



NR. ÎNREGISTRARE ARPM: 6749

DATA: 27.02.2008

AUTORIZAȚIE NR. 16 DIN 27.02.2008
PRIVIND EMISIILE DE GAZE CU EFECT DE SERĂ

A.1. DATE DE IDENTIFICARE

A.1.1. DATE DE IDENTIFICARE ALE OPERATORULUI

Numele operatorului		SC KRONBERGER GRUP SA SĂTUC SUCURSALA TÂRGU-MUREȘ
Forma de organizare a societății		Societate pe acțiuni cu capital privat
Nr. Inreg. Reg. Com.		J26/1604/07.09.2007
Cod Unic Înregistrare		RO1181444
Cont bancar		RO05BRDE270SV03135332700
Banca		BRD TG. MUREȘ
Adresa sediului social	Stradă, număr	Gheorghe Doja, nr.193 C1
	Localitate	Tg. Mureș
	Județ	Mureș
	Cod poștal	540225

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

Numele instalației/ instalațiilor		Instalație pentru fabricarea cărămizilor și a produselor ceramice prin ardere.
Număr de referință în registrul național		
Numele amplasamentului (punct de lucru)		SC KRONBERGER GRUP SA SĂTUC SUCURSALA TÂRGU-MUREȘ
Adresa amplasamentului	Stradă, număr	Gheorghe Doja, nr.193 C1
	Cod poștal	540225
	Localitate	Tg. Mureș
	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 78	26.10. 2007	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
27	02	2008

A.2. CONTACTE AUTORIZATE

A.2.1. REPREZENTANTUL LEGAL AL SOCIETĂȚII

Numele și prenumele		Szollosi Geza
Poziția în cadrul societății		Director Executiv
Adresa sediului social	Stradă, număr	Gheorghe Doja, 193 C1
	Localitate	Târgu-Mureș
	Județ	Mureș
	Cod poștal	540225
Contact	Telefon	0265 252298; 0265 252039
	FAX	+040 265 252929
	E-mail	office.mures@kronberger.ro

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

Numele și prenumele		Bărbat Simona
Poziția în cadrul societății		Responsabil protecția mediului
Adresa locului de munca	Strada	Gheorghe Doja, 193 C1
	Localitate	Târgu-Mureș
	Județ	Mureș
	Cod poștal	540225
Contact	Telefon	0265 252298; 0265 252039
	FAX	+040 265 252929
	E-mail	office.mures@kronberger.ro

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

Numele și prenumele		Balazs Ildiko
Poziția în cadrul societății		Director tehnic-producție
Adresa locului de muncă	Stradă, număr	Gheorghe Doja, 193 C1
	Localitate	Târgu-Mureș
	Județ	Mureș
	Cod poștal	540225
Contact	Telefon	0265 252298;0265 252039
	FAX	040 265 252929
	E-mail	office.mures@kronberger.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 instalației să se desfășoare în conformitate cu prevederile autorizației.

În cazul unor modificări planificate ale 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

SC Kronberger Grup SA Sătuc, Sucursala Tg. Mureș, este amplasată în partea de sud a municipiului Tg. Mureș, în zona industrială a municipiului, la distanța de 0,8 km de centru, pe partea de nord a arterei rutiere DN 60 Luduș - Târgu Mureș.

Obiectul de activitate al instalației este producerea și comercializarea de cărămizi și blocuri ceramice.

Procesele operaționale ale tehnologiei de fabricare a cărămizilor și blocurilor ceramice pot fi împărțite într-un număr de părți secvențiale, după cum urmează:

Preparare – depozitare materie primă

Materia primă – argila - necesară în fluxul de fabricație este extrasă din cariera proprie și adusă în depozitul intermediar cu ajutorul autobasculantelor; după zdrobire, omogenizare, preparare, argila este transportată pe benzi transportoare în hala de depozitare-macerare, cu o capacitate de 10000 t.

Din hala de preparare, argila preparată este transportată pe benzi transportoare în hala de prelucrare fină - fasonare, unde are loc mărunțirea avansată a amestecului cu ajutorul valțurilor fine. Între alimentator – valțuri - presa vacuum, materialul circulă pe benzi transportoare cu covor de cauciuc.

Fasonarea produselor ceramice

Fasonarea - presarea cărămizilor și a blocurilor ceramice, are loc prin aglomerarea și vacuumizarea materialului în presele vacuum. Materialul iese prin gura presei sub forma de „strang” (calup continuu) și este tăiat de masa de tăiat la dimensiunile stabilite. În unitate sunt două linii de fasonare, o presă vacuum de 450 mm și una de 500 mm.

Linia nr.1 de fasonare este compusă din: malaxor biax, presă extruder, instalație de vacuum a preselor. Linia nr. 2 de fasonare este compusă din instalația de tăiat, formată din două mese de tăiat de tip Lingl cu cadru cu sârmă cu capacitate de tăiere de 5000 buc. echiv./h și una automată cu braț de taiere culisabil. Cărămizile fasonate sunt încărcate manual pe vagonetii etajeră și transportate cu transbordorul electric la uscătoarele tunel.

Uscarea cărămizilor și a blocurilor ceramice

Pentru uscarea produselor ceramice se folosește aerul cald produs prin arderea gazului metan în generatoare de aer cald, situate în subsol și camerele de combustie corespunzătoare fiecărei baterii de uscare, împreună cu aerul cald recuperat din zona de răcire a cuptorului tunel. Uscarea cărămizilor are loc în patru baterii de uscare în total 27 de uscătoare. Pentru bateriile uscătoarelor tip tunel 1-17, se utilizează ca agent de uscare aerul cald, provenit din zona de răcire a celor două cuptoare tunel de ardere. Pentru bateriile uscătoarelor tip tunel nr.18-27, ca sursă de căldură se folosește amestecul de gaze arse - aer cald, realizat în camerele de combustie. Vagoneții cu produse se deplasează prin uscător în contracurent cu agentul termic.

Arderea cărămizilor

După uscare, cărămizile și blocurile ceramice, se încarcă manual pe benzile transportoare care le transportă la vagoneții platformă, cu care sunt introduse în cuptoarele de ardere, care utilizează gazul metan drept combustibil. Pentru ardere se folosesc două cuptoare tunel tip IPCMC de lungime mare (131 m), la o temperatură de 950°C care funcționează continuu. În cuptorul tunel, produsele uscate parcurg succesiv zona de preîncălzire, când temperatura lor crește treptat (20°C–800°C), apoi zona de ardere, când ating temperatura maximă de ardere (950°C), cerută de procesul tehnologic, și, în sfârșit, zona de răcire în care temperatura produselor arse scade treptat până la ieșirea definitivă din cuptor (30–40°C). Preîncălzirea și arderea, se realizează cu arzătoare cu gaz metan. Gazele de ardere rezultate de la arderea gazului metan trec în zona de preîncălzire, unde încălzesc produsele uscate, apoi gazele răcite sunt evacuate cu ajutorul instalației de evacuare gaze arse, la coșurile metalice (câte un coș pentru fiecare cuptor).

După faza de ardere, urmează scoaterea vagoneților platformă, din cuptoarele de ardere, cu ajutorul unui trolu cu cablu, afară din hală, pe linia amplasată lângă hală, unde se face paletizarea produselor ceramice arse. Paletizarea se face manual, iar înfolierea se face automatizat, cu o instalație specială. După înfoliere, paletii legați sunt transportați la depozitul de produse finite.

Centrala termică

Centrala termică furnizează abur tehnologic necesar la corectarea umidității argilei din cadrul fazei de fasonare a cărămizilor. Centrala este echipată cu cazan de abur tip SIGMA AB 1500 S.

Restul locațiilor care concură la realizarea procesului de producție sunt cariera de argilă, aflată în vecinătatea amplasamentului, depozitul de materii prime auxiliare și finite, laboratorul de încercări fizico-mecanice pentru efectuare de determinări ale caracteristicilor materiilor prime și a produselor finite, parcul auto, atelierul mecano-energetic, compus din trei anexe: atelier mecanic, atelier electric și forja fixă.

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	Tehnologii	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 tunel nr.1	240	t/zi	COȘ nr.1 H = 18 m Secțiunea=0,8/0,5mp	Ag 1
		Cuptor tunel nr.2	240	t/zi	COȘ nr. 2 H = 18 m Secțiunea=0,8/0,5mp	Ag 2
		Uscare produse ceramice în uscătoare tunel (27 buc.)	300	t/zi	COȘ nr. 5 H=12m Secțiunea=0,7/0,6mp	Ag 5
					COȘ nr. 6 H=12m Secțiunea=0,7/0,6mp	Ag 6
					COȘ nr. 7 H=12m Secțiunea=0,7/0,6mp	Ag 7
					COȘ nr. 8 H=12m Secțiunea=0,7/0,6mp	Ag 8
					COȘ nr. 9 H=12m Secțiunea=0,7/0,6mp	Ag 9
					COȘ nr. 10 H=12m Secțiunea=0,7/0,6mp	Ag 10
					COȘ nr. 11 H=12m Secțiunea=0,7/0,6mp	Ag 11

* Conform anexei nr. 2 la prezentul ordin

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

Printed on recycled paper - Imprimat pe hârtie reciclată

5

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

Nr. identificare activitate*	Descriere	Tehnologie	Capacitate	UM	Numele operatorului
	Producerea aburului tehnologic	Cazan abur în centrala termică	1.1	MW	SC Kronberger Grup SA
	Prelucrare metale	Cuptor forjă	140	KW	

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
Argila	Descompunerea termică a CaCO ₃ din argilă, în cuptoarele tunel

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 verficator 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.

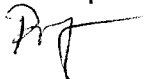
A.5.4. CERINȚE PRIVIND INFORMAREA AUTORITĂȚII COMPETENTE PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI ASUPRA MODIFICĂRILOR LA NIVELUL INSTALAȚIEI

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



Întocmit,
Ing. Mercurean Ioan



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

