



AUTORIZAȚIE NR. 7 / 27.11.2012
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)		SC ARCELORMITTAL TUBULAR PRODUCTS ROMAN SA
Forma de organizare a societății		SOCIETATE PE ACȚIUNI
Nr. de înregistrare în Registrul Comerțului		J27/88/14.02.1991
Cod Unic Înregistrare		2057240
Cont bancar		
Banca		BCR Filiala ROMAN
Adresa sediului social	Stradă, număr	Ștefan cel Mare, bl. 15, sc. A, parter I
	Localitate	Roman
	Județ	Neamț
	Cod poștal	611040

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

Numele instalației/instalațiilor	SC ARCELORMITTAL TUBULAR PRODUCTS ROMAN
Activitatea principală a instalației	Producția de tuburi, țevi, profile tubulare și

		accesorii pentru acestea din oțel
Categoria de activitate/activități din anexa nr. 1		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		 2722 2420
Codul de identificare al instalației din Registrul Unic Consolidat al Uniunii Europene		RO 00000000000043
Punctul de lucru (amplasament)		
Adresa amplasamentului	Strada, număr	Șoseaua Roman-Iași, km 333
	Localitate	Cordun
	Județ	Neamț
	Cod poștal	

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	Tip autorizație	Nr. autorizație	Data emiterii	Emitent	Revizuire (nr. și data)
	Autorizație Integrată de Mediu	16	29.12.2005	ARPM BACĂU	4/12.04.2012



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

mediului	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	
7	27	11	2012	-

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 revizuiește 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

În cadrul “S.C. ARCELORMITTAL TUBULAR PRODUCTS ROMAN S.A.” activitatea principală o constituie producereade tuburi, țevi, profile tubulare și accesorii pentru acestea din oțel, laminate la cald.



Pe lângă activitatea principală societatea poate desfășura în subsidiar și alte 118 activități conform „Hotărârii Adunării Generale Extraordinare a Acționarilor”.

Pentru desfășurarea activității interioare și a bunului mers al societății, aceasta mai desfășoară și următoarele activități:

- întreținere și reparații;
- investiție și regie proprie;
- producerea și comercializarea agenților termici (apă caldă și abur pentru consumul societății);
- de verificări metrologice, reparații și întreținere A.M.C.R.;
- de asistență tehnică;
- de proiectare și exploatare sisteme informatice;
- cercetare proiectare, consultanță;
- marketing, publicitate;
- aprovizionare materii prime și auxiliare.

Ca produse finite unitatea realizează țevi din oțel carbon laminate la cald.

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

Activitatea de producție este structurată în secții de producție, ateliere anexă, spații de depozitare a materiilor prime și produselor finite, pavilion administrativ.

Principalele procese tehnologice sunt următoarele:

- a) procesul de laminare Stieffel (laminoarele 16”, 6”);
- b) procesul de laminare Pilger (laminorul 20”);
- c) operații auxiliare pentru procesele de laminare la cald;
- d) procesul de finisare a materialului tubular;
- e) procesul de fabricație a țevelor Extrem Line;
- f) procesul tehnologic pentru obținerea mufelor;
- g) activități de transport;
- h) activități din cadrul atelierului de metrologie;
- i) aprovizionare;
- j) compartimentul de laboratoare;
- k) serviciul administrativ.

Din punct de vedere al organizării fluxului tehnologic, deosebim 4 secții:

1. Secția laminor 16” – care este dotată cu o linie de laminare la cald tip Stieffel, pentru fabricarea țevelor cu diametrul exterior cuprins între 168-406 mm, folosind ca materie primă țagle din oțel carbon și slab aliat;



2. **Secția laminor 6"** – care are în funcțiune o linie de laminare la cald tip Stieffel, pentru fabricarea țevelor cu diametrul exterior cuprins între 89-168 mm, folosind ca materie primă țagăle din oțel carbon și slab aliat;
3. **Secția laminor 20"** – care are în funcțiune o linie de laminare la cald Pilger, pentru fabricarea țevelor cu diametrul exterior cuprins între 273-508 mm, folosind ca materie primă lingouri din oțel carbon și slab aliat;
4. **Secția finisaj material tubular (F.M.T.)** – în care se execută toate operațiile de finisare a materialelor tubulare cu destinație specială: burlane, conducte filetate, mufe tubing. Aceste țevi sunt supuse tratamentelor chimice, termice, controlului nedistructiv, protecție anticorozivă, probări hidrostatice, etc;
- Pe lângă secțiile productive mai sunt și cele de asigurare a utilităților, de întreținere, de reparații.

Informații detaliate referitoare la activitatea desfășurată în instalație și capacitatea de producție proiectată a instalației, stabilită pe baza informațiilor din documentația tehnică din actele de reglementare obținute în domeniul protecției mediului;

Capacitatea nominală a sectoarelor este următoarea:

- pentru secția Laminor 20": 50 000t/an
- pentru secția Laminor 16": 280 000 t/an
- pentru secția Laminor 6": 110 000 t/an
- pentru secția FMT: 180 000 t/an
- pentru secția Tratamente: 80 000 t/an

► Procesul de laminare Stieffel (laminoarele 16", 6")

1. Pregătirea materiei prime

Pentru asigurarea produselor tubulare de bună calitate se cere ca material primă, înainte de încărcare în cuptor să fie controlată din punct de vedere al aspectului exterior, al încadrării în abaterile dimensionale și a perpendicularității retezării capetelor. Debitarea se execută pe șarjă și dimensiuni.

2. Cântărirea biletelor de țagă

Țagăle debitate (biletele) sunt cântărite pe un cântar platformă.

3. Încălzirea biletelor de țagă

Această operație se realizează în cuptor cu vatră rotativă (C.V.R.) la o temperatură de 1100 – 1300°C. Agentul de încălzire este gazul metan. În această fază are loc și procesul secundar de formare a ȕndrelui (oxizi de fier).

4. Perforarea

Se realizează printr-o laminare elicoidală pe dop și se execută între doi cilindri ale căror axe sunt înclinate între ele și care se rotesc în același sens. Din cauza rotirii cilindrilor în același sens, metalul (țagă) primește o mișcare de rotație, iar datorită înclinării dintre axe, primește și o mișcare de avans axial. Rezultanta este o mișcare elicoidală. Rezultă un corp cav cu peretele gros, denumit eboșă.

5. Laminare DUO



Laminorul automat asigură micșorarea diametrului și a grosimii peretelui eboșei printr-o laminare longitudinală în calibru rotund, în vederea obținerii unor dimensiuni apropiate de ale țevii finite. Laminarea DUO se execută între doi cilindri DUO, ce cuprind 2, 3 sau 4 calibre, în funcție de diametrul exterior al țevelor, care se laminează pe un dop DUO.

6. Laminare netezitoare

Laminorul netezitor este destinat pentru netezirea defectelor de pe suprafața exterioară și interioară a țevelor și uniformizarea grosimii de perete. Se realizează prin trecerea țevii printre doi cilindri pentru netezirea suprafeței exterioare, iar pentru netezirea suprafeței interioare se trece prin interior un dop netezitor.

7. Calibrarea țevelor

Se realizează pe laminorul calibrator, cu 7 caje de laminare la care se calibrează diametrul exterior.

8. Răcirea țevelor

Se realizează în mod natural prin staționarea țevelor pe 2 paturi de răcire.

9. Îndrepatarea țevelor

Se realizează cu ajutorul unor mașini cu role hiperbolice.

10. Retezarea capetelor tehnologice

Atât retezarea capetelor tehnologice, cât și șanfrenarea și debavurarea se realizează pe mașini speciale.

11. Control și remanieri

Defecțiunile de suprafață constatate în urma unui control vizual sunt eliminate prin polizare cu ajutorul polizoarelor.

► Procesul de laminare Pilger (laminor 20”)

Acest proces constă în deformarea plastică la cald prin forjarea lingourilor poligonale pe dorn.

1. Pregătirea materiei prime

Materia primă constă în lingouri poligonale cu diametrul cuprins între 450 – 650 mm și lungimea 1600 – 2000 mm. Din depozit lingourile sunt aduse cu ajutorul unor macarale și a unui vagonet pe un pat de dălțuire – remaniere. În urma unui control vizual, defectele de suprafață se îndepărtează printr-o dălțuire, polizare sau cojire corespunzătoare.

2. Cântărirea lingourilor

Se realizează cu ajutorul unui cântar montat sub trenul de role.

3. Încălzirea lingourilor

Are loc în cuptorul cu vatră rotativă (C.V.R.) la temperatură de 1250 – 1300 °C, folosind drept combustibil gazul metan.

4. Deșunderizarea mecanică a lingourilor

Se efectuează cu o mașină de deșunderizat cu roți dințate ce copie profilul lingoului.

5. Perforarea lingourilor

Se realizează cu presa de perforat cu cadru vertical, operație în urma căreia rezultă un pahar de laminare.



6. Elongarea paharelor

Laminorul elongator execută asupra paharului o laminare elicoidală între 3 valțuri la 120 °, unde are loc și operația de străpungere a fundului paharului, rezultând eboșa.

7. Deșunderizarea cu apă sub presiune

Instalația de deșunderizat este constituită din 4 țevi toroidale prevăzute cu duze dispuse radial și liniar prin care circulă apă. Datorită contactului cu apa rece, stratul de tunder se fisurează și cade.

8. Infilarea și laminarea Pilger

Constă în introducerea în eboșă a dornului pilger. Laminarea pilger este o deformare secvențială în pas pelerin.

9. Retezarea capetelor tehnologice

Se realizează cu ajutorul fierăstraelor.

10. Cântărirea țevelor

Se folosește un cântar montat pe fluxul sub trenul de role.

11. Reîncălzirea țevelor

În vederea laminării pe calibre, țevele sunt încălzite la temperaturi de 800 – 850 °C, într-un cuptor tunel. Agentul termic de încălzire folosit este gazul metan.

12. Calibrarea țevelor

Calibrarea la cald se face pe un agregat cu o singură cajă DUO reversibilă, printr-o laminare longitudinală în 3 – 5 treceri.

13. Răcirea țevelor

Se realizează în mod natural, prin staționarea țevelor pe un pat cu lanțuri care permit transportul și rotirea țevelor.

14. Operații pentru obținerea de țevi cu diametrul 530 – 610 mm pe bancul largitor

Încălzire țevi în cuptorul tip cameră cu vatra mobilă

Lărgire țeavă,

Îndreptare țeavă,

Debitare capete.

► Operații auxiliare pentru procesele de laminare la cald

1. Control nedistructiv

Se realizează pe instalația tip AMF – TUBOSCOPE care depistează defecte transversale, longitudinale și măsoară grosimea de perete. Se utilizează o sursă de radiații gama (radionuclid Cs 137 – 1,75 Ci) cu timpul de înjumătățire de 22 ani.

2. Proba hidrostatică

Se realizează cu ajutorul preselor de probat care folosesc ca fluid de lucru apă sub presiune de până la 350 bari.

3. Prelevarea de epruvete în vederea determinării caracteristicilor fizice și mecanice

4. Prelevarea de probe în vederea efectuării analizelor chimice

5. Protejarea țevelor

Se realizează o protecție temporară a suprafeței exterioare cu lacuri pe baza de apă în instalații speciale. De asemenea, capetele pot fi protejate cu capace din material plastic.

6. Tratamentul termic



Este efectuat în cuptoare tunel sau cu vatră pășitoare. Agentul de încălzire este gazul metan.

7. Control preliminar

Se verifică doar vizual aspectul și dimensiunile.

8. Control nedistructiv

Se realizează fie cu pulbere magnetică pe instalații tip CONTROMAG.

► Procesul de finisare a materialului tubular (F.M.T.)

Acest proces se desfășoară în secția FMT și atelierele Tratament termic și Refulare.

În cadrul atelier tratamente termice se execută tratamente termice, filetare, echipare cu mufe, manșonare sau niple. De regulă se prelucrează țevi din oțeluri aliate.

► Fluxul de fabricație a burlanelor tubaj cuprinde:

- Recepție, control și sortare semifabricate: semifabricatele sunt țevi provenite din Laminorul 6” și 16” și sunt supuse unor operații de control și sortare în funcție de grosimea de perete, lungime, calitate material.
- Tratament termic: se realizează în cuptoare tunel sau cu vatră pășitoare la temperatură, funcție de tipul tratamentului. Agentul de încălzire este gazul metan.
- Îndreptarea țevelor se realizează pe mașini de îndreptat tip SUTTON.
- Control nedistructiv: se realizează fie prin magnetizare pe o instalație tip electromagnetic AMF – TUBOSCOPE.
- Remaniere prin polizare: unele imperfecțiuni exterioare sunt remaniate.
- Filetarea capetelor de țevi: se realizează pe grupurile de filat tip TS 430 și HT 16. Filetarea se execută la ambele capete ale țevelor. Ca fluid de răcire și ungere se utilizează uleiuri emulsionabile.
- Controlul calității: se verifică aspectul și dimensiunile filetului.
- Retezarea țevei: capetele de țevi filetate neconforme sunt îndepărtate prin debitare. Aceste capete sunt prelucrate pentru obținerea niplurilor.
- Înșurubarea mufei: într-o primă etapă se execută prin înșurubare manuală a mufei, după care are loc o înșurubare mecanică.
- Spălarea țevelor: are scop îndepărtarea țunderului din interiorul țevei, pentru a nu se înfunda supapa presei de probat.
- Probarea hidrostatică se realizează cu ajutorul pieselor de probat ca fluid de probat utilizându-se apa.
- Protejare filet: în funcție de cerințe filetul se protejează cu niplu sau manșon confecționat din metal, material plastic. sau compozit.
- Protecție exterioară: prin lăcuire pe instalații speciale.
- Marcarea se realizează pe instalații speciale.

► Fluxul de fabricație al țevelor Extrem Line

1. Recepția, controlul și sortarea semifabricatelor

Semifabricatele sunt țevi provenite din secția Lam. 16” și Lam. 6”. Se sortează și se depozitează în loji, pe dimensiuni și calitatea materialului.

2. Încălzire capete de țevi



Încălzirea capetelor de țevi la aproximativ 1100 0C în vederea refulării se realizează în cuptorul cu inducție electrică.

3. Refularea capetelor

Este operația tehnologică de îngroșare la cald a capetelor de țevi cu ajutorul preselor de refulat capete.

4. Controlul capătului refulat

Capetele refulate ale țevelor care sunt neconforme sunt debitate pe mașina de retezat și reintroduse pe flux pentru reîncălzire.

5. Tratamentul termic

Se realizează în cuptoarele de tratament termic la temperatură, funcție de calitatea și cerințele materialului. Agentul de încălzire este gazul metan.

6. Îndreptare țevi

Se realizează cu ajutorul presei hidraulice de îndreptat țevi.

7. Controlul nedistruciv

Se execută pe instalația AMF – TUBOSCOPE.

8. Remaniere țevi

Înlăturarea defectelor de suprafață prin polizarea cu ajutorul polizoarelor.

9. Eboșarea capetelor

Această operație este de natură mecanică de prelucrare prin așchiere până la cota preliminară efectuării filetului. Operația se realizează cu ajutorul mașinilor tip MET – I, METE.

10. Controlul nedistructiv al capetelor

Se realizează fie prin magnetizare.

11. Probare hidrostatică

Se execută cu ajutorul preselor de probat ca fluid utilizându-se apa.

12. Filetare capete refulate

Se realizează cu ajutorul mașinilor de filtat tip TS 320.

13. Controlul filetului

Se verifică dimensiunea și aspectul. Cele neconforme se debitează iar țevele se reintroduc în flux la refulare.

14. Protecție filet

Protecția filetului se realizează prin:

Degresare manuală

Fosfatare

Uleiare manuală cu ulei mineral de protecție

Echipare cu nipluri și manșoane metalice, din material plastic. sau compozite

15. Protecția exterioară

Se execută o protecție anticorozivă temporară – pe durata depozitării și transportului – prin lăcuire.

16. Control și marcare țevi

Fiecare țeavă este verificată și marcată cu instalații speciale.

► Procesul tehnologic pentru obținerea mufelor

Mufele sunt obținute în secția F.M.T. și în secția Laminor 20”.



Recepția semifabricatelor: semifabricatele (țevile) provin din secțiile Laminor 6”, 16” și 20”.

Control, sortare și prelevare probe țevi: se execută un control și o sortare a țevelor pentru mufe, manșoane, niple, funcție de diametrul exterior și calitatea materialului. Se prelevează probe pentru efectuarea compoziției chimice și a testărilor fizico – mecanice.

Tratamentul termic: se realizează în cuptoare tunel cu vatră pășitoare. Agentul de încălzire este gazul metan.

Retezarea țevelor: se realizează cu ajutorul mașinilor de retezat care funcționează pe principiul țeavă rotativă și folosire lame de retezat.

Filetarea: se realizează pe diferite tipuri de mașini de filetat. Ca agent de ungere și lubrefiere se utilizează uleiul emulsionabil.

Control: se execută un control de calitate al aspectului, dimensiunilor și în funcție de cerințele contractuale, un control în câmp magnetic..

Protecție antixorozivă și antigripantă: se realizează în atelierul de fosfatare și constă în imersarea mufelor în cuve pentru degresare alcalină, pentru spălare, fosfatare cu soluții acide de fosfați de zinc, din nou spălare cu apă, uleiare cu ulei emulsionabil.

A.3.2. CATEGORIA ACTIVITĂȚII ȘI INSTALAȚIEI

În cadrul “S.C. ARCELORMITTAL TUBULAR PRODUCTS ROMAN S.A.” activitatea principală o constituie producerea de tuburi, tevi, profile tubulare și accesorii pentru acestea din oțel, laminate la cald. Pe lângă activitatea principală societatea poate desfășura în subsidiar și alte 118 activități conform „Hotărârii Adunării Generale Extraordinare a Acționarilor”. Activitatea sub care se încadrează sub schema de comercializare a emisiilor de gaze cu efect de seră, conform Anexei 1 a OM 3420/2012 este *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.3.3. DATE TEHNICE DESPRE FIECARE ACTIVITATE IDENTIFICATĂ DIN ANEXA NR. 1*

Categoria de activitate din anexa nr. 1 desfășurată în instalație	Capacitate a proiectată a instalației (tone/zi)	UM	Perioada de funcționare	Tipul de produs	Punct de descărcare a emisiilor	Referința pentru punctul de descărcare a emisiilor
---	---	----	-------------------------	-----------------	---------------------------------	--

* Conform anexei nr. 1 la prezentul ordin

<i>Arderea combustibililor în instalația de 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– cuptor cu vatră rotativă nr.1 Laminor 16</i>	47	MW		încălzire țagle	Cos de fum CVR 1	1
Cuptor cu vatra rotativa Laminor 6”/2	23	MW		încălzire țagle	Cos de fum CVR Laminor 6”/2	3
Cuptor tunel Laminor 6”/2	4,5	MW		Incalzire ebose	Cos de fum CT Laminor 6”/2	4
Cuptor tunel FMT	13	MW		Tratament termic tevi	Cos de fum CT FMT	5
Cuptor cu vatra pasitoare nr.1 FMT	12	MW		Tratament termic tevi	Cos de fum CVP 1 FMT	6
Cuptor cu vatra pasitoare nr.2 FMT	12	MW		Tratament termic tevi	Cos de fum CVP 2 FMT	7
Cuptor cu vatra pasitoare nr.4 FMT	10,6	MW		Tratament termic tevi	Cos de fum CVP 1 FMT	8
Cuptor cu vatra rotativa Laminor 20”	58,6	MW		Incalzire lingouri	Cos de fum CVR Laminor 20”	9
Cuptor tunel normalizare Laminor 20”	23	MW		Reincalzire ebose	Cos de fum CT Laminor 20”	10



Preincalzitor instalatia de lacuit ROSLER laminor 16"	0,6	MW		Incalzeste tevile pentru procesul de lacuire	Cos de fum - preincalzitor instalatia de lacuit ROSLER laminor 16"	36
Cuptor cu vatra rotativa nr. 2 Laminor 16"	47	MW		Incalzire tagle	Cos de fum CVR 2 Laminor 16"	2
Cuptor cu fanta normalizare Filetaj 6"	3,4	MW		Tratament termic tevi refulate	Cos de fum CF Filetaj 6"	11
Cuptor cu vatra rotativa nr. 1 Laminor 6"/1	12,4	MW		Incalzire tagle	Cos de fum CVR 1 Laminor 6"/1	12
Cuptor cu vatra rotativa nr. 2 Laminor 6"/1	21,2	MW		Incalzire tagle	Cos de fum CVR 2 Laminor 6"/1	13
Cuptor tunel Laminor 6"/1	11,5	MW		Reancalzire e borse	Cos de fum CT Laminor 6"/1	14
Cuptor tunel calire tevi Laminor 20"	6,5	MW		Tratament termic tevi	Cos de fum CT calire Laminor 20"	15
Cuptor cu vatra pasitoare Laminor 20"	11,2	MW		Tratament termic tevi	Cos de fum CVP Laminor 20"	16
Cuptor tip camera la bancul largitor Laminor 20"	3,4	MW		Incalzire tevi	Cos de fum C TIP CAMERA LA BANCUL LARGITOR Laminor 20"	17
Cuptor cu vatra pasitoare nr. 3 FMT	7,3	MW		Incalzire tevi	Cos de fum CVP 3 FMT	18



Cuptor tunel revenire inox Laminor 20''	2,6	MW		Tratament termic tevi	Cos de fum CT revenire inox Laminor 20''	19
Cuptor tunel calire inox zona 1 Laminor 20''	2,9	MW		Tratament termic tevi	Cos de fum CT calire inox zona 1 Laminor 20''	20
Cuptor tunel calire inox zona 2 Laminor 20''	2,9	MW		Tratament termic tevi	Cos de fum CT calire inox zona 2 Laminor 20''	21
Cuptor cu fanta normalizare FMT	4,5	MW		Tratament termic tevi refulate	Cos de fum CF FMT	22
Cuptor cu vatra fixa SPS	0,1	MW		Tratament termic scule laminare si piese schimb	Cos de fum CVF SPS	23
Cuptor tip camera Forja	0,7	MW		Incalzire semifabric at	Cos de fum C tip camera Forja	24
Cuptor tip camera Forja	0,4	MW		Incalzire semifabric at	Cos de fum C tip camera Forja	25
Cuptor tip camera Forja	0,4	MW		Incalzire semifabric at	Cos de fum C tip camera Forja	26
Cuptor tip camera Forja	0,4	MW		Incalzire semifabric at	Cos de fum C tip camera Forja	27
Total	343,1	MW				
Activitati asociate						



▪Centrala termica industrială ▪ cazan tip CAF 6/1 (functioneaza alternativ cate unul din cele doua CAF6, la capacitatea de max 25%)	29	MW		Produce apa fierbinte	Cos de dispersie gaze de ardere CAF 6/1	28
▪Centrala termica industrială ▪ cazan tip CAF 6/2 (functioneaza alternativ cate unul din cele doua CAF6, la capacitatea de max 25%)	29	MW		Produce apa fierbinte	Cos de dispersie gaze de ardere CAF 6/1	29
▪Centrala termica industrială ▪ cazan tip CAF 7/1 nu functioneaza	2	MW		Produce apa fierbinte	Cos de dispersie gaze de ardere CAF 7/1	30
▪Centrala termica industrială ▪ cazan tip CAF 7/2 nu functioneaza	2	MW		Produce apa fierbinte	Cos de dispersie gaze de ardere CAF 7/1	31
▪Instalatie de producere abur tehnologic ▪cazan tip ICI CALDAE	3,47	MW		Produce abur tehnologic	Cos de dispersie gaze de ardere ICI CALDAE	32
▪Centrala termica pavilion ▪1 cazan tip LEON	1,8	MW		Produce agent termic incalzire spatii	Cos de dispersie gaze de ardere LEON ► Inaltime – 12m	33



Centrala termica vestiar central ▪1 cazan tip Bison	0,12	MW		Produce apa fierbinte	Cos de fum - cazan BISON Vestiar Central	34
Centrala termica vestiar central ▪1 cazan tip Bison	0,12	MW		Produce apa fierbinte	Cos de fum - cazan BISON Vestiar Central	35
TOTAL CENTRALE	67,51	MW				
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	343,1	MW	365 zile (detaliere in A.4.1)	țevi din oțel carbon laminate la cald	Coș nr. 1–27; 36	A1-A27; A36



Producerea sau prelucrarea metalelor feroase (inclusiv fero-aliaje), atunci când sunt exploatare 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	67,51	MW	365 zile (detaliere în A.4.1)	Abur tehnologic /apă caldă	Coș nr. 28-35	A28-A35
--	-------	----	-------------------------------	----------------------------	---------------	---------

A.3.4. COMBUSTIBILI/MATERII PRIME ȘI MATERIALE AUXILIARE A CĂROR UTILIZARE GENEAZĂ 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 sau prelucrarea metalelor feroase (inclusiv fero-aliaje), atunci când sunt exploatare 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	- Gaz natural	Arderea combustibililor	CO ₂
	- Motorina	Arderea combustibililor	CO ₂

A.4. CERINȚE LEGALE PRIVIND OBLIGAȚIILE OPERATORULUI

A.4.1. CERINȚE PRIVIND MONITORIZAREA EMISIILOR DE GAZE CU EFECT DE SERĂ

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



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 MODIFICĂRIILOR 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 FĂCĂ

Director,

Hortenzia DUMITRIU

Șef serviciu

Nicoleta ROȘU

Întocmit,

Cristina Dumitru, consilier, Serviciul Schimbări Climatice

