



AUTORIZAȚIE NR. 149/21.03.2013

**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)		ARCELORMITTAL HUNEDOARA S.A.
Forma de organizare a societății		Societate pe acțiuni
Nr. de înregistrare în Registrul Comerțului		J20/41/04.03.1991
Cod Unic Înregistrare		R 2126855
Cont bancar		
Banca		BRD Hunedoara
Adresa sediului social	Stradă, număr	DJ687, nr.4
	Localitate	Hunedoara
	Județ	Hunedoara
	Cod poștal	331111

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

Numele instalației/instalațiilor	ARCELORMITTAL HUNEDOARA S.A.
Activitatea principală a instalației	Producere de fontă sau oțel
Categoria de activitate/activități din anexa nr. 1	Producerea fontei sau a oțelului (topire primară sau secundară) inclusiv instalații pentru turnare continuă, cu o capacitate de producție mai mare de



		2,5 tone pe oră
		Producerea sau prelucrarea metalelor feroase (inclusiv fero-aliaje), atunci când sunt exploatate instalații de ardere cu o putere termică nominală totală de peste 20 MW. Prelucrarea include, printre altele, laminoare, reîncălzitoare, cuptoare de recoacere, forje, topitorii, acoperire și decapare
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		2710 2410
Codul de identificare al instalației din Registrul Unic Consolidat al Uniunii Europene		RO 45
Punctul de lucru (amplasament)		ArcelorMittal Hunedoara, DJ687, nr. 4
Adresa amplasamentului	Strada, număr	DJ 687, nr.4
	Localitate	Hunedoara
	Județ	Hunedoara
	Cod poștal	331111

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	15	27.11.2006	ARPM Timișoara	-
	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	-

*Alocare stabilită prin Măsurile Naționale de Implementare elaborate conform art. 11 din Directiva 2009/29/CE, notificate de România la Comisia Europeană.

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

Autorizație	Data emiterii			Motivul revizuirii
	Ziua	Luna	Anul	
149	21	03	2013	-

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

ARCELORMITTAL HUNEDOARA S.A. este situată în județul Hunedoara, DJ 687, nr.4.

Conform Anexei nr. 1 a H.G. nr. 780/2006 cu modificările și completările ulterioare în instalație se desfășoară următoarele activități “ Producerea fontei sau a oțelului (topire primară sau secundară) inclusiv instalații pentru turnare continuă, cu o capacitate de producție mai mare de 2,5 tone pe oră”, “ Producerea sau prelucrarea metalelor feroase (inclusiv fero-aliaje), atunci când sunt exploatate instalații de ardere



cu o putere termică nominală totală de peste 20 MW. Prelucrarea include, printre altele, laminoare, reîncălzitoare, cuptoare de recoacere, forje, topitorii, acoperire și decapare”.

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

Produsul final realizat în urma procesului tehnologic la Oțelăria Electrică din cadrul ArcelorMittal Hunedoara S.A. este oțelul turnat continuu. Întreaga producție realizată o constituie oțelurile carbon, slab aliate și aliate.

În vederea producerii acestora se realizează următoarele operații de bază:

- a) manipularea și depozitarea materiilor prime;
- b) încărcarea cuptorului;
- c) topirea și afânarea în cuptorul electric cu arc;
- d) evacuarea oțelului și a zgurii;
- e) tratamentul secundar al oțelului;
- f) turnarea continuă a oțelului;
- g) manipularea zgurii.

a) Manipularea și depozitarea materiilor prime

Principala materie primă folosită la producerea oțelului este fierul vechi.

b) Încărcarea cuptorului

Fierul vechi este încărcat în bene în conformitate cu rețetele de dozare, în funcție de marca de oțel care se dorește a fi elaborată. În general se încarcă în prima benă 50-60% din cantitatea de fier vechi.

Electrozii cuptorului sunt ridicați în poziția superioară, iar bolta cuptorului este rotită pentru a se realiza încărcarea, după care se readuce bolta pe cuptor iar electrozii sunt coborâți până la încărcătura de fier vechi. Arcul electric se realizează între electrozi, prin încărcătura metalică, realizând astfel topirea acestora.

După topirea primei bene se repetă aceleași operații cu următoarele bene până la topirea întregii cantități de fier vechi.

Încărcarea cuptorului, se face de fiecare dată numai după ce în prealabil se deschide acoperișul mobil al carcasei cuptorului.

c) Topirea și afinarea în cuptorul electric

În perioada inițială de topire, se utilizează o putere electrică redusă pentru a se evita deteriorarea căptușelii refractare a cuptorului și a bolții de către radiația produsă de arcul electric. Pe măsură ce electrozii continuă coborârea, arcul electric este ecranat de încărcătura metalică permițând astfel să se mărească puterea furnizată de transformator pentru a finaliza procesul de topire.

Pentru reducerea consumului de energie și mărirea productivității se folosesc cinci arzătoare oxigaz, patru prevăzute în cuva cuptorului, cel de-al cincilea fiind montat pe ușa de lucru a cuptorului. Aceste arzătoare pot lucra și ca lănci pe perioada de oxidare, timp în care injectează oxigen în baia metalică. Combustibilul folosit de arzătoare este gazul natural preluat din rețeaua proprie a societății.



Oxigenul este utilizat pentru decarburarea băii metalice și eliminarea unor elemente nedorite cum ar fi fosforul, manganul, siliciul. Pentru obținerea mărcilor de oțel cu un conținut scăzut de sulf (până în 0,005%), se adaugă în cuptor materiale care să asigure desulfurarea avansată a băii (F12 – Topex MgO).

Folosirea arzătoarelor are ca efect imediat o creștere a cantității de praf și gaze reziduale în cuptor. Acestea sunt eliminate din spațiul de lucru al cuptorului prin aspirație în instalația de desprăfuire aferentă cuptorului.

Cuptorul electric nr. 3 tip 100/115 EBT 6,4/75, are o capacitate proiectată de 100 tone/ h (2400 tone/zi) și a fost proiectat de IPROMET, iar modernizarea s-a realizat în colaborare cu firmele MANNESMANN DEMAG Germania (pentru ansamblul cuptorului) și SKODAEXPORT Co Ltd Cehia (pentru instalația de captare – epurare gaze arse).

Punerea în funcțiune s-a făcut în august 2002.

d) Evacuarea oțelului și a zgurii

În timpul perioadei de oxidare, prin insuflare de oxigen și praf de cocs și adăugare de cocs bulgari, zgura spumează puternic. Evacuarea zgurii din cuptor se face cât mai avansat și este însoțită de degajări de gaze și praf.

Când topitura metalică are temperatura necesară, oțelul este evacuat prin orificiul de evacuare al cuptorului situat excentric în vatra cuptorului.

e) Tratamentul secundar al oțelului

După evacuare, oala cu oțel este transportată la instalația de tratament secundar în vederea asigurării condițiilor necesare turnării continue. Prin tratamentul secundar al oțelului se urmărește încadrarea în analiza chimică dorită, asigurarea unei purități cât mai ridicate, omogenitatea chimică și a temperaturii, desulfurarea avansată și asigurarea temperaturii necesare turnării continue.

În această fază, băii de oțel i se adaugă cantități diferite de feroaliaje (pentru aducerea compoziției chimice în marca care se dorește a se elabora), grafit sub formă de fir umplut cu grafit (pentru realizarea conținutului de carbon al mărcii – în fazele premergătoare acesteia, carbonul s-a ars prin oxidare respectiv decarburare).

Pe durata tratamentului, oala de oțel este racordată la sistemul de barbotare cu gaze inerte (argon).

Instalația de tratament este prevăzută cu sistem de încălzire similar cu cel de la cuptor, dar de putere mai mică și cu un sistem automat de adăugare a materialelor pentru fomarea zgurii și a feroaliajelor în oală.

Tratamentul secundar este însoțit de degajări de praf și gaze.

f) Turnarea continuă a oțelului

După tratamentul secundar, oala cu oțel este transportată cu ajutorul unui transfercar la mașina de turnat continuu.

Oțelul elaborat care urmează a se turna continuu este destinat în principal obținerii de semifabricate pentru țevi și blum destinat relaminării ulterioare.

Sortimental, oțelul ce urmează a se turna continuu se înscrie în categoria oțelurilor carbon superioare, slab aliate și aliate. Pentru a se evita pe cât posibil intrarea



în contact a oțelului cu aerul și implicit contaminarea acestuia și creșterea conținutului de azot peste limitele impuse de standardele de mărci, oțelul trebuie acoperit. Pentru aceasta se utilizează praf de acoperire (Priz R2) și capacele pentru oale.

Turnarea continuă este un proces care asigură posibilitatea turnării unei oale sau a unei secvențe de oală cu oțel în cinci fire continui de țagle rotunde sau blumuri.

Oțelul este turnat din oală într-un distribuitor care asigură un debit controlat în cristalizatoare de formă adecvată, răcite cu apă. În distribuitor se adaugă prafuri de turnare care duc la îmbunătățirea curgerii oțelului către cristalizor (Glutin).

Pentru a preveni lipirea crustei solidificate, cristalizatorul oscilează în direcția de turnare cu viteză mai mare decât viteza de turnare și în cristalizator se adaugă un lubrifiant pulverulent (accutherm, sintherm, synthesis).

Cristalizatorul este componenta tehnologică esențială a mașinii de turnare continuă, care determină forma secțiunii transversale a profilului turnat, realizând transformarea fazei lichide în fază solidă, printr-o răcire bruscă și dirijată, în condițiile turnării de sus în jos, într-o cavitate cu pereți metalici dubli, răciți cu apă.

Debitul apei de răcire, pentru un fir, este de $57 \text{ m}^3/\text{h}$, la cristalizatorul pentru ϕ 150 mm, respectiv de $123 \text{ m}^3/\text{h}$, la cristalizatorul pentru blum 240 x 270 mm.

Firele sunt extrase continuu și răcite în continuare folosind un sistem de jeturi directe de apă.

Scopul răcirii secundare este de a continua răcirea profilului după ieșirea din cristalizor și să grăbească solidificarea completă a secțiunii transversale a semifabricatului.

Răcirea în această zonă se realizează prin stropire directă cu apă sub presiune, prin duze, astfel încât apa să fie capabilă să strabată stratul de abur format prin evaporare și să asigure contactul continuu și permanent cu metalul.

Stropirea trebuie să asigure răcirea corespunzătoare unei scăderi constante de temperatură de la ieșirea din cristalizator până la capătul zonei de răcire secundară.

Solidificarea oțelului în cristalizator se realizează prin formarea unor cruste, a căror grosime crește datorită stropirii cu apă a profilului în zona de răcire secundară.

Profilul este extras în continuare și este îndreptat datorită trecerii prin cajele de tragere - îndreptare, unde la ieșire se procedează la desprinderea capătului barei false. Debitarea semifabricatului (complet solidificat) la lungimi prestabilite (6 m) se face cu mașina de tăiat cu flacăra.

Țagilele (blumurile) tăiate se deplasează în continuare pe calea cu role până la opritoare, unde sunt preluate de transportoarele transversale cu clicheti și duse pe paturile de răcire.

Procesul de turnare continuă a oțelului este însoțit de degajări de căldură.

g) manipularea zgurii

Zgura rezultată în urma procesului de fabricație al oțelului în EAF este evacuată sub cuptor, de unde este preluată cu ajutorul unui incarcator frontal și dusă în zona de răcire. După răcire zgura de cuptor, denumită zgura neagră, este separată de eventualele bucăți metalice (scoarța) și transportată pe halda de zgură.



Zgura provenită de la tratarea oțelului în oală (zgura albă) este descărcată pe o platformă betonată în interiorul halei oțelărie, iar după stropire cu apă și răcire este transportată pe halda de zgură.

Instalația de turnare continuă a fost pusă în funcțiune în anul 1995.

Laminarea

Laminorul profile

Laminorul profile este destinat prelucrării prin deformare la cald a semifabricatelor sub formă de blumuri turnate continuu, în produse finite sub formă de profile simple, fasonate și speciale, precum și în semifabricate sub formă de oțel rotund, pătrat și platine destinate relaminării, forjării sau prelucrării prin așchiere.

Laminorul este deservit de 2 cuptoare de reîncălzire (cuptoare cu propulsie) dintre care unul a fost modernizat în perioada 2010 -2011. În procesul de producție (de laminare) aceste cuptoare se folosesc alternativ, cuptorul care se folosește în procesul de producție este cuptorul modernizat, celălalt fiind rezerva care se utilizează în condiții excepționale (Reparații capitale sau avarii ale cuptorului principal).

Cuptorul de reîncălzire este format din 3 zone: zona de preîncălzire, zona de încălzire, zona de egalizare.

Cuptorul cu propulsie nemodernizat are următoarele caracteristici:

- capacitatea cuptorului 60 t/h;
- încălzire cu gaz natural;
- consumul de gaz natural, 4500 Nm³/h fără recuperator, puterea instalată a acestui cuptor este de 45,59 MWh;
- temperatura gazelor arse – înainte de recuperator, 900°C;
- după recuperator, 540°C;
- tirajul coșului, artificial cu exhaustor;
- temperatura aerului de combustie, 300-400°C;
- alimentarea cu aer de combustie se face cu ventilator, 48000 Nm³/h;

Instalația de ardere a unui cuptor cu propulsie, este capabilă să dezvolte o cantitate de cca. 40 milioane Kcal/h, fiind compusă din:

- exhaustorul pentru aerul de combustie;
- conductele pentru aerul de combustie;
- conductele pentru gaz natural;
- arzătoarele pentru gaz natural.

Recuperatorul are rolul de a recupera o parte din căldura gazelor arse, care trec prin el în traseul lor spre coș și de a o transmite aerului și combustiei. Direcția de circulație a aerului este perpendiculară și în contracurent pe cea a gazelor arse.

Instalația termotehnică a cuptorului cu propulsie permite controlul termotehnic al cuptorului astfel:

- ridicarea uniformă a temperaturii;
- coborârea uniformă a temperaturii;
- menținerea constantă a temperaturii;
- reglarea sau menținerea constantă a suprapresiunii;



- reglarea sau menținerea unui raport gaz-aer constant.

Controlul de mai sus se efectuează pentru următoarele părți:

- spațiul cuptorului;
- traseul gazelor arse;
- conducte de aer de combustie;
- conducte de gaze combustibile.

Tehnologia de încălzire a blumurilor este specifică în funcție de marca oțelului și de dimensiunile semifabricatului.

Evacuarea blumurilor din cuptoare se face alternativ, prin deschiderea ușilor de la descărcare și împingerea blumurilor cu ajutorul mașinilor duble de împins.

Semifabricatele evacuate din cuptoare, ajung pe calea cu role din fața cajei degrosoare, unde cu ajutorul manipulatorului cu răsturnator sunt introduse în calibrele cilindrilor, executându-se un număr de treceri, conform schemei de laminare.

Pentru fiecare tipodimensiune care se laminează, există o schemă de laminare care presupune trecerea printr-un anumit număr de caje. În final sunt duse spre mașina de debitat.

Laminele debitate sunt preluate pe calea cu role și aduse la paturile de răcire. După răcire acestea se transportă la mașinile de îndreptare, iar în final sunt preluate și aduse pe stelajele de evacuare, unde se face și recepția laminatelor.

Defectele remediabile se corectează în acest sector, iar apoi produsele bune sunt stivuite în vederea expediției.

Cuptorul modernizat are următoarele caracteristici :

- temperatura maximă în cuptor - 1350°C;
- productivitatea maximă - 80 t/h;
- productivitatea minimă - 40 t/h;
- dimensiuni maxime șarjă blum - 270 x 240 x 6000 mm;
- combustibil utilizat - gaz natural;
- presiune gaz natural la racord cuptor - max. 1 bar / min. 0,2 bar;
- debitul de gaz natural instalat - 3762 Nm³/h
- puterea instalată – 38,11 MWh;
- temperatură aer de combustie - min. 350°C/ max. 450°C;
- număr zone termice de reglare - 4 bucăți;
- număr arzătoare pe zone - Zona I (încălzire superioară) 6 x 240 Nm³/h;
Zona II (încălzire inferioară) 6 x 240 Nm³/h;
Zona III (egalizare 1) 7 x 63 Nm³/h;
Zona IV (egalizare 2) 7 x 63 Nm³/h;
- reglare presiune cuptor - automat cu șibăr existent;
- ventilator aer combustie - 2 bucăți noi: 48000 m³/h; 1600 mm H₂O; 315 kw;
- recuperator - nou, metalic;
- instalație evacuare gaze arse - cu coș de fum existent.

Pe platforma ArcelorMittal Hunedoara S.A. sunt instalate un număr de 13 centrale termice pe gaz pentru asigurarea apei calde și a agentului termic necesar



încălzirii incintelor pe timpul iernii. Puterea nominală totală a acestor centrale este de 3,196 MWh.

Puterea termică nominală totală a unităților de ardere de pe amplasament este de 86,896 MW.

A.3.2. CATEGORIA ACTIVITĂȚII ȘI INSTALAȚIEI

1. Producerea fontei sau a oțelului (topirea primară sau secundară), inclusiv instalații pentru turnare continuă, cu o capacitate de peste 2,5 de tone pe oră.

2. Producerea sau prelucrarea metalelor feroase (inclusiv fero-aliaje), atunci când sunt exploatate instalații de ardere cu o putere termică nominală totală de peste 20MW. Prelucrarea include, printre altele, laminoare, reîncălzitoare, cuptoare de recoacere, forje, topitorii, acoperire și decapare

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
Producerea fontei sau a oțelului (topirea primară sau secundară), inclusiv instalații pentru turnare continuă, cu o capacitate de peste 2,5 de tone pe oră.	2400	tone/zi	310 zile	Oțel turnat continuu	PE 1	A1
Producerea sau prelucrarea metalelor feroase (inclusiv feroaliaje), atunci când sunt exploatate instalații de ardere cu o putere termică nominală totală de peste 20 MW. Prelucrarea include, printre altele, laminoare, reîncălzitoare, cuptoare de recoacere, forje, topitorii, acoperire și decapare	86,896	MW	310 zile	Produse laminate lungi	PE2-PE15	A2



**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
Producerea fontei sau a oțelului (topirea primară sau secundară), inclusiv instalații pentru turnare continuă, cu o capacitate de peste 2,5 de tone pe oră	Gaz natural Fier vechi Fontă Ferosiliciu Feromangan Silicomangan Ferocrom Dolomită calcinată Var Bauxită Magnezită Topex MgO Cocs spumare zgură Fir umplut cu grafit Electrozi Accutherm Glutin Sintherm Synthesis Priz R2	Decarbonatare	CO ₂
Producerea sau prelucrarea metalelor feroase (inclusiv feroaliaje), atunci cand sunt exploatare instalatii de ardere cu o putere termica nominala totala de peste 20 MW.Prelucrarea include, printre altele, laminoare, reincalzitoare, cuptoare de recoacere, forje, topitorii, acoperire si decapare	Gaz natural	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 FÂCĂ**

**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