



AUTORIZAȚIE NR. 154/26.03.2013

**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)		S.C. KRONOSPAN SEPAL S.A.
Forma de organizare a societății		Societate pe acțiuni
Nr. de înregistrare în Registrul Comerțului		J01/155/1998
Cod Unic Înregistrare		RO10416752
Cont bancar		
Banca		UniCredit Țiriac Bank SA, Alba Iulia
Adresa sediului social	Stradă, număr	Mihail Kogălniceanu, nr. 59
	Localitate	Sebeș
	Județ	Alba
	Cod poștal	515800

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

Numele instalației/instalațiilor	S.C. KRONOSPAN SEPAL S.A.
Activitatea principală a instalației	Fabricarea de furnire și a panourilor de lemn
Categoria de activitate/activități din anexa nr. 1	Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor)



		periculoase sau municipale)
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		2020 1621
Codul de identificare al instalației din Registrul Unic Consolidat al Uniunii Europene		RO 143
Punctul de lucru (amplasament)		Sebeș, Str. Mihail Kogălniceanu, nr. 59, Jud. Alba
Adresa amplasamentului	Strada, număr	Mihail Kogălniceanu, nr. 59
	Localitate	Sebeș
	Județ	Alba
	Cod poștal	515800

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	Tip autorizație	Nr. autorizație	Data emiterii	Emitent	Revizuire (nr. și data)
	Autorizație Integrată de Mediu	67	09.01.2007	ARPM Sibiu	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		-		



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

Autorizație	Data emiterii			Motivul revizuirii
	Ziua	Luna	Anul	
154	26	03	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 prezentei proceduri. 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 AUTORIZATE

S.C. KRONOSPAN SEPAL S.A. este amplasată în orașul Sebeș, str. Mihail Kogălniceanu nr. 59, județul Alba pe platforma industrială din partea de N-V a localității.

Vecinatatile de interes ale amplasamentului sunt :

- pe direcția S: S.C. MOBIS S.A., pe o distanță de 2 km, Orașul Sebeș, iar la o distanță de 4,5 km se află loc. Petrești;
- pe direcția E: la 500 m este râul Sebeș, CF Vințu de Jos - Sibiu, terenuri agricole; la 2,5 km râul Secaș și dealurile Podișului Secașului;
- pe direcția V: terenuri agricole și DN 7 Sebeș – Orăștie;
- pe direcția N-V: CF Sibiu - Vințu de Jos și S.C. Holzindustrie Schweighofer;



- pe direcția N: începând de la distanța de 0,5 km până la 2,5 km se întinde localitatea Lancrăm.

Conform Anexei nr. 1 a H.G. nr. 780/2006 cu modificările și completările ulterioare instalația se încadrează la activitatea “ Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)”. Puterea termică nominală totală a unităților de ardere de pe amplasament este de 142,72 MW.

A.3.1. SCURTĂ DESCRIERE A AMPLASAMENTULUI ȘI A INSTALAȚIEI/ INSTALAȚIILOR

În cadrul S.C. KRONOSPAN SEPAL S.A. sunt următoarele surse de emisii de gaze cu efect de seră:

- instalația de ardere aferentă uscătorului Krono-plus, tip TT, puterea arzătorului pentru gazul natural este 75 MW și 60MW pentru praf de lemn;
- instalația de ardere aferentă uscătorului de aşchii tip TEXPAN, Pn = 46,52 MW; combustibil gaz natural și praf de lemn;
- centrala termică cu ulei diatermic, tip Therma, Pn = 11,6 MW, centrală de avarie; combustibil gaz natural
- instalație de ardere, Pn = 9,6 MW, gaz natural.

Producerea plăcilor de PAL

Plăcile de aşchii de lemn (PAL) sunt produse sub formă de panouri obținute prin aglomerarea particulelor de lemn cu un adeziv sub acțiunea simultană a temperaturii și presiunii.

Flux tehnologic:

- depozitare materii prime;
- debitare/tocare aşchii; mărunțire aşchii în mori cu ciocane/mori cu cuțite;
- uscare aşchii;
- sortare aşchii în 5 sortatoare;
- încleiere aşchii/amestec cu adezivi;
- formarea covorului de aşchii;
- presarea covorului de aşchii, în antepresa și presa continuă;
- condiționare plăci;
- finisare plăci;
- înnobilare plăci;
- ambalare plăci;
- depozitare plăci și expediție.

Depozitul de materie primă

Materia primă folosită la fabricarea plăcilor PAL se compune din următoarele sortimente:

- 1.tocătură din interior;
- 2.tocătură din exterior și tocătură preluată de la alte companii;



3. deșeuri, lăturoaie (esențe diverse), rebut plăci PAL și carton, hârtie din ambalaje;

4. rumeguș (extern și rumeguș preluat de la alte companii).

Organizarea depozitului de materie primă, comun fabricilor PAL și MDF se face pe loturi care cuprind în total o suprafață utilă de 6,5 ha teren. Loturile de materie primă pentru PAL sunt poziționate cât mai aproape de secția de producție. Cantitățile de materie primă pe sortimente sunt variabile de la o lună la alta funcție de programul de fabricație.

Pregătirea așchiilor

Din silozul de așchii, cu ajutorul unui încărcător frontal cu cupă, așchiile sunt deversate în două guri de alimentare a morilor, prevăzute cu racleți acționat hidraulic în dublu sens.

Fabrica are în fluxul tehnologic patru mori cu ciocane și patru mori cu cuțite, precum și un tocător cu tambur HFHN.

Uscarea așchiilor

Fluxul tehnologic are în componență 2 uscătoare de așchii de capacități diferite:

1. Instalația de ardere cu uscătorul aferent Krono-plus, tip TT 7,0x37, Uscătorul Krono-plus, tip TT:

- producție mecanică maximă de așchii 75.000 kg/h la umiditatea inițială de 100%, adică 110.000 kg/h LAU;
- umiditate finală 2,0 % + 0,5 %;
- necesar de căldură: 59,77 MW (51,40 Gcal/h);
- temperatura de intrare : 550°C;
- temperatura de ieșire din uscător: 120°C;
- înălțime coș de dispersie din uscător: 65 m; diametru bază: 2,5 m; diametru vârf: 2,5 m.

Întreaga instalație este supravegheată și controlată cu ajutorul unui mecanism de comandă care poate fi programat pentru memorare și supravegheat prin sistem de vizualizare.

Gazul cald necesar pentru încălzire este generat într-o cameră de ardere zidită, verticală, cu arzător pentru mai multe componente.

În instalație sunt uscate până la un grad de umiditate egal, așchii de lemn de diferite structuri și umiditate.

Pentru aceasta, așchiile de lemn sunt transportate în uscătorul cu tambur în același flux cu gazele de uscare. Prin mișcarea de rotire a tamburului, materialul este rostogolit în permanență și în același timp este transportat mai departe cu ajutorul gazelor calde. Dimensionarea foarte generoasă a tamburului de rotire, obligă la un timp foarte lung de prelucrare care ajunge în medie la circa 25 de minute.

Agentul de uscare sunt gazele fierbinți, generate în camera de ardere, prevăzută cu un arzător pe gaz natural și praf de lemn.



Arzătorul este o instalație verticală de tipul MultiFuel Burner GD-75-VII, produsă în 2005. Caracteristicile tehnice ale acestuia sunt :

- utilizează ca și combustibil: gazul natural și praful de lemn;
- puterea arzătorului pentru gaz natural: 75.000 kW max;
- puterea arzătorului pentru praf de lemn: 60.000 kW max;
- consum gaz: 7.545 Nm³/h;
- consum praf de lemn: 12.903 kg/h;
- temperatura aerului de combustie: max. 35°C;
- dispozitiv de amestec: 2 linii, fixe și modulare;
- mod de operare: gaz individual, praf de lemn individual, combinat gaz și praf de lemn.

Materia de ardere este constituită din praf rezultat din procesul de producție a plăcilor, cât și gaz.

Arzătorul poate realiza direct toate capacitățile prin intermediul domeniului de performanță. Reglarea automată a raportului dintre materia de ardere și aer duce la o ardere optimă în orice moment. În cazul în care apar deficiențe la flacără, ceea ce ar putea duce la o înrăutățire a arderii și prin urmare la emisii de un nivel mai ridicat, arzătorul este decuplat automat cu ajutorul instalației de supraveghere cu infraroșu.

Camera de amestecare este legată de camera de ardere. Aici gazul cald este amestecat la temperatura necesară pentru procesul de uscare. Pentru răcire se folosește o parte din aerul uzat rezultat de la uscător.

2. Instalația de uscare a așchiilor tip TEXPAN, montată în aer liber și utilizată numai în cazul avariei:

- capacitatea de uscare a instalației: 1.500 kg/minut ~ 90.000 kg/h LAU;
- necesar de căldură : 46,52 MW (40,00 Gcal/h);
- agentul de uscare sunt gazele fierbinți, preparate în două focare, prin arderea gazului natural și prafului de lemn.

Controlul parametrilor de uscare se realizează în sistem electronic cu interfață la unitatea centrală de comandă.

Amestecul de gaze arse și pulberi, la ieșirea din uscător, este evacuat în cicloanele de retenție a pulberilor. Gazele cu temperatură de 120°C și un conținut de umiditate de 210 g/kg sunt recirculate parțial spre camera de amestec a arzătorului, restul fiind evacuate în atmosferă, printr-un coș de dispersie (H = 35 m, Ø 2100 mm).

După procesul de uscare urmează un proces de desprăfuire cu cicloane de mare capacitate. Prin acest proces gazele reziduale sunt curățate până la un nivel minim de praf.

Instalația de desprăfuire este compusă din 18 cicloane de separare, de mare capacitate.

Sortarea așchiilor

Transportul așchiilor de la uscătoare se face cu ajutorul unui sistem de transportoare cu melc, care printr-un jgheab alimentează transportorul cu racleți aflat



deasupra celor 5 sortatoare de aşchii. În partea superioară a sortatoarelor sunt melcii dubli de alimentare prin care aşchiile ajung de la transportorul cu racleţi la fiecare sortator. Sortatoarele au montate în interior câte 16 site cu orificii de 8x8mm până la 0,18 x 0,18mm, dispuse înclinat de la intrare spre evacuarea aşchiilor.

Sortatoarele execută o mişcare oscilantă antrenând aşchiile pe cele 16 site. În urma procesului de sortare rezultă patru sortimente de material lemnos şi anume: praf, aşchii pentru feţe, aşchii pentru miez şi aşchii grosiere.

Cele patru sortimente de material sunt preluate fiecare de câte un transportor cu racleţi şi anume:

- praful este transportat la arzătoarele uscătoarelor;
- aşchiile de feţe (externe) sunt preluate de un transportor cu racleţi şi depuse într-un SHIFTER (în exteriorul fabricii) unde se realizează o sortare cu ajutorul a două site cu găuri de Ø 3mm şi de Ø 5mm;
- aşchiile grosiere rezultate sunt transportate la cele două mori de lângă sortatoare iar cele pentru feţe în silozul de feţe;
- aşchiile pentru miez sunt preluate de transportorul cu racleţi şi depuse într-un SHIFTER (în exterior), unde se realizează sortarea cu ajutorul a două site cu găuri de Ø7mm şi Ø14mm;
- aşchiile corespunzătoare pentru miez vor fi introduse în silozul de miez, iar cele supradimensionate sunt transportate la una din cele două mori aflate în zona sortatoarelor;
- aşchiile grosiere sunt preluate de transportorul cu racleţi până la WINDSHIFTER aflat în interiorul sectorului sortare de unde prin ciclonare, rezultă aşchii corespunzătoare pentru miez care vor intra în circuitul aşchiilor de miez, ajungând în silozul de miez.
- aşchiile grosiere (supradimensionate) din WINDSHIFTER vor fi preluate de un transportor cu racleţi şi dirijate într-un transportor melcat, aflat în partea superioară a celor două mori. De aici aşchiile sunt preluate de transportorul cu racleţi care le deversează în exteriorul sectorului de unde vor fi transportate cu cupa la centrala termică.

De la SHIFTER-ele din exterior, aşchiile grosiere ajung prin conductele de transport pneumatic, în transportorul cu racleţi de alimentare a celor două mori. Aşchiile netehnologice vor fi dirijate cu ajutorul unui transportor melcat dublu la WINDSHIFTER, unde se repetă procesul de sortare descris mai sus.

De la mori, aşchiile rezultate vor fi transportate la cicloanele din exteriorul sectorului şi de aici în sistemul de alimentare a sortatoarelor. În partea inferioară a celor două mori sunt colectate aşchiile supradimensionate şi alte impurităţi care sunt evacuate în exterior nefiind tehnologice.

Formarea covorului de aşchii

Se realizează cu ajutorul unui grup de maşini staţionare care execută dispersia aşchiilor încleiate pe o bandă de formare continuă, cu viteza reglabilă, sub forma unor straturi continue, cu miez omogen şi feţe simetrice.



Desprăfuirea liniei se face în două instalații de exhaustare care evacuează aşchiile într-o stație de filtrare. Pulberile din stația de filtrare sunt recuperate în proces.

Presarea covorului de aşchii

Presarea continuă a turtei de aşchii se face într-o presă continuă Diffenbacher – Germania.

Procesul de presare a covorului de aşchii include următoarele:

- dozarea chimicalelor: rășini, uran, parafină;
- formarea covorului de aşchii;
- pre-presarea covorului de aşchii;
- presarea la cald a covorului de aşchii;
- aclimatizarea plăcilor de aşchii.

Aerul exhaustat din carcasele de la intrarea covorului și de la ieșirea plăcilor din presă este direcționat într-un ciclon umed (instalație Stranich).

Șlamul separat este colectat într-o cuvă și deversat într-un container, eliminat prin societăți autorizate.

Șlefuirea plăcilor de PAL

Linia de șlefuire a plăcilor de PAL are 5 capete de șlefuire. Există două puncte de secționare pe linia de șlefuire.

Procesul tehnologic este automatizat și urmărit online cu ajutorul calculatoarelor de proces.

Ambalarea pachetelor cu plăci de PAL se face:

- cu mașina automată de ambalat SIGNODE. Se folosește bandă de oțel, laminată la rece format 16x0,6mm;
- manual pe suportți metalici;
- cu folie termo-contractilă, pentru plăci cu utilizari speciale.

Linia de înnobilare

Capacitate: 2.500.000 m²/an fiecare.

Procesul include următoarele operațiuni:

- încărcare linie cu plăci brute;
- sortare plăci brute;
- presarea la cald – pregătirea plăcii pentru presare prin acoperirea cu coală decor (pe o față sau ambele fețe) și a ciclului de presare cu 2 sau 3 plăci (numai la linia Diffenbacher). Poate fi automată sau manuală. Parametri tehnologici se setează în funcție de decor sau placa suport: temperatura, presiune specifică, timp de presare.
- curățare margini, răcire, sortare;
- împachetare, ambalare.

B. Instalații conexe

- instalație de evacuare a noxelor din zona de ieșire a presei (Stranich);
- instalație de ventilație a aerului din spațiul de condiționare;



- instalații de condă și control – principalele faze de proces: uscarea și presarea așchiilor sunt controlate de calculatoare de proces și monitorizate din camere de comandă.

Instalațiile au fost puse în funcțiune în anul 2002.

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

A.3.2. CATEGORIA ACTIVITĂȚII ȘI INSTALAȚIEI

Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)

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

Categoria de activitate din anexa nr. 1 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
Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)	142,72	MW	350 zile	Aer cald, Aer cald pentru încălzirea uleiului diatermic	Coș nr. 1 Coș nr. 2 Coș nr. 3 Coș nr. 4	C1 C2 C3 C4



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 desfășurată în instalație	Tipul combustibilului/materiei prime	Procesul care generează emisii de gaze cu efect de seră	Gazul cu efect de seră generat
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)	Arderea combustibililor	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 Agenția Națională 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 aprobate de Agenția Națională pentru Protecția Mediului, cu respectarea cerințelor din Regulamentul (UE) nr. 601/2012 privind monitorizarea și raportarea emisiilor de gaze cu efect de seră în conformitate cu Directiva 2003/87/CE.

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 Agenția Națională 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, până la data de 31 martie a 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, 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 competentă 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 competentă 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.

**Președinte,
Mihail FĂCĂ**

**Director,
Hortenzia DUMITRIU**

**Șef serviciu
Nicoleta ROȘU**

**Întocmit,
Livia Dinică**





AGENȚIA NAȚIONALĂ PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI

Splaiul Independenței, nr. 294, Sector 6, București, Cod 060031

E-mail: office@anpm.ro; Tel. 021.207.11.01; Fax 021.207.11.03