



AUTORIZAȚIE NR. 133/11.03.2013

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)	S.C. DOOSAN IMGB S.A.	
Forma de organizare a societății	Societate pe acțiuni	
Nr. de înregistrare în Registrul Comerțului	J40/17/1990	
Cod Unic Înregistrare	RO380430	
Cont bancar		
Banca	BRD	
Adresa sediului social	Stradă, număr	Șos. Berceni, nr. 104, sector 4
	Localitate	București
	Județ	-
	Cod poștal	041919

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

Numele instalației/instalațiilor	S.C. DOOSAN IMGB S.A.
Activitatea principală a instalației	Producția de metale feroase sub forme primare și de feroaliaje
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	
	Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)	
	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	2710	
2.Codul CAEN raportat pentru anul 2010, utilizând clasificarea CAEN rev. 2	2410	
Codul de identificare al instalației din Registrul Unic Consolidat al Uniunii Europene	RO 97	
Punctul de lucru (amplasament)	Șos. Berceni, nr. 104, sector 4	
Adresa amplasamentului	Strada, număr	Șos. Berceni, nr. 104, sector 4
	Localitate	București
	Județ	-
	Cod poștal	041919



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	3	20.12.2005	ARPM București	3/17.08.2007
	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	
133	11	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

S.C. DOOSAN IMGB S.A. s-a axat pe producția de piese de mari dimensiuni, unicate sau serie mică, fiind cel mai mare producător mondial de componente de gabarit mare pentru centrale hidro-energetice.

Vecinătăți:

În zona sud:

- ARCOM S.A.;
- AS METAL;
- BRD GROUPE SOCIETE GENERALE S.A.;
- CAN PACK;
- CONSTANTIN GROUP S.R.L.;
- CONTRAMAT;
- CROS CONSTRUCT S.R.L.;
- F&F TEHNOPROD COM;
- Gruppo Ragaini ROMANIA S.R.L.;
- KONIGFRANKSTAHL IMMOBILILIEN S.R.L.;
- PRIME CAR BERCENI SERVICE S.R.L.;
- SACIN S.A.;
- SILFLOR & MOVE IMPEX S.R.L.;
- TEHNOCONSULT INVEST;
- TRABO FACTORY;
- UPETROLAM S.A.;
- Bazin de retenție pentru ape pluviale și uzate convențional curate (aparține S.C. Doosan IMGB S.A.);
- Teren Agricol;

În zona de est:

- Șos. Berceni;
- Depoul IMGB – Metrou;
- Teren agricol;
- BLOCUL GERMAN;
- Gemma International S.R.L.;
- HIGH TECH CLIMA S.R.L.;

În zona de vest:

- ACN 2020;
- AD AUTO TOTAL S.R.L.;
- AUTO IMAGINI IMPEX 94 S.R.L.;
- FEA;
- J/R INDUSTRIE;
- LANDSCAPES SERVICII;
- MERIDIAN TAXI S.R.L.;



- ONIX INTERNAȚIONAL COMIMPEX S.R.L.;
- RLD LEONE;
- RODMIR EXPERT S.R.L.;
- ROMENERGO MECANIC S.A.;
- ROMENERGO S.A.;
- VULCAN S.A.;

În zona de nord:

- ALSTOM GENERAL TURBO S.A.;
- CONSTRUCTII INDUSTRIALE MONTAJ S.R.L.;
- GENERAL TURBO;
- ICPET GENERATOARE ABUR S.A.;
- NOVA ESTATE S.R.L.;
- NUCLEAR NDT;
- SERVICE PARACELSIUS S.R.L.;
- SUPREME CHOCOLAT S.R.L.;
- SUPREME IMEX S.R.L.

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” și “ Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)”.

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

Activitatea tehnologică desfășurată în cadrul companiei cuprinde:

1. Tehnologii de prelucrare la cald
 - Oțelarie electrică;
 - Turnătorie de piese;
 - Forjă și tratament termic primar;
 - Tratament termic secundar

2. Tehnologii de prelucrare la rece

Mecanica 1 și 2.

Capacitatea maxima proiectată pentru :

- elaborarea oțelului lichid este de 140.000 tone/an;
- piese turnate este de 10.000 tone/an;
- piese forjate este de 36.000 lingouri/an;
- tratament termic secundar piese metalice este de 32 200 tone piese/an.



Energia termică

Necesarul de abur tehnologic pentru instalațiile de vidare a oțelului din cadrul Oțelăriei Electrice este asigurat de mini centrala termică proprie.

Energia electrică

Energia electrică este furnizată pe baza de contract prin 2 stații de racord adânc, SRA 1 și 2. Din cele două stații, energia este distribuită la secțiile de producție prin cabluri pozate în pământ, în tunele de cabluri pe estacade de cabluri, sau așezate, pe pereții clădirilor. Fiecare secție dispune de posturi de transformare pentru energia utilajelor aflate în dotare.

Alimentarea cu gaz natural

Alimentarea cu gaz natural a Companiei este asigurată prin intermediul distribuitorului autorizat de gaz natural de pe platforma industrială IMGB - S.C.D.G.N. "DISTRIGAZ SUD" S.A., Sucursala de Distribuție a Gazelor Naturale București.

Principalii consumatori de gaze naturale sunt următorii:

- cuptoarele de tratamente termice de la nivelul secțiilor de producție (cel mai mare consumator de gaz natural - circa 50 % din consum - se înregistrează în cadrul Secției Forjă Grea și Tratamente Termice Secundare);
- procesele de încălzire spațială a clădirilor (majoritar - cu mini-centralele termice, local - cu panouri radiante).

În cadrul companiei funcționează o stație de reducere DISTRIGAZ Sud, alimentată prin două panouri și care distribuie gaz natural prin intermediul a trei conducte consumatorilor din cadrul Doosan-IMGB. Distribuția gazului este contorizată.

Oțelăria electrică

Procesul tehnologic constă în principal în topirea în cuptorul electric a încărcăturii metalice formată din fier vechi, șarjat, dozat și pregătit în prealabil. Topitura metalică este supusă unor operații specifice de oxidare, predeoxidare, dezoxidare și aliere metalică pentru obținerea mărcii de oțel programate. Când compoziția chimică și temperatura oțelului sunt în limitele prescrise, acesta este evacuat în oale speciale care sunt transferate în instalații de tratament metalurgic secundar de tip VAD, VOD și LF (acumulare și menținere). Turnarea oțelului în lingouri de 60 – 420 t se realizează în instalații speciale, sub vid.

În funcție de tipul și forma piesei de realizat, produsul obținut (oțelul lichid) poate fi turnat în lingouri, forjate apoi pe prese hidraulice și prelucrate mecanic pentru obținerea piesei finale, sau poate fi turnat direct în forme, special pregătite în acest sens, în cadrul turnătoriei. După turnare, piesele urmează același traseu ca și piesele forjate în secțiile de prelucrare mecanică.

Turnătorie

Înainte de turnarea oțelului se pregătește garnitura de model de lemn în cadrul atelierului de modelarie și se execută în atelierul de formare, după rețete speciale, formele și miezurile (amestec de nisip cuarțos, lianți și materiale auxiliare), special făcute pentru fiecare turnare în parte și distruse după turnare. După racire și dezbatere din forme, piesele sunt curățate în cadrul atelierului de curățătorie (asigură curățarea



pieselor turnate, îndepărtarea rețelelor, maselotelor și a adaosurilor tehnologice prin tăiere oxi-acetilenică, sau utilizând pistoale și polizoare pneumatice).

- Execuție garnituri de model din lemn, necesare executării formelor în vederea turnării (atelier modelărie).
- Execuție forme și miezuri, turnare, răcire și dezbatere (atelier formare). Asigură prepararea amestecului, realizarea formelor din amestec de formare, umplerea acestora cu metal lichid, dezbaterea pieselor după răcire și transferul lor în atelierul de curățătorie.
- Formele și miezurile realizate din amestecuri de lianți sintetici, cu întărire la rece sunt acoperite cu vopsea pe bază de rășini și vopsea pe baza de apă.
- Curățire și tratament termic al pieselor brute (atelier curățătorie). Asigură curățarea pieselor turnate, îndepărtarea rețelelor, maselotelor și a adaosurilor tehnologice. Se realizează în două etape : curățarea primară - înlăturarea resturilor de amestec de formare în vederea pregătirii piesei pentru tratament termic, îndepărtarea rețelelor de turnare și de maselotare;
- Curățarea secundară - se execută după tratamentul termic în vederea livrării piesei brut turnate la beneficiar sau la prelucrări mecanice.

Forjă și tratament termic

În cadrul acestor secții are loc încălzirea lingourilor de 60 – 325 tone, forjarea pe prese hidraulice și tratamentul termic primar și secundar. Operațiile se derulează în halele Forjă Grea nr. 1 – FG1, Forjă Grea nr. 2 - FG2 și Tratament Termic Secundar – TTS.

Încălzirea în vederea forjării și tratamentul termic secundar se realizează în cea mai mare parte în cuptoare cu vatră mobilă prevăzute cu arzătoare cu gaz natural.

Cuptoarele de încălzire trebuie să asigure o temperatură a lingourilor și semifabricatelor destinate forjării de cca. 1200°C. Cuptoarele funcționează discontinuu, în raport cu comenzile. Un ciclu de încălzire pe un lot de lingouri (3 – 4 bucăți) durează aproximativ 2 – 3 săptămâni și cuprinde mai multe serii de reîncalziri (7 – 8 operații de scoatere/introducere din/în cuptor).

- Forjarea lingourilor pe prese hidraulice și aplicarea tratamentului termic primar în vederea obținerii caracteristicilor fizice (omogenitatea structurii) necesare prelucrării ulterioare prin așchiere.
- Tratamentul termic secundar (recoaceri, normalizari, căliri) în vederea aducerii pieselor în parametrii fizici și mecanici ceruți de beneficiar.

Fluxurile de sursă de pe amplasament sunt:

- gaz natural;
- fier vechi;
- electrozi de grafit;
- material de carburare;
- feroaliaje (feromangan standard, feromangan afânat, ferocrom standard, ferocrom afânat, ferosiliciu, feromolibden, ferosilicocalciu, ferovanadiu, ferotitan, feroniobiu, ferosilicomangan);



- dolomită.

Suresele de emisii de gaze cu efect de seră de pe amplasament:

1. S1, S2 - cuptoare electrice cu arc CEA 2 și CEA 3;
2. S3- cuptor de încălzire lingou nr. C3-Forja 1 (încălzire lingouri); putere termică nominală 8,95 MWh;
3. S4 - cuptor tratament termic nr. C13-Forjă 1 (tratament termic lingou); putere termică nominală 8,95 MWh;
4. S5 - cuptor tratament termic nr. C14- Forjă 1 (tratament termic lingou); putere termică nominală 11,19 MWh;
5. S6 - cuptor tratament termic nr. C15-Forja 1 (tratament termic lingou); putere termică nominală 8,95 MWh;
6. S7 - cuptor de încălzire nr. C1- Forjă 2 (încălzire lingou); putere termică nominală 20,14 MWh;
7. S8 - cuptor încălzire nr. C2-Forjă 2 (încălzire lingou); putere termică nominală 11,19 MWh;
8. S9 - cuptor încălzire nr. C3- Forjă 2 (încălzire lingou); putere termică nominală 18,51 MWh;
8. S10 - cuptor încălzire nr. C5 - Forjă 2 (încălzire lingou); putere termică nominală 11,19 MWh;
9. S11 - cuptor încălzire nr. C6 - Forjă 2 (încălzire lingou); putere termică nominală 11,19 MWh;
10. S12 - cuptor tratament termic nr. C8-Forjă 2 (tratament termic lingou); putere termică nominală 14,32 MWh;
11. S13 - cuptor tratament termic nr. C12-Forjă 2 (tratament termic lingou); putere termică nominală 8,95 MWh;
12. S14 - cuptor tratament termic nr. C13-Forjă 2 (tratament termic lingou); putere termică nominală 16,79 MWh;
13. S15 - cuptor tratament termic nr. C14-Forjă 2 (tratament termic lingou); putere termică nominală 12,31 MWh;
14. S16 - cuptor tratament termic nr. C15-Forjă 2 (tratament termic lingou); putere termică nominală 16,11 MWh;
15. S17 - cuptor tratament termic nr. C16-Forjă 2 (tratament termic lingou); putere termică nominală 11,88 MWh;
16. S18 - cuptor tratament termic nr. C1- TTS (tratament termic secundar); putere termică nominală 12,09 MWh;
17. S19 - cuptor tratament termic nr. C2- TTS (tratament termic secundar); putere termică nominală 2,87 MWh;
18. S20 -cuptor tratament termic nr. C3- TTS (tratament termic secundar); putere termică nominală 4,30 MWh;
19. S21 - cuptor tratament termic nr. C4- TTS (tratament termic secundar); putere termică nominală 2,15 MWh;



20. S22 - cuptor tratament termic nr. C1-Turnatorie (tratament termic lingou); putere termică nominală 10,07 MWh;
21. S23 - cuptor tratament termic nr. C6-Turnatorie (tratament termic lingou); putere termică nominală 13,43 MWh;
22. S24 - cuptor tratament termic nr. C4- Turnatorie (tratament termic lingou); putere termică nominală 6,71 MWh;
23. S25 - cazan pentru producerea aburului pentru vidare și turnare oțel nr.1;
24. S26 - cazan pentru producerea aburului pentru vidare și turnare oțel nr.2;
25. S27 - cazan pentru producerea aburului pentru vidare și turnare oțel nr.3.

Cuptoarele electrice (S1,S2) au fost puse în funcțiune în 1965 și modernizare în perioada 1983-1985. Capacitatea de producție, pentru fiecare cuptor cu arc în parte, este de 50/70 tone. Puterea termică nominală totală a cuptoarelor S3-S24 este 242.24 MWh. Cuptorul S4 din Forja 1 a fost pus în funcțiune în anul 2009.

Cuptoarele cu vatră mobilă din Forja 1 (S3, S5, S6) a fost puse în funcțiune în anul 1966.

Cuptoarele de încălzire lingouri (S7, S8, S10) din Forjă 2 au fost puse în funcțiune în anul 1981.

Cuptoarele de tratament termic din Forjă 2 (S12, S13, S14, S15, S16, S17) au fost puse în funcțiune în anul 1981.

Cuptoarele de tratament termic secundar și lingou, din secția Turnătorie (S18, S19, S20, S21) au fost puse în funcțiune în anul 1980.

Cuptorul S11 din Forjă 2 a fost pus în funcțiune în anul 2007.

Cuptorul S9 din secția Forjă 2 a fost pus în funcțiune în anul 2008.

Cuptoarele S22, S23, S24 din secția Turnătorie au fost puse în funcțiune în anul 2010.

Toate cuptoarele de încălzire și de tratament din secțiile forjă și turnătorie au intrat în programul de eficientizare prin reducerea cu cca. 15 % a consumului de gaz natural/cuptor. Modernizarea se va realiza în mod etapizat și include:

- utilizarea de izolații termice din fibre ceramice;
- dotarea cuptoarelor cu arzătoare performante;
- automatizarea și optimizarea amestecului de combustie.

S-au finalizat 80% din cuptoare. Termenul la care toate cuptoarele trebuie eficientizate energetic este Septembrie 2014.

Centrala termică (cazane S25, S26, S27) a fost pusă în funcțiune în perioada 2009-2010 înlocuind vechea centrală termică. Modernizarea etapizată a Centralei termice, prin instalarea unor cazane noi, a dus la performanțe din punct de vedere al consumului energetic și al emisiilor atmosferice rezultate. Reducerea consumului de gaze cu cca. 4000 Nm³/an. Capacitatea termică a unui cazan este de 15 MWht. Capacitatea totală a centralei termice este 45 MWht.



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. Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)
3. 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.	461,60	tone/zi	310 zile	Oțel carbon de cuptor electric cu arc Oțel înalt aliat de cuptor electric cu arc	Coș	A 14
Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)	45	MW	340 zile	Abur tehnologic	Coș	A 15



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	242,24	MW	310 zile	- încălzirea lingourilor; - tratamentul termic primar și secundar	Coșuri	A1, A2, A3, A4, A7, A8, A9,
---	--------	----	----------	--	--------	-----------------------------

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	Fier vechi Electrozi grafit Material de carburare (antracit) Feroaliaje (feromangan standard, feromangan afânat, ferocrom standard, ferocrom afânat, ferosiliciu, feromolibden, ferosilicocalciu, ferovanadiu, ferotitan, feroniobiu, ferosilicomangan) Dolomită	Elaborarea oțelului lichid	CO ₂



Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)	Gaz natural	Producerea aburului tehnologic	CO ₂
Producerea sau prelucrarea metalelor feroase (inclusiv feroaliaje), atunci când sunt exploatare instalații de ardere cu o putere termică nominală totală de peste 20 MW. Prelucrarea include, printre altele, laminoare, reincalzitoare, cuptoare de recoacere, forje, topitorii, acoperire și 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 FĂCĂ**

**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