al fiecărui an consecutiv anului pentru care s-a realizat monitorizarea emisiilor de gaze cu efect de seră, operatorul are obligația să depună la autoritatea publică centrală pentru protecția mediului raportul de monitorizare privind emisiile de gaze cu efect de seră generate în anul precedent, verificat de către un verficator acreditat conform prevederilor legale în vigoare în domeniul schemei de comercializare a certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră pentru perioada 2013-2020.

În cazul în care în primul trimestru al fiecărui an din perioadă, raportul de monitorizare privind emisiile de gaze cu efect de seră din anul precedent nu este declarat satisfăcător, potrivit criteriilor din Directiva 2003/87/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 13 octombrie 2003 de stabilire a unui sistem de comercializare a certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră în cadrul Comunității și de modificare a Directivei 96/61/CE a Consiliului, cu modificările și completările ulterioare, operatorul nu poate transfera certificatele de emisii de gaze cu efect de seră, ca urmare a suspendării accesului operatorului la cont. Ridicarea suspendării accesului la cont se face la data la care raportul de monitorizare privind emisiile de gaze cu efect de seră este declarat satisfăcător și predat la autoritatea publică centrală pentru protecția mediului.

A.4.3. CERINȚE PRIVIND RESTITUIREA CERTIFICATELOR DE EMISII DE GAZE CU EFECT DE SERĂ

Operatorul are obligația de a restitui, până cel mai târziu la data de 30 aprilie a fiecărui an, un număr de certificate de emisii de gaze cu efect de seră egal cu numărul total de emisii de gaze cu efect de seră provenite de la instalația respectivă în anul calendaristic anterior, prezentate în raportul anual de monitorizare a emisiilor de gaze cu efect de seră verificat de un verficator acreditat, conform prevederilor legale în vigoare în domeniul schemei de comercializare a certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră pentru perioada 2013-2020.

A.4.4. CERINȚE PRIVIND INFORMAREA AUTORITĂȚII COMPETENTE PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI ASUPRA MODIFICĂRILOR LA NIVELUL INSTALAȚIEI

Operatorul are obligația să informeze în scris autoritatea publică centrală pentru protecția mediului cu privire la orice modificări planificate la nivelul instalației, care pot determina revizuirea planului de monitorizare și raportare a emisiilor de gaze cu efect de seră și a autorizației privind emisiile de gaze cu efect de seră.

**MINISTRU,
ROVANA PLUMB**

**Director General,
Mihaela SMARANDACHE**

**Șef serviciu,
Nicoleta ROȘU**

**Întocmit,
Mihaela STĂNESCU**