



NR. ÎNREGISTRARE ARPM: 1106

DATA: 03.03.2008

AUTORIZAȚIE NR. 15 DIN 04.03.2008
PRIVIND EMISIILE DE GAZE CU EFECT DE SERĂ

A.1. DATE DE IDENTIFICARE

A.1.1. DATE DE IDENTIFICARE ALE OPERATORULUI

Numele operatorului	SC CARS SA – Secția 1 Hercules		
Forma de organizare a societății	Societate pe Acțiuni		
Nr. Inreg. Reg. Com.	J26-28/1991		
Cod Unic Înregistrare	R 1246411		
Cont bancar	RO 62 RNCB 0194015755700001		
Banca	BCR Târnăveni		
Adresa sediului social	Strada, număr	Bradului, 14	
	Localitate	Târnăveni	
	Județ	Mureș	
	Cod poștal	545600	

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

Numele instalației/ instalațiilor	Instalație pentru fabricarea produselor ceramice		
Număr de referință în registrul național			
Numele amplasamentului (punct de lucru)	SC CARS SA – Secția 1 - Hercules		
Adresa amplasamentului	Strada, număr	Bradului, 14	
	Cod poștal	545600	
	Localitate	Târnăveni	
	Județ	Mureș	

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

Situția autorizării din punct de vedere al protecției mediului	Tip autorizație	Nr. autorizație	Data emiterii	Emitent
	IPPC	SB 18	06.02.2006	ARPM Sibiu
Situția alocării certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră	Alocare inițială		Din rezerva pentru instalații nou intrate	
	DA		NU	

A.1.4. DATA EMITERII AUTORIZAȚIEI PRIVIND EMISIILE DE GAZE CU EFECT DE SERĂ

Ziua	Luna	Anul
04	03	2008

A.2. CONTACTE AUTORIZATE

A.2.1. REPREZENTANTUL LEGAL AL SOCIETĂȚII

Numele și prenumele		Vulcu Ioana
Poziția în cadrul societății		Director General
Adresa sediului social	Strada, număr	Bradului, 14
	Localitate	Târnăveni
	Județ	Mureș
	Cod poștal	545600
Contact	Telefon	0265-442035; 440474
	FAX	0265-446108
	E-mail	office@sccarssa.ro

A.2.2. PERSOANA DE CONTACT PENTRU AUTORIZAȚIA PRIVIND EMISIILE DE GAZE CU EFECT DE SERĂ

Numele și prenumele		Csobot Rozalia
Poziția în cadrul societății		Responsabil Protecția Mediului
Adresa locului de munca	Strada	Bradului, 14
	Localitate	Târnăveni
	Județ	Mureș
	Cod poștal	545600
Contact	Telefon	0265-442035, 440474
	FAX	0265-446108
	E-mail	office@sccarssa.ro

A.2.3. PERSOANA DE CONTACT PENTRU ASPECTE OPERAȚIONALE ALE INSTALAȚIEI

Numele și prenumele		Rusu Felicia
Poziția în cadrul societății		Director de producție
Adresa locului de muncă	Strada, număr	Bradului, 14
	Localitate	Târnăveni
	Județ	Mureș
	Cod poștal	545600
Contact	Telefon	0265-442035,440474
	FAX	0265-446108
	E-mail	office@sccarssa.ro

A.3. DURATA DE VALABILITATE A AUTORIZAȚIEI PRIVIND EMISIILE DE GAZE CU EFECT DE SERĂ

Autorizația privind emisiile de gaze cu efect de seră este valabilă pe perioada 2008-2012, cu condiția ca activitatea desfășurată la nivelul instalației autorizate să se desfășoare în conformitate cu prevederile autorizației.
În cazul unor modificări planificate a activităților autorizate, a se vedea Secțiunea A. 5.4 din prezenta autorizație.

A.4. DATE TEHNICE DESPRE AMPLASAMENTUL ȘI INSTALAȚIA/INSTALAȚIILE AUTORIZATE

A.4.1. SCURTA DESCRIERE A AMPLASAMENTULUI ȘI A INSTALAȚIEI/INSTALAȚIILOR

Secția 1 – Hercules a SC CARS SA Târnăveni este localizată în extremitatea estică, zona intravilană, a municipiului Târnăveni și are ca profil de activitate fabricarea cărămizilor, țiglelor și altor produse pentru construcții.

Pe amplasamentul secției 1, procesele de fabricație pot fi împărțite în mai multe fluxuri distincte:

- fluxul tehnologic de obținere a țiglelor presate;
- fluxul tehnologic de obținere a cărămizilor cu goluri verticale și a blocurilor ceramice;
- fluxul tehnologic de obținere a cărămizilor pline, confecționate manual.

Metoda de exploatare a argilei, utilizată în cariera Târnăveni este cea a feliilor orizontale descendente. Extragerea argilei se face prin derocare mecanică, cu ajutorul excavatoarelor. Argila excavată este împinsă din treaptă în treaptă cu un buldozer, până la baza carierei. Macerarea argilei are loc în depozitul de macerare la baza carierei.

Încărcarea și transportul argilei macerate, pentru introducerea în fluxul tehnologic, se face cu ajutorul excavatorului Richier H45 și a autobasculantei.

Dozarea materiei prime se realizează în carieră, argila fiind trimisă pe sorturi la cele două alimentatoare de argilă. Alimentatoarele sunt prevăzute cu șibere, cu ajutorul cărora este stabilită proporția de argilă vânătă (70 %) și galbenă (30 %).

Prelucrarea mecanică a argilei constă în trecerea acesteia prin utilaje de marunțire și amestecare în scopul distrugerii stratificației naturale, repartizării uniforme a celor două sorturi de argilă și a apei, în vederea obținerii unei paste uniforme. Din alimentatoare, argila este trimisă spre kollergangul cu taler fix, valț grosier și apoi valț fin.

Pasta astfel obținută este transportată cu un sistem de benzi transportoare în depozitul de pastă și se stochează pe sortimente în funcție de ce produse urmează a fi presate. Cu ajutorul bobkatului sorturile de pastă sunt transportate la alimentatoarele rotative aferente fiecărei prese.

Fabricarea produselor ceramice cuprinde succesiunea de operații și procese prin care materiile prime sunt preparate, fasonate, supuse tratamentului termic și finisate. Materialul preparat poartă numele de masă ceramică. Până la efectuarea tratamentului termic, masa ceramică se numește crudă, iar după tratamentul termic, masa ceramică se numește arsă.

Prepararea este faza tehnologică în care materiile prime sunt prelucrate astfel încât să constituie o masă dispersă cu proprietăți convenabile fasonării.

Fasonarea este faza tehnologică prin care masa ceramică anterior preparată capătă forma dorită.

Tratamentul termic (uscarea-ardere) este faza tehnologică prin care se conferă masei ceramice rezistența mecanică finală, precum și celelalte proprietăți care îi asigură funcția de utilizare.

În cursul procesului tehnologic, materiile prime sunt supuse mai întâi unei prelucrări fizico-mecanice, apoi unei prelucrări termice în care semnificative sunt procesele fizico-chimice determinate de temperatură.

În timpul uscării, materialele, urmare a modificărilor în valoarea și distribuția umidității, suferă contracții și deformații inclusiv sub propria sarcină, care pot afecta într-o măsură importantă calitatea produselor. În uscător, agentul termic își modifică în permanență conținutul de umiditate și temperatură pe măsură ce parcurge spațiul de uscare.

A.4.2. CATEGORIA ACTIVITĂȚII ȘI INSTALAȚIEI*

Activități în domeniul energetic	Producerea și prelucrarea metalelor feroase	Industria mineralelor	Alte activități
		„V”	

A.4.3. DATE TEHNICE DESPRE FIECARE ACTIVITATE IDENTIFICATĂ DIN ANEXA NR. 2*

Nr. identificare activitate*	Descriere	Tehnologie	Capacitate	UM	Punct de descărcare a emisiilor Descriere	Punct de descărcare a emisiilor Referință**
3.3	Instalație pentru fabricarea produselor ceramice prin ardere, în special a țiglelor, cărămizilor, cărămizilor refractare, dalelor, plăcilor de gresie sau de faianță cu o capacitate de producție mai mare de 75 tone/zi; și/sau cu o capacitate a cuptorului mai mare de 4 m ³ și cu o densitate stabilită pentru fiecare cuptor mai mare de 300 kg/m ³	Cuptor Hoffman 18 camere	Țigla (120h/ciclu):2,7 Cărămida (96h/ciclu):3,6 Încărcătura mixtă: 3,15	t/h t/h t/h	Coș principal 1 H=5m D=0,7/0,64m	A1
		Cuptor Hoffman 24 camere	Țigla(120h/ciclu):4 Cărămida (96h/ciclu):5,1 Încărcătura mixtă: 4,55	t/h t/h t/h	Coș principal 2 H=15m D=1m	A2
		Uscător tunel nr. 1	Țigla: 3,5	t/h	Coș principal 3 H=12m D=1,2/1m	A3
		Uscător tunel nr. 2	Cărămida: 1,1	t/h	Coș principal 4 H=15m D=1,2//1m	A4
		Uscător tunel nr.3			Coș principal 5 H=12m D=1,2/1m	A5

** Se stabilește de către operator și se precizează în anexele reprezentând planul de situație și/sau schema fluxului tehnologic.

A.4.4. DATE TEHNICE DESPRE FIECARE ACTIVITATE DIRECT ASOCIATĂ ACTIVITĂȚILOR DIN ANEXA NR. 2

Nr. identificare activitate*	Descriere	Tehnologie	Capacitate	UM	Numele operatorului
	Instalație de ardere	Centrala termică Hotrem 52 EBS	52	Kw	S.C. CARS S.A. Secția 1 Hercules
		Centrala termică Hotrem 52 EBS	52	Kw	
		Centrala termică Atola	80	Kw	
		Sobe de încălzire	38	bucăți	

A.4.5. MATERII PRIME ȘI MATERIALE AUXILIARE A CĂROR UTILIZARE GENEREAZĂ EMISII DE CO₂

Tipul materiei prime/ materialului	Procesul care generează emisii de CO ₂
Gaz natural	Arderea gazului natural în cuptoarele Hoffman și în cuptoarele ajutătoare ale uscătoarelor tunel; Combustie în centrale termice și sobe;
Argila	Descompunerea termică a CaCO ₃ din argilă în cuptoarele Hoffman
Rumeguș	Arderea rumegușului în cuptoarele Hoffman

A.5. CERINȚE LEGALE PRIVIND OBLIGAȚIILE OPERATORULUI

A.5.1. 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 conform planului de măsuri pentru monitorizarea și raportarea emisiilor de gaze cu efect de seră, aprobat de către Agenția Națională pentru Protecția Mediului și atașat la prezenta autorizație.

NOTĂ:

Emisiile estimate, prezentate în Planul de măsuri pentru monitorizarea și raportarea emisiilor de gaze cu efect de seră nu reprezintă alocarea pentru anul 2008.

A.5.2. 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 măsuri pentru monitorizarea și raportarea emisiilor de gaze cu efect de seră aprobat de către Agenția Națională pentru Protecția Mediului.

În primul trimestru al fiecărui an consecutiv anului în care au fost alocate certificatele de emisii de gaze cu efect de seră, operatorul are obligația să înainteze autorităților pentru protecția mediului raportul de monitorizare privind emisiile de gaze cu efect de seră pentru anul precedent, verificat de către un verificator atestat conform prevederilor alin. (1) art. 22 al HG nr. 780/2006.

În cazul în care, până la data de 31 martie a anului în curs, raportul de monitorizare privind emisiile de gaze cu efect de seră din anul precedent nu este declarat satisfăcător, operatorul nu poate transfera certificatele de emisii de gaze cu efect de seră până în momentul în care raportul este declarat satisfăcător.

A.5.3. 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.

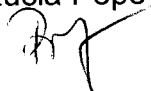
A.5.4. CERINȚE PRIVIND INFORMAREA AUTORITĂȚII COMPETENTE PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI ASUPRA MODIFICĂRILOR LA NIVELUL INSTALAȚIEI

Operatorul are obligația să informeze autoritatea competentă pentru protecția mediului cu privire la orice modificări planificate privind natura, funcționarea sau extinderea instalației, care pot determina revizuirea autorizației privind emisiile de gaze cu efect de seră.

Director executiv,
Ing. Dumitru Ungureanu



**Șef Serviciu Autorizare
și Controlul Conformării,**
Ing. Lucia Popovici



**Șef Serviciu Implementare
Politici de Mediu,**
Ing. Constantin Constantinescu



Întocmit,
Ing. Ileana Pîrvulescu

