



GUVERNUL ROMÂNIEI
MINISTERUL MEDIULUI ȘI SCHIMBĂRILOR CLIMATICE

AUTORIZAȚIE NR. 173/10.05.2013

**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. DUCTIL STEEL S.A. Buzău	
Forma de organizare a societății	Societate cu capital integral privat	
Nr. de înregistrare în Registrul Comerțului	J10 /216 /1999	
Cod Unic de Înregistrare	RO11845183	
Cont bancar		
Banca	BCR Buzău	
Adresa sediului social	Strada, numărul	Aleea Industriilor, nr. 1
	Localitate	Buzău
	Județul	Buzău
	Codul poștal	120224

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

Numele instalației/instalațiilor	S.C. DUCTIL STEEL S.A. Punct de lucru OȚELU ROȘU
Activitatea principală a instalației	Producerea fontei sau oțelului (topire primară sau secundară) inclusiv instalații pentru turnare continuă, cu o capacitate de producție

		mai mare de 2,5 tone pe oră
Categoria de activitate/activități din anexa nr. 1 la procedură¹		Producerea fontei sau oțelului (topire primară sau secundară) inclusiv instalații pentru turnare continuă, cu o capacitate de producție mai mare de 2,5 tone pe oră
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 83
Punctul de lucru (amplasament)		Oțelul Roșu
Adresa amplasamentului	Strada, numărul	Mihai Eminescu, nr. 10
	Localitatea	Oțelul Roșu
	Județul	Caraș Severin
	Codul poștal	325700

¹ Procedura de emitere a autorizației privind emisiile de gaze cu efect de seră pentru perioada 2013-2020, aprobată prin Ordinul ministrului mediului și pădurilor nr. 3420/2012, cu modificările ulterioare

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	Tipul autorizație	Nr. autorizației	Data emiterii	Emitent	Revizuire (nr. și dată)
	Autorizație Integrată de Mediu	18	22.01.2008	ARPM Timișoara	30.07.2012
	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	NU

*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	
173	10	05	2013	-
Revizuire I	-	-	-	-
Revizuire II	-	-	-	-
Revizuire ...n	-	-	-	-

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 procedurii. 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 AUTORIZATĂ(E)

Platforma societății situată în localitatea Oțelu Roșu, ocupă spațiul cuprins între malul drept al cursului de apă râul Bistra regularizat și malul stâng al amenajării hidrotehnice Canalul Turbinelor. Adresa societății este pe str. Mihai Eminescu nr. 10, cod poștal 325700, localitatea Oțelu Roșu.

Vecinătățile sunt următoarele:

- vest-nord-vest: halda de gunoi menajer a orașului și cartierul Baia;

- vest-sud-vest: locuințe și terenuri agricole;
- est-sud-est: orașul Oțelu Roșu, pe malul stâng al râului Bistra;
- est-nord-est: zonă împădurită.

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

Fluxul tehnologic de obținere a oțelului este format din următoarele secții:

1. Secția de șarjabilizare a fierului vechi
2. Secția de elaborare a oțelului
3. Secția de turnare continuă a oțelului.

Materia primă utilizată la fabricarea țagtelor turnate continuu o constituie fierul vechi aprovizionat din țară, cu mijloace auto și CFR. Recepția, descărcarea și depozitarea acestuia se face în 12 buncăre betonate amplasate în interiorul halei oțelăriei electrice, precum și pe 3 platforme betonate situate în vecinătatea oțelăriei electrice, pe calități, după ce în prealabil fiecare mijloc de transport este cântărit electronic.

Fierul vechi achiziționat, pregătit, este descărcat în buncăre, iar fierul nepregătit este depozitat pe platformele betonate.

Pregătirea fierului vechi pentru a fi încărcat în bene se face cu ajutorul a două foarfeci de tip SIERRA T800 având fiecare o capacitate de prelucrare de 10 – 25 tone fier vechi/oră, respectiv o foarfecă tip ZDAS CNS 1100 cu o capacitate de prelucrare de 29 – 41 tone fier vechi/oră. Fierul vechi, astfel pregătit, este încărcat în bene, cu ajutorul macaralelor echipate cu magnet și graifere este cântărit pe transfercar după care este transbordat în hala – elaborare.

Elaborarea oțelului are loc în noul cuptor electric cu arc, de 100 tone (nr. 2), vechiul cuptor electric de 100 tone (cuptorul nr. 3) fiind în conservare. Cuptorul electric nr. 2 este un cuptor nou, modern, având o capacitate de 100 tone, prevăzut cu sistem “COSS” de preîncălzire a fierului vechi cu ajutorul gazelor reziduale. Tehnologia de bază în utilizarea sistemului COSS constă în: fierul vechi este încărcat în cuptor prin boltă cu ajutorul unei bene în cantitate de 30 – 40 tone, cuva sistemului COSS este încărcată cu ajutorul unei bene pătrate de sistem Fuchs. Varul este adăugat în cuva COSS împreună cu fierul vechi.

În vederea îmbunătățirii procesului de topire, cuptorul este prevăzut cu un sistem format din patru arzătoare pentru insuflarea de oxigen și gaz natural, amplasate în mantaua cuptorului. La intrarea în cuptor, fierul vechi are o temperatură de 700–800 °C.

După terminarea procesului de topire se prelevează probe pentru determinarea informativă a compoziției chimice a oțelului rezultat, iar când topitura a ajuns la o anumită temperatură, corespunzătoare mărcii de oțel propuse, se face evacuarea în oală. În timpul evacuării se introduc în oală: var, feroaliaje, aluminiu în cantități prescrise de rețeta fiecărei mărci de oțel, acestea se cântăresc pe un cărucior-dozator.

Oala cu oțelul lichid este luată de pe transfercar cu macaraua și dusă la instalația LF unde se continuă procesul de elaborare în funcție de marca de oțel solicitată.

Pentru uniformizarea compoziției chimice și a temperaturii, atât la cuptor cât și la instalația LF se efectuează barbotarea cu azot respectiv cu argon.

După încheierea procesului de elaborare la LF și obținerea mărcii de oțel dorite, oala cu oțel lichid este așezată pe turnul rotitor al instalației de turnare continuă. Oțelul lichid din oală este evacuat prin orificiul cu plăci, într-un distribuitor.

Turnarea oțelului se realizează pe patru fire în instalația de turnare continuă nr.1 compusă în principal din: cristalizoare, cameră de răcire, caje, căi cu role. Țagtele rezultate în urma turnării, în format de 100 x 100 mm, sunt debitate la lungimile solicitate cu ajutorul celor patru mașini de tăiere, după care sunt depozitate pe un pat de răcire cu ajutorul căilor cu role și a unui împingător. Recepția finală constă în aspectarea 100% a țăgtelelor, controlul dimensional al laturilor, controlul rombicității și rectilinității, debitarea capetelor.

După răcirea la temperatura mediului ambiant, țăgtele sunt preluate de cele două macarale rotative cu greblă și depuse pe paturile de răcire în sectorul ajustaj în vederea toaletării și recepției finale.

Țagtele recepționate și corespunzătoare calitativ sunt signate și legate cu legături din sârmă pentru a putea fi manipulate. Cu ajutorul transbordorului, legăturile de țagle formate sunt depozitate în depozitul de produse finite, pe șarje compacte și mărci de oțel. Din acest depozit țăgtele se expediază la clienți, conform normelor în vigoare și contractelor încheiate.

Zgura rezultată în timpul procesului de topire a fierului vechi din cuptor precum și zgura rămasă în oală după turnare se evacuează în vanele de zgură care sunt preluate și transportate zilnic la zdrobitorul de zgură. Aici zgura se răcește, se sfărâmă după care este transportată auto în halda de tranzit de la turnătorie veche.

Oalele utilizate în procesul de fabricație, la terminarea ciclului, se demolează la unul din cele două standuri de demolare după care se înzidesc cu cărămizi refractare. Înainte de a fi reintroduse în exploatare, oalele sunt uscate la unul din cele trei standuri, unul orizontal și două verticale. De asemenea, în vederea turnării oțelului, oalele trebuie menținute calde la o temperatură de cca. 800°C. Acest lucru se realizează tot la unul din cele trei standuri.

Caracteristicile acestor standuri de uscare și încălzire sunt următoarele :

1. Instalație de încălzire oale pe orizontală – 1 bucată

- debit orar maxim de gaze naturale $Q = 308 \text{ Nm}^3/\text{h}$;
- durata de încălzire a oalei 4 ore;
- consum mediu orar $287,9 \text{ Nm}^3/\text{h}$;
- consum total pentru încălzire la 800°C 1150 Nm^3 ;
- ventilator V427 - debit : $5000 \text{ m}^3/\text{h}$;

$p = 155\text{mmCA}$; $P = 4\text{kw}$;

$n = 1500\text{ rot/min}$.

2. Instalația de încălzire oale pe verticală – 2 bucăți

- debit orar maxim de gaz natural $Q = 250\text{ Nm}^3/\text{h}$;
- durata de încălzire a oalei 3 ore;
- consum mediu orar $172\text{ Nm}^3/\text{h/stand}$;
- consum total pentru încălzire la 800°C $516\text{ Nm}^3/\text{stand}$;
- ventilator V-710 - debit: $4000\text{m}^3/\text{h}$;

$p = 1160\text{ mmCA}$; $P = 22\text{ kw}$;

$n = 3000\text{ rot/min}$).

Distribuitorii utilizați la turnarea continuă sunt pregătite într-un spațiu special amenajat prin: betonare, montare plăci, montare orificii sau torcretare. După ce distribuitorii au fost pregătite ele se supun procesului de uscare la două standuri special amenajate care au următoarele caracteristici :

Instalație de încălzire distribuitorii – 2 bucăți

- debit gaz natural: $Q = 250\text{ Nm}^3/\text{h}$ ($83\text{Nm}^3/\text{h}$ pentru fiecare arzător total 3 arzătoare)
- durata de încălzire a unui distribuitor - cca. 3 ore;
- consum mediu orar: $200\text{ Nm}^3/\text{h}$;
- consum total pentru încălzire - cca. 600Nm^3 ;
- debit aer: $Q = 2800\text{ Nm}^3/\text{h}$;
- ventilator V 433/2 debit : $2800\text{m}^3/\text{h}$;

Atât oalele de turnare cât și distribuitorii sunt demontate și pregătite după fiecare ciclu în hala nr. 4 situată în incinta Oțelăriei Electrice.

Energia termică necesară încălzirii incintelor și asigurarea apei calde se face în felul următor:

- corpul administrativ al O.E – 2 centrale termice fiecare fiind de 110Kw ;
- corpul administrativ Lam 550 – 1 centrală – 90KW ;
- corpul administrativ Ductil Steel – 1 centrală – 90KW ;

Alimentarea cu gaz natural

Intrarea se face printr-o stație de măsură (SRM) aflată pe proprietatea S.C. Ductil Steel S.A. Oțelu Roșu unde se află montate dispozitive de măsură ale debitelor și presiunilor de lucru. Din SRM gazul natural este furnizat spre stațiile de reglaj (SR) ale punctelor de lucru printr-o rețea de conducte având diametrul $\text{Ø } 273 \times 9$.

Sursele de emisii:

1. cuptorul nou (nr.2) s-a pus în funcție în 17 ianuarie 2011;
2. LF 1 a fost pus în funcție în anul 2005;
3. LF2 a fost pus în funcție în 3 decembrie 2012;
4. mașina de turnare a fost pusă în funcție în 10 decembrie 2010;
5. cuptorul nr. 3 a fost sigilat în data de 10.04.2012

A.3.2. CATEGORIA ACTIVITĂȚII ȘI INSTALAȚIEI

Producerea fontei sau oțelului (topire primară sau secundară) inclusiv instalații pentru turnare continuă, cu o capacitate de producție mai mare de 2,5 tone pe oră

A.3.3. DATE TEHNICE DESPRE FIECARE ACTIVITATE IDENTIFICATĂ DIN ANEXA NR. 1 LA PROCEDURĂ

Categoria de activitate din anexa nr. 1 la procedură desfășurată în instalație	Capacitatea proiectată a instalației (tone/zi, MW etc.)	UM	Perioada de funcționare	Tipul de produs	Punct de descărcare a emisiilor	Referința pentru punctul de descărcare a emisiilor
Producerea fontei sau oțelului (topire primară sau secundară) inclusiv instalații pentru turnare continuă, cu o capacitate de producție mai mare de 2,5 tone pe oră	2400t/zi	t	365 zile	Producerea țaglei	Coș nr. 1	A1

**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 la procedură desfășurată în instalație	Tipul combustibilului/materiei prime	Procesul care generează emisii de gaze cu efect de seră	Gazul cu efect de seră generat
<p>Producerea fontei sau oțelului (topire primară sau secundară) inclusiv instalații pentru turnare continuă, cu o capacitate de producție mai mare de 2,5 tone pe oră</p>	<p>Gaz natural Fier vechi Dolomită Electrozi de grafit Cocs petrol (antracit) FeSi FeSiMn Bobina SiCa</p>	<p>Topire</p>	<p>CO₂</p>

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 autoritatea publică centrală 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 aprobată de autoritatea publică centrală pentru protecția mediului, cu respectarea cerințelor din Regulamentul (UE) nr. 601/2012 al Comisiei din 12 iunie 2012 privind monitorizarea și raportarea emisiilor de gaze cu efect de seră în conformitate cu Directiva 2003/87/CE a Parlamentului European și a Consiliului.

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 autoritatea publică centrală 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 în primul trimestru al 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 a Parlamentului European și a Consiliului din 13 octombrie 2003 de stabilire a unui sistem de comercializare a certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră în cadrul Comunității și de modificare a Directivei 96/61/CE a Consiliului, 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 publică centrală 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 publică centrală 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.

**MINISTRU,
ROVANA PLUMB**

Director General,

Hortenzia DUMITRIU

Șef serviciu

Nicoleta ROȘU

**Întocmit,
Livia DINICĂ**