

**SICPOL S.R.L.**

Sediul social: municipiul Gheorgheni, str. Kossuth Lajos nr. 222-224, județul Harghita

Nr. Registrul Comerțului J19/668/2022

CUI: 47174208.

Telefon: 0736567212

E-mail: [info.ums.office@gmail.com](mailto:info.ums.office@gmail.com)

Nr. 64.....din 06.03.2024

**Către**

**AGENȚIA PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI HARGHITA**

Având în vedere adresa nr. 2484/07.02.2024 emisă de APM HARGHITA privind completarea documentației depuse pentru obținerea acordului de mediu, înregistrată la APM HARGHITA cu nr. 2484/15.03.2023, pentru proiectul *Construire FABRICĂ DE POLIOL (Proiect complex de reciclare a deșeurilor urbane solide PET pentru producerea de ambalaje și materiale de izolare a clădirilor)*, pe amplasamentul localitatea Joseni, str. Gheorgheni, nr. 219A, județul Harghita, va transmitem documentele/informațiile solicitate:

**1. Clarificarea activităților desfășurate la viitoarea investiție propusă:**

Proiectul pentru care se solicită aprobarea de dezvoltare prevede colectarea și reciclarea deșeurilor nepericuloase de materiale plastice (de tip PET).

Profilul de activitate al operatorului la viitoarea investiție:

- **3832 Recuperarea materialelor reciclabile sortate**
- **3811 Colectarea deșeurilor nepericuloase**
- **4677 Comert cu ridicata al deșeurilor si resturilor**

Nu se vor achiziționa/procesa nici un fel de deșeuri periculoase.

Capacitatea de procesare a deșeurilor nepericuloase este estimată la cca 30-35 tone/zi.

Conform declarației titularului, se vor achiziționa echipamente performante, de ultimă generație, pentru a obține un produs finit denumit PET POLIOL, prin procese care pot implica și depolimerizarea polietilen tereftalatului (PET).

Precizăm că producerea de ambalaje și materiale de izolare a clădirilor nu face obiectul proiectului. Produsul finit (PET POLIOL) se va comercializa ca atare, iar acesta poate să reprezinte materie primă pentru diverse utilizări, inclusiv pentru materiale de construcție și/sau de izolare a clădirilor.

**2. Specificarea sursei de finantare a proiectului propus:** fonduri europene din cadrul PNRR pe baza ghidului emis de Ministerul Mediului

**3. Prezentarea gestionarii apelor pluviale:**

**Apele pluviale**

Apele pluviale vor fi colectate astfel:

- apele pluviale de pe platforme (platforme, parcuri, drumuri de incintă) vor fi preluate prin intermediul gurilor de scurgere și transportate cu ajutorul rețelei de incintă spre un separator de hidrocarburi, cu decantor de nămol (debit 8,3 l/s), apoi vor fi deversate în bazinul de retenție cu volumul de 20 mc, prevăzut în incinta obiectivului;
- apele convențional curate (de pe acoperișuri) vor fi colectate în bazinul de retenție.

Apele din bazinul de retenție se vor utiliza pentru stropire spații verzi și/sau completare a rezervei de incendiu.

Conform adresei SGA nr. 6906/TH/3059/12.06.2023, este interzisă evacuarea apelor pluviale în rețeaua de canalizare menajeră.

#### 4. Caracteristicile bazinelor de spălare pentru măcinatură

Spălarea materialelor plastice se va realiza în următoarele bazine de spălare:

- bazin cu volumul de 15 mc pentru spălarea PET-ului nemăcinat
- bazin cu volumul de 9 mc pentru spalarea cu apa incalzita a PETului macinat
- bazin cu volumul de 9 mc pentru separarea măcinăturii (la nevoie se adauga sare)
- bazine cu volumul de 4x3 mc pentru spălarea fracțiilor rezultate.

Bazinele vor fi deschise, înseriate, cu capacitatea totală de cca 45 mc. Se va face spălare în contracurent, cu apă la temperaturi de 15-30°C, preluată dintr-unul din cele două rezervoare de 350 mc prevăzute. Temperatura apei de spălare se va asigura de la un schimbator de caldură apă/apă, care va prelua căldura de condensare a vaporilor ce vor distila la reactorul de proces.

Apa din etapele de spălare se va colecta într-un rezervor de 350 mc și se va trimite la stația de tratare fizico-chimică. Apa tratată se va reintroduce în procesul de spălare.

#### 5. Specificarea suprafețelor de cazare și corelarea cu prevederile PUZului aprobat

Conform PUZ pentru zona industrială aprobat prin HCL nr. 46/13.04.2023 de Consiliul Local Joseni, se interzice amplasarea locuințelor în această zonă.

Prin proiect nu se propune construirea de locuințe, se propune construirea unei unități de prelucrare a deșeurilor de PET. La etajul 2 al halei s-au prevăzut spații de luat masă și relaxare, respectiv camere de cazare pentru angajați, în regim hotelier, cu suprafața totală de cca. 444 mp.

#### 6. Corelarea fluxului tehnologic de pe planșa A.01.16 cu flexul tehnologic de reciclare deșeurilor nepericuloase de materiale plastice din RIM. Măcinarea deșeurilor plastice nu este o operație de reciclare. Dacă se comercializează măcinătura, materialul rezultat tot deșeu rămâne după tratare și se realizează operația R12. În cazul în care din deșeurile tratate se realizează granule, operația respectivă este o operație de reciclare R3.

Actualul proiect nu prevede etapă de granulare a măcinăturii, datorită costurilor de achiziție a utilajelor. Într-o altă fază de dezvoltare a capacității de producție se dorește achiziționarea de utilaje pentru granulare.

Procesarea măcinăturii prin granulare s-a analizat în cadrul RIM ca alternativă de proiect.

#### 7. Prezentarea bilanțului de materiale intrate și ieșite din proces

Materii prime/materiale auxiliare:

Materii prime/ materiale auxiliare	Tone/an	Tone/zi
deșeurii de materiale plastice	8400	30
dietilenglicol	672	2.4
acid adipic	252	0.9
glicerina	84	0.3
Total	9408	33.6

#### Produse obținute - în cazul în care toată măcinătura este reciclată pentru a obține PET POLIOL

Produse finite	Tone/an	Tone/zi
produs PET POLIOL - Cod TARIC 3907 (poliol reciclat)	7200	25.7
subprodus distilat - amestec apos de dietilen glicol, etilen glicol	300	1.1
Total PET Poliol + subprodus distilat	7500	26.8

Menționăm ca măcinătura obținută se poate comercializa ca atare, către terți, se estimează ca se va comercializa aprox. 50% din cantitatea obținută.

**Produse obținute - în cazul în care aprox. 50% din măcinătura este comercializată ca atare și 50% este reciclată pentru a obține PET POLIOL**

Produse finite	Tone/an	Tone/zi
produs PET POLIOL - Cod TARIC 3907 (polioli reciclat)	3600	12.85
măcinătura comercializată cod deseuri 19 12 04	3600	12.85
subprodus distilat - amestec apos de dietilen glicol, etilen glicol,	300	1.1
<b>Total PETPoliol +subprodus distilat +măcinătură</b>	<b>7500</b>	<b>26.8</b>

Deșuri produse și/sau subproduse:

Deseuri	Cod deseuri	Provenienta	Tone /an	Tone/zi
Nămoluri de la epurarea efluenților proprii	07 02 12	tratare ape uzate	8	0.03
Alte mase plastice de la etichete, dopuri, sau alte plastice	19 12 04	sortare deșuri	850	3.04
Alte deșuri (inclusiv amestecuri de materiale) de la tratarea mecanică a deșeurilor, altele decât cele specificate la 19 12 11	19 12 12	sortare deșuri	550	1.96
Distilat I (apă, impurități)	07 02 99	distilat I	500	1.79
Total deseuri productie			<b>1908.0</b>	<b>6.8</b>
Distilat II (amestec dietilen glicol, etilen glicol, apă)	07 02 99/ subprodus	distilat II	200	0.7

#### 8. Date concrete referitoare la impactul asupra sănătății populației.

Pentru acest proiect DSP Harghita a emis Avizul nr. 1439/52/M/05.04.2023.

Având în vedere că proiectul se va realiza într-o zonă industrială, reglementată urbanistic conform *PUZ pentru zona industrială* aprobat prin HCL nr. 46/13.04.2023 de Consiliul Local Joseni, nu se estimează emisii semnificative din funcționare și se vor aplica toate măsurile de prevenire prezentate în RIM, nu se estimează un impact semnificativ asupra populației. Zona de locuințe se află la cca 900 m.

Referitor la angajații care vor lucra în cadrul fabricii se vor respecta toate prevederile fișelor cu date de securitate referitoare la sănătatea oamenilor și cerințele legislației privind protecția muncii.

Se vor realiza monitorizări periodice ale emisiilor la locurile de muncă, în special dacă se vor folosi materiale care au stabilite limite de expunere pentru sănătate.

#### 9. Specificarea emisiilor ce vor rezulta din reactorul de procesare după deschiderea acestuia, poluanții ce vor fi evacuați prin sistemul centralizat de ventilație, randamentul scrubberului umed.

Procesarea măcinăturii de mase plastice (la care se va adăuga acid adipic, dietileglicol și glicerină), se va realiza într-un reactor închis, cu volum de 10 mc, la temperatura de 220-240°C și presiune de +0,25 mbar, cu agitare, în șarje de 6-7 ore.

Componentele procesului se vor separa prin distilare fracționată, respectiv trecerea în stare de vapori, urmată de condensarea vaporilor obținuți și colectarea fiecărui produs în recipienti dedicați, în sistem închis. Golirea reactorului la finalizarea unei șarje se va face după răcirea acestuia, astfel încât nu se estimează că vor fi emisii în aer.

Din tot acest proces pot să apară eventuale emisii difuze de compuși organici de descompunere (alcooli, polioli, cetone, etc.).

Proiectul prevede că hala de producție va avea sistem centralizat de ventilație, hote și tubulatură racordată la un sistem de tratare a emisiilor de pulberi și eventual miros. Sistemul va cuprinde un filtru cu cărbune activ pentru reținere compuși volatili/miros, urmat de un scrubler umed, cu un randament de cca 95%.

Fluxul de aer captat din hală va trece prin filtrul cu cărbune activ, apoi prin scrubler, unde va circula în contracurent cu apă pulverizată la partea superioară a acestuia. Sistemul va fi prevăzut cu un ventilator cu debit de exhaustare de cca 30000 mc/h. Exhaustarea se va face prin coș cu înălțime de cca 16 m (de la sol) și diametru de 0,4 m.

**10.Declaratia pe propria răspundere pentru confirmarea îndeplinirii criteriilor de întreprinderi mici și mijlocii și precizarea costului evaluării impactului asupra mediului, inclusiv a impactului rezultat - atasata.**

Cu stima,

SICPOL SRL

.....

Intocmit,  
MABECO SRL

