



**AUTORIZAȚIE NR. 130 / 06.03.2013**  
**PRIVIND EMISIILE DE GAZE CU EFECT DE SERĂ**  
**PENTRU PERIOADA 2013-2020**  
**REVIZUITĂ ÎN DATA DE 17.10.2014**

**A.1. DATE DE IDENTIFICARE**

**A.1. 1. DATE DE IDENTIFICARE ALE OPERATORULUI (TITULARULUI)**

<b>Numele operatorului (titularului)</b>	<b>S.C. PETROCART S.A.</b>	
<b>Forma de organizare a societății</b>	<b>100% capital privat</b>	
<b>Nr. de înregistrare în Registrul Comerțului</b>	<b>J27/10/10.01.1991</b>	
<b>Cod Unic Înregistrare</b>	<b>RO 2046136</b>	
<b>Cont bancar</b>		
<b>Banca</b>	<b>OTP Bank – Sucursala Piatra-Neamț</b>	
<b>Adresa sediului social</b>	<b>Strada, numărul</b>	<b>Bd. Decebal nr. 171</b>
	<b>Localitatea</b>	<b>Piatra-Neamț</b>
	<b>Județul</b>	<b>Neamț</b>
	<b>Codul poștal</b>	<b>610052</b>

### A.1.2 DATE DE IDENTIFICARE ALE INSTALAȚIEI/INSTALAȚILOR ȘI ALE AMPLASAMENTULUI

<b>Numele instalației/instalațiilor</b>		<b>S.C. PETROCART S.A.</b>
<b>Activitatea principală a instalației</b>		<b>Fabricarea hârtiei și a cartonului</b>
<b>Categoria de activitate/activități din anexa nr. 1</b>		<b>Producerea de hârtie sau carton, având o capacitate de producție mai mare de 20 t/zi.</b>
<b>Codul sub care operatorul a raportat date și informații statistice:</b>		
1.Codul CAEN raportat pentru anul 2007, utilizând clasificarea CAEN rev. 1.1		2112
2.Codul CAEN raportat pentru anul 2010, utilizând clasificarea CAEN rev. 2		1712
<b>Codul de identificare al instalației din Registrul Unic Consolidat al Uniunii Europene</b>		
<b>Punctul de lucru (amplasament)</b>		<b>S.C. PETROCART S.A.</b>
<b>Adresa amplasamentului</b>	<b>Strada, număr</b>	<b>Bd. Decebal nr. 171</b>
	<b>Localitate</b>	<b>Piatra- Neamț</b>
	<b>Județ</b>	<b>Neamț</b>
	<b>Cod poștal</b>	<b>610052</b>

### 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

<b>Situația autorizării din punct de vedere al protecției mediului</b>	<b>Tip autorizație</b>	<b>Nr. autorizații</b>	<b>Data emiterii</b>	<b>Emitent</b>	<b>Revizuire (nr. și data)</b>
	<b>Autorizație Integrată de Mediu</b>	<b>14</b>	<b>27.12.2005</b>	<b>ARPM Bacău</b>	<b>Rev. 3 01.08.2014</b>
	<b>Autorizație de Mediu</b>	<b>-</b>	<b>-</b>	<b>-</b>	<b>-</b>
<b>Situația alocării certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră în perioada 2013-2020</b>	<b>Alocare inițială</b>		<b>Din Rezerva pentru instalațiile nou intrate în perioada 2013-2020</b>		
	<b>DA</b>		<b>-</b>		

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

Autorizație	Data emiterii			Motivul revizuirii
	Ziua	Luna	Anul	
Nr. 130	06	03	2013	-
Revizuire I	17	10	2014	Conform art. 13 alin. (1) lit. d) din OM nr. 3420/2012, cu modificările și completările ulterioare
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**

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

S.C. PETROCART S.A. este producător de hârtie și cartoane din celuloză și deșeuri de hârtie. Producția se realizează în instalațiile pentru obținerea de hârtie tissue, respectiv obținerea cartonului necretat (triplex) și a cartonului electroizolant pentru transformatoare.

##### **1. Instalația pentru fabricarea hârtiei tissue – instalație IPPC**

Materiile prime utilizate la fabricarea hârtiei tissue sunt celuloza albită și maculatura.

Linia tehnologică de producere a hârtiei tissue cuprinde următoarele utilaje și echipamente:

- 1.1. Instalația de preparare a pastei din celuloză
- 1.2. Instalația de preparare a pastei din maculatură
- 1.3. Mașina de hârtie tissue

##### **1.1. Instalația de preparare a pastei din celuloză**

Instalația pentru fabricarea pastei din celuloză este proiectată pentru prepararea pastei din celuloză din fibră scurtă (celuloză din lemn de foioase) și din fibră lungă (celuloză din lemn de rășinoase).

Fazele procesului de obținere a pastei din celuloză sunt:

- cântărirea baloților de celuloză
- alimentarea cu baloți de celuloză a hidrapulperului
- destrămarea celulozei în hidrapulper, în prezența apei
- epurarea de înaltă densitate
- măcinarea celulozei din rășinoase și a celulozei din foioase, cu ajutorul unui rafinor dublu disc, respectiv destrămător Deflaker

Baloții de celuloză, după cântărire, sunt introduși în hidrapulper, unde are loc procesul de destrămare, în prezența apei, pasta de celuloză rezultată având o consistență de 7%. Materialul obținut este stocat în rezervoarele pentru pastă de celuloză din fibră lungă și pentru pastă de celuloză din fibră scurtă, de unde este preluat și prelucrat ulterior de o serie de utilaje care îi îmbunătățesc calitatea (epuratoare de înaltă densitate și rafinor) și apoi este transferat într-un rezervor de mixare în care este amestecat cu pastă care provine de la alte linii similare, astfel încât să se obțină caracteristicile dorite.

## **1.2. Instalația de preparare a pastei din maculatură**

Maculatura (deșuri de hârtii și cartoane) provine din diverse surse: REMAT-uri sau alte firme autorizate să colecteze maculatură sau direct de la persoane fizice și juridice.

Fazele de procesare a maculaturii sunt următoarele:

- alimentarea hidrapulperului cu maculatură;
- destrămarea maculaturii în hidrapulper;
- separarea refuzurilor rezultate ca urmare a destrămării maculaturii prin intermediul unui sortizor (dumper screen);
- compactarea refuzurilor sortate de la sortizor și eliminarea acestora din instalație;
- epurarea pastei de maculatură, prin intermediul epuratorului turbionar;
- sortarea pastei de maculatură prin intermediul a 3 sortizoare;
- sortare fină la joasă consistență, prin intermediul instalației formată din trei trepte de epurare pe cleanere tip Cellenco Cleanpac 700;
- spălarea a pastei de maculatură pe o unitate de spălare de înaltă eficiență (Washer);
- termodispersia – tratare termică și dispersie;
- flotația filtratului care rezultă de la operația de spălare a pastei de maculatură;
- presarea nămolului care rezultă în urma operațiunii de flotație;
- flotația filtratului care rezultă de la operația de presare a nămolului.

## **1.3. Mașina de hârtie tissue**

Fazele procesului de fabricare a hârtiei tissue sunt următoarele:

- alimentarea cu pastă din celuloză sau cu pastă din maculatură;
- dozarea și sortarea pastei;
- mașina de hârtie (lansare, deshidratare și uscare bandă de hârtie);
- finisarea hârtiei (gofrare, sortare și ambalare);

Pasta de hârtie, care provine din circuitul principal al mașinii alimentează cutia de lansare, care asigură distribuirea sa omogenă între postav și sită, în dreptul valțului de formare.

Foaia formată, transportată de postav, ajunge la presa de aspirație, unde este supusă unei extracții ulterioare a apei, iar apoi se înfășoară în jurul cilindrului Yankee. Acest utilaj este confecționat dintr-un oțel special și este încălzit cu abur. Cilindrul Yankee este prevăzut cu

o hotă de mare randament care are rolul de a insufla pe suprafața hârtiei aer fierbinte, rezultat prin arderea gazului metan.

Pentru îmbunătățirea performanței hotei de mare randament, aceasta este echipată cu un sistem de recuperare a căldurii din fluxul de evacuare al hotei. De asemenea, pentru reducerea costurilor de operare și a costurilor energetice, alimentarea cilindrului Yankee se face printr-un sistem eficient de abur și de recuperare a condensului. Prin contactul cu cilindrul Yankee și prin acțiunea simultană a termoventilației asigurate de hotă, este eliminat restul apei din foaia de hârtie tissue.

## **2. Instalația de carton necretat (triplex) – instalație IPPC**

Instalația are o capacitate de 6000 t/an și produce în prezent cartoane triplex cu gramaje de 180 – 650 g / mp . Pentru fabricarea cartonului necretat (triplex) se folosește ca materie primă maculatura.

Fazele procesului tehnologic sunt următoarele:

- alimentarea cu pastă de maculatură;
- dozarea acesteia prin rezervoarele cu cupe;
- sortarea prin centrisortere a materialului diluat;
- mașina de carton (lansarea pe site cilindrice, deshidratarea și uscarea);
- finisarea cartonului

Pasta de maculatură, primită de la instalația de preparare a pastei din maculatură, este stocată într-un rezervor, după care este alimentată printr-o buclă de reglare a consistenței în rezervoarele cu cupe. Aici are loc diluția cu apă grasă, apoi are loc sortarea în centrisortere, după care pasta diluată este alimentată pe sitele cilindrice.

Banda de carton formată este preluată între postavuri și condusă prin 8 anteprese și trei prese, unde are loc deshidratarea cartonului până la o uscăciune de cca 38-40%.

Uscarea este continuată într-o primă zonă de cilindri uscători până la o uscăciune de cca 80-85%, după care are loc uscarea pe cilindru Yankee și a doua zonă uscătoare, în care se definitivează uscarea cartonului până la o uscăciune de cca 92-95%.

## **3. Instalația de obținere a cartonului electroizolant – non IPPC**

Mașina pentru fabricarea cartonului pentru transformatoare are o capacitate de cca. 2000 t/an și produce carton pentru transformatoare cu grosimi între 1-8 mm și carton pentru mașini electrice cu grosimi între 0,25-2,5 mm.

Fazele procesului sunt:

- destrămarea celulozei;
- măcinarea celulozei;
- dozarea și sortarea pastei;
- formarea colii de carton;
- deshidratarea și uscarea în presă;
- finisarea cartonului.

Materia primă este celuloza care se destramă în hidrapulper la o consistență de 3,5-4,0%, apoi se macină în rafinorul cu discuri metalice, după care se stochează într-un rezervor.

Urmează sortarea materialului într-o baterie de centriclinere și în centriscrinere, după care, pasta diluată la 0,2-0,3% este alimentată pe sitele cilindrice printr-un sistem Menifold.

Straturile elementare astfel formate sunt preluate de către postav și depuse pe un valț formator, prevăzut cu două valțuri de presare.

După secționare, colile se transportă în zona de așteptare unde are loc fenomenul de deshidratare prin presare la cald și uscare.

#### 4. Instalația pentru producerea energiei și termodispersie pastă de maculatură

Energia termică necesară fluxurilor de producție pentru hârtie tissue, carton necretat și carton electroizolant pentru transformatoare se obține prin:

- **arderea gazului metan în cazanul ignitubular „MINGAZZINI”** tip PB 180 EU, cu o capacitate de 18 t/h, 18 bar (**12,55 MW**), randament termic 90%. Acest cazan înlocuiește cazanul de producere abur tehnologic LUZI Italia 2001, randament termic 90%, putere termică 10,6 MW.
- **recuperarea căldurii de la gazele arse de la instalația de cogenerare** de înaltă eficiență, cu o putere instalată de **0,87 MWh** termic. În instalația de cogenerare se obține și energie electrică suplimentară aburului obținut de 1,8 MWh electric.

În plus, pentru procesul de uscare a hârtiei tissue, noua instalație este prevăzută cu o **hotă de mare randament**, care are rolul de a usca hârtia prin suflare de aer cald pe hârtia care înfășoară cilindrul Yankee; puterea arzătorului este de **3,1 MW**, unghiul de înfășurare al hotei este de 2300 mm (două jumătăți), viteza de suflare de 100 m/sec, temperatura aerului insuflat 350 – 475/500<sup>0</sup>C.

Instalația este dotată cu instrumente de măsurare pentru gazul metan și pentru cantitatea de energie termică produsă înainte de plecarea spre utilizatori.

Gazul natural este alimentat direct din rețeaua de transport a gazelor naturale. După reducerea presiunii din rețeaua de transport la presiune medie, se face măsurarea cantității de gaz utilizată de S.C. PETROCART S.A.

Dupa măsurare, gazul natural alimentează cele trei instalații de ardere, dintre care două beneficiază fiecare de coș individual, (cazanul ignitubular MINGAZZINI și instalația de cogenerare de înaltă eficiență). Gazele rezultate la arzătorul hotei de mare randament care aparține mașinii de hârtie tissue sunt evacuate printr-o conductă după recuperarea căldurii.

#### A.3.2. CATEGORIA ACTIVITĂȚII ȘI INSTALAȚIEI

#### 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
<b>Producerea de hârtie sau carton, cu o capacitate de producție mai mare de 20 tone/zi</b>	100	tone	330 zile	Hârtie și carton	coș 1, coș 2, conducta de evacuare	PE1 PE2 PE3

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

<b>Categoria de activitate din anexa nr. 1 la procedură desfășurată în instalație</b>	<b>Tipul combustibilului/materiei prime</b>	<b>Procesul care generează emisii de gaze cu efect de seră</b>	<b>Gazul cu efect de seră generat</b>
<b>Producerea de hârtie sau carton, cu o capacitate de producție mai mare de 20 tone/zi</b>	Gaz natural	Arderea combustibililor	CO <sub>2</sub>

### **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 verificator 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 MODIFICĂRIILOR 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,  
ATTILA KORODI**

**Director General,  
Mihaela SMARANDACHE**

**Director,  
Nicoleta ROȘU**

**Întocmit,  
Ramona NICULESCU**