



AUTORIZAȚIE NR. 124/04.03.2013

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. KRONOSPAN ROMÂNIA S.R.L.	
Forma de organizare a societății	Societate pe acțiuni	
Nr. de înregistrare în Registrul Comerțului	J08/207/1999	
Cod Unic Înregistrare	RO 6646680	
Cont bancar		
Banca	UniCredit Țiriac Bank S.A., Brașov	
Adresa sediului social	Stradă, număr	Strunga Mieilor, nr. 1
	Localitate	Brașov
	Județ	Brașov
	Cod poștal	500482

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

Numele instalației/instalațiilor	S.C. KRONOSPAN ROMÂNIA S.R.L.
Activitatea principală a instalației	Fabricarea de furnire și a panourilor de lemn
Categoria de activitate/activități din anexa nr. 1	Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor)



		periculoase sau municipale)
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		2020 1621
Codul de identificare al instalației din Registrul Unic Consolidat al Uniunii Europene		RO 270
Punctul de lucru (amplasament)		Brașov, str. Strunga Mieilor, nr. 1
Adresa amplasamentului	Strada, număr	str. Strunga Mieilor, nr. 1
	Localitate	Brașov
	Județ	Brașov
	Cod poștal	500482

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	127	12.10.2011	ARPM Sibiu	-
	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	
124	04	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. KRONOSPAN ROMÂNIA S.R.L. se află în extremitatea nordică a Municipiului Brașov, Str. Stunga Mieilor nr.1, județul Brașov, pe platforma industrială din estul cartierului Stupini, între calea ferată Brașov - Rupea și drumul E60 Brașov – Sighișoara (DN13).

Terenul este delimitat astfel:

- la Sud – Str. Strunga Mieilor, teren neconstruit;
- la Nord – teren agricol;
- la Vest –teren neconstruit;
- la Est – calea ferată Brașov-Sighișoara, râul Timișul Sec.

Accesul la societate se face din DN 13 prin strada Strunga Mieilor, pe calea de acces existentă.

Conform Anexei nr. 1 a H.G. nr. 780/2006 cu modificările și completările ulterioare instalația se încadrează la activitatea “ Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)”. Puterea termică nominală totală a unităților de ardere de pe amplasament este de 75,4 MW.



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

Pe amplasamentul instalației S.C. KRONOSPAN ROMANIA S.R.L. se află următoarele unități de ardere:

Nr. Crt.	Instalații de ardere	Putere termică nominală (MW)
1.	Instalația de ardere aferentă uscătorului de așchii (combustibil mixt lemn și gaz natural)	40
2.	Instalație încălzire ulei termic - "GN-Intec" (combustibil gaz natural)	8.1
3.	Instalație încălzire ulei termic - Bio-Intec (combustibil biomasă)	27
4.	Centrală termică birouri hală OSB (combustibil gaz natural)	0,2
5.	Centrală termică clădire diferite utilități 2 bucăți (combustibil gaz natural)	0,05 x 2 bucăți
	TOTAL	75,4

Descrierea instalației și a fluxurilor tehnologice de pe amplasament

I. Descrierea principalelor activități și procese

Profil de activitate	Capacitate de producție			
	t/zi	m ³ /zi	t/an	m ³ /an
Fabricarea plăcilor de granulometrie mare tip OSB	448	800	156.800	280.000
Fabricarea plăcilor tip PAL (din recuperarea așchiilor de lemn de granulometrie mică rezultate în procesul de fabricație a plăcilor tip OSB)	130*	200*	45.500*	70.000*
Total	578	1000	202.300	350.000

Regimul de lucru: 7 zile pe săptămână, 2 schimburi/zi, 12 ore/schimb.

Activitatea de fabricare a plăcilor lemnoase se desfășoară pe etape de producție structurate pentru obținerea în principal a plăcilor de așchii lemnoase tip OSB, urmând ca din așchiile de lemn de granulometrie mică rezultate din procesul de fabricație să se producă și o cantitate redusă de plăci tip PAL. Din acest motiv, fazele tehnologice aferente pregătirii așchiilor (decojire, tocare, uscare), necesare la fabricarea plăcilor tip PAL nu sunt necesare.

1. Fabricarea plăcilor tip OSB

În cadrul fluxului tehnologic se efectuează următoarele operații de bază:

- aprovizionarea materiilor prime;
- decojirea buștenilor;
- tocarea buștenilor;
- uscare așchii;
- sitare așchii;
- dozare materiale auxiliare;
- amestecare așchii cu adeziv;
- formare covor;
- presare la cald;



- răcire;
- formatizare transversală și longitudinală;
- cântărire, verificare grosime, răcire;
- tocarea plăci OSB cu defecte;
- stivuire, depozitare;
- frezare lamba și uluc;
- ambalare, depozitare.

Aprovizionarea materiilor prime

Materia primă constând din lemn rotund și resturi rezultate din exploatarea forestieră este transportată cu ajutorul mijloacelor de transport auto și feroviare în incinta fabricii și cântărită. Operația de descărcare și depozitare se desfășoară cu încărcătoare frontale sau automacarale cu greifer. Materia primă este depozitată sub forma de halde asigurându-se accesul și spațiul de manevră al încărcătoarelor.

Decojirea buștenilor

Materia primă este așezată pe o platformă prevăzută cu transportor cu lanț cu ajutorul căruia se face alimentarea decojitorului. Decojirea se realizează prin antrenarea buștenilor cu ajutorul unor pinteni. În timpul acestui proces prin frecarea buștenilor între ei, coaja este îndepărtată și este preluată de un transportor de evacuare pe sub tocător.

Tocarea buștenilor

Lemnul rotund, decojit este preluat de transportorul de alimentare a tocătorului. Transportorul de alimentare este echipat cu un dispozitiv de presare a buștenilor. Coroana prevăzută cu cuțite se deplasează perpendicular pe transportor, realizând, la o cursă, debitarea buștenilor. După fiecare cursă a coroanei tocătorului, transportorul împinge buștenii în poziție de tăiere, după care dispozitivul de presare blochează bușteni. Sub tocător se află transportorul de evacuare a așchiilor. Așchiile sunt transportate într-un buncăr de așchii intermediar. Acest siloz este utilizat pentru asigurarea unei alimentări constante a liniei tehnologice astfel încât opririle accidentale, nedorite sau opriri din motive tehnice, să nu afecteze fluxul tehnologic.

Uscarea așchiilor

Instalația de uscare așchii este alcătuită din următoarele elemente principale:

- camera de amestec, unde are loc prepararea gazelor fierbinți necesare uscării așchiilor prin arderea prafului de lemn, a gazelor naturale și recircularea gazelor evacuate din uscător;
- tamburul rotativ, care este uscătorul propriu-zis;
- camera de depunere cu sistemul de evacuare a așchiilor, dispusă la ieșirea din tamburul rotativ;
- ventilatorul de gaze;
- cicloanele de separare.

Uscătorul este dotat cu tehnologie de epurare tip "UTWS și ESP" cu sistem de preîncălzire a gazelor, oxidare termică, captare și reținere electrostatică a pulberilor și coș de dispersie. Instalația este echipată cu sistem de control și de siguranță.



Sitare aşchii

Aşchiile sunt sortate cu ajutorul sitelor cu discuri (2 bucăţi). Sitele sortează masa de aşchii în trei fracţii. Fraecţia 1 este însilozată în silozul pentru stratul de suprafaţă (DS), iar fracţia 2 este însilozată în silozul pentru stratul de mijloc (MS). Fraecţia 3, fracţia fină, este însilozată şi apoi cernută prin sită vibratoare. Sorturile rezultate de la această etapă de cernere sunt dirijate astfel: fracţia fină este însilozată în silozul de praf, iar celelalte 2 fracţii una în silozul pentru MS (aşchii pentru stratul intermediar al plăcii) şi DS (aşchii pentru stratul de suprafaţă al plăcii). Sitele, transportoarele şi celelalte echipamente sunt echipate cu circuit închis de exhaustare cu ciclon şi filtru textil de reţinere.

Dozare materiale auxiliare

Adezivul, emulgatorul şi întăritorul sunt depozitaţi în recipiente de stocare de unde sunt dozaţi prin intermediul unor pompe de dozare.

Amestecare aşchii cu adeziv

După ce sunt cântărite, sorturile de aşchii sunt amestecate cu adezivul în doi tamburi cu atomizor. Încleierea se face separat pentru aşchiile de faţă şi separat aşchiile de miez.

Formare covor

Din instalaţiile de amestec aşchiile sunt transportate până la maşinile de format covor pentru MS (stratul intermediar) şi DS (stratul de suprafaţă). Pentru acest tip de linie sunt necesare 4 maşini de format covor. Prima maşină asigură formarea feţei covorului respectiv DS. Următoarele 2 maşini realizează stratul de mijloc MS, iar ultima maşină cealaltă faţă a covorului. Covorul de aşchii se formează pe un transportor cu bandă dintr-un material textil. Covorul format este cântărit, incluziunile metalice sunt eliminate după ce sunt detectate cu o instalaţie cu detector de metal. În cazul unor defecţiuni, dereglări ale procesului tehnologic este prevăzută o gură de absorbţie pentru covorul defect, aşchiile returnându-se în circuit, în buncărul, sau în maşinile de format covor MS. Silozurile de alimentare a celor două instalaţii de formare covor sunt conectate la instalaţie de desprăfuire compusă din ciclon si filtru.

Presare la cald

În presă, covorul de aşchii este presat progresiv; în zona unde se realizează presiunea maximă se atinge temperatura de activare a adezivului. Temperatura necesară procesului de presare este asigurată de un încălzitor cu serpentine alimentată cu ulei în circuit închis.

Instalaţia de presare folosită la presarea plăcilor OSB este de tip CPS, tehnologie Dieffenbacher.

Presa este conectată la o instalaţie de exhaustare care dirijează aerul într-un ciclon umed, după care gazele nu sunt evacuate în atmosferă, ci sunt utilizate drept aer de combustie în camera de ardere a uscătorului de aşchii. Apa de la ciclonul umed, după epurare se recirculă, iar nămolul sedimentat se colectează în container şi se elimină prin firme autorizate.

Răcirea



Plăcile sunt introduse în rasteluri rotative unde se răcesc până la o temperatură ce permite manipularea acestora.

Formatizare transversală și longitudinală

Covorul de aşchii presat este formatizat transversal și longitudinal.

Cântărire, verificare grosime, răcire

După formatizare plăcile evacuate sunt cântărite, se măsoară grosimea și sunt răcite cu ajutorul instalației de răcire.

Tocare plăci OSB cu defecte

Plăcile de OSB care au defecte sunt tocate și evacuate. Zona de tocare este conectată la cicloul și filtrul aferent zonei de formatizare.

Stivuire, depozitare

După răcire plăcile sunt stivuite și depozitate într-un depozit intermediar.

Frezare lamba și uluc

Fabrica de OSB este prevăzută cu o linie de frezat lamba și uluc. Acest utilaj are în componență un transportor de alimentare placă cu placă, echipament pentru frezare longitudinală și transversală a canturilor și echipament pentru stivuire. Instalația de frezare lamba și uluc este conectată la o instalație de exhaustare compusă din cicloul și filtru cu scuturare automată.

Ambalare, depozitare

Stivele sunt depozitate în depozitul intermediar și ambalate cu ajutorul echipamentelor de ambalat (înfoliere pentru transportul auto sau CF).

Instalații/utilaje pentru linia OSB:

- utilaje de transport: transportoare transversale de alimentare, elevatoare cu racleți, transportoare cu bandă, transportoare cu lanț, transportoare cu racleți, transportoare cu melc, macara de manipulare, cărucioare de împingere;
- utilaje de decojire: decojitor cu rotor;
- utilaje de tocare: tocător OSB;
- instalație de uscarea a aşchiilor: uscător rotativ tip TT 7,0X37;
- utilaje de sortare: site (3 bucăți);
- instalație de dozare și aplicare adezivi: recipiente de stocare, pompe de alimentare, posturi de dozare, rețea de conducte, tambur aplicare adeziv, (inclusiv atomizor);
- postformare: buncăre dozare, role presare, separator magnetic;
- linie de formare: agregat de tivire;
- instalație de presare: echipamente de presare cu circuit de reglare temperatură;
- utilaje de formatizare: ferăstrău de spintecat, ferăstrău dublu de rețezat lungime, ferăstrău diagonal, ferăstrău dublu de debitat longitudinal;
- instalații de prelucrat lamba și uluc: ferastrau de debitare longitudinală;
- detector de metale pentru protecția presei și a utilajelor din linie;



- instalații de ambalare: invelitor cu bandă metalică, aplicator de folie de acoperire, mașina de înfășurare transversală;
- silozuri de stocare;
- instalație de încălzit ulei termic pentru a furniza temperatura necesară presei;
- instalații electrice și AMC;
- instalații transport pneumatic;
- instalații de exhaustare: cicloane, filtre cu saci tip jet-pulse, electrofiltru.

II. Fabricarea plăcilor tip PAL

Materia primă folosită pentru fabricarea plăcilor tip PAL este formată din așchiile de lemn de granulometrie mică rezultate de la fabricarea plăcilor tip OSB. Procesul tehnologic pentru pregătirea așchiilor de PAL (decojire, tocare, uscare) se desfășoară în fabrica OSB. Așchiile sunt introduse prin transportor în silozul de așchii.

Procesul tehnologic are următoarele etape:

- sitare așchii;
- amestecare așchii cu adeziv;
- formare covor;
- presare;
- formatizare transversală și longitudinală;
- răcire;
- șlefuire;
- ambalare, depozitare.

Sitare așchii

Sitele sortează masa de așchii în trei fracții. Frația fină este însilozată și apoi cernută prin sita vibratoare. Această sită este antrenată de la motor printr-un mecanism cu excentric care imprimă acestei instalații o mișcare vibratoare. Praful este însilozat în silozul de praf, iar fracția mare în silozul de dozare pentru OSB. Frația mijlocie este preluată la fabrica de PAL.

Amestecare așchii lemn cu adeziv

Adezivul este dozat respectându-se cantitățile și caracteristicile componentelor. Din instalația de amestec așchiile sunt transportate până la mașinile de format covor pentru MS și DS.

Formare covor.

Tehnologia de formare a covorului este de tip Schenk. Pentru acest tip de linie sunt necesare 3 mașini de format covor. Prima mașină asigură formarea feței covorului respectiv DS. Următoarea mașină realizează stratul de mijloc MS, iar ultima mașină cealaltă față a covorului. Covorul de așchii se formează pe segmente de transportor Flexoplan. Aceste segmente sunt realizate dintr-o țesătură metalică rezistentă la ciclurile de încălzire-răcire. Covorul format este cântărit și tăiat la îmbinarea segmentelor de transportor cu ajutorul ferăstrăului. În cazul unor defecțiuni, dereglări ale procesului tehnologic este prevăzută o gură de absorbție pentru covorul defect.

Presare.



Presă este alimentată simultan cu cele trei covoare. Presarea se desfășoară după un ciclu bine stabilit. Instalația de presare folosită la presarea plăcilor PAL este presă etajată, tehnologie Diffenbacher. Alimentarea se face simultan cu evacuarea din presă. Timpul de presare este diferit în funcție de grosimea plăcii de PAL.

După presare cele trei plăci de PAL cu segmentele de transportor aferente sunt extrase din presă.

Formatizare transversală și longitudinală.

Plăcile sunt tăiate la dimensiune cu ajutorul unor ferăstraie de formatizat.

Răcire

După formatizare, plăcile sunt răcite cu ajutorul unui transportor cu palete dispuse radial. După răcire plăcile sunt stivuite și depozitate.

Șlefuire

Linia de șlefuire se compune dintr-un sistem de alimentare tip lift care alimentează mașina de șlefuit placă cu placă, mașina de șlefuit ambele fețe tip Steinemann și echipamentul de stivuit. Stivele pot fi apoi balotate etichetate și depozitate.

Ambalare, depozitare

Stivele sunt depozitate în depozitul intermediar și ambalate cu ajutorul echipamentelor de ambalat (înfoliere pentru transportul auto sau CF).

Instalații/utilaje pentru PAL:

Procesul tehnologic pentru fabricarea plăcilor din PAL se desfășoară în parte (taiere, uscare, sortare) pe utilajele de la fabrica de OSB. Specifice fabricării plăcilor din PAL sunt următoarele utilaje/instalații:

- a) utilaje de transport;
- b) utilaje de sortare: sită vibratoare;
- c) silozuri de stocare;
- d) instalația de dozare adeziv;
- e) instalație de format covor;
- f) instalație de prepresare;
- g) Instalație de formare: ferastrau taiat covor de aschii.
- h) instalație de presare: încărcător presă, descărcător presă, role presare;
- i) instalație de formatizare: ferăstraie de formatizat;
- j) instalație de răcire;
- k) instalație de șlefuire: mașina de șlefuit;
- l) instalații electrice și AMC;
- m) instalații transport pneumatic;
- n) instalații de exhaustare: cicloane, filtre cu saci tip jet-pulse.

Instalații de încălzire tehnologică și a spațiilor de producție și birouri

Instalațiile de producere a energiei termice sunt utilizate astfel:

- a) în procesele tehnologice care necesită aport de caldura. Pentru desfășurarea activităților tehnologice, o parte a procesului constă în generarea căldurii necesare



pentru evaporarea apei din aschiile lemnoase în cadrul procesului de uscare și presare a acestora. Referitor la cele două procese tehnologice care se desfășoară cu aport de caldura se pot menționa următoarele:

- referitor la procesul de uscare: o parte a procesului de uscare constă în generarea de caldura necesară pentru evaporarea apei din aschiile lemnoase uscate în uscătorul cu o putere termică instalată de 40 MW cu sistem de epurare a gazelor de tip UTWS;

- referitor la procesul de presare: căldura necesară încălzirii uleiului termic de la prese este furnizată de o centrala termică pe baza de biomasa –“Bio-Intec”, având puterea termică instalată de 27 MW. În cazul defectării centralei termice pe biomasa “Bio-Intec”, furnizarea căldurii necesare încălzirii uleiului termic de la prese va fi asigurată prin intermediul unei centrale termice “GN-Intec” pe baăa de gaz natural, având puterea termică nominală de 8,1 MW;

b) la încălzirea spațiilor de producție și birouri

Instalațiile au fost puse în funcțiune în anul 2009.

Regimul de funcționare al instalațiilor este permanent, 365 zile/an, 24 ore /zi, din care 15 zile/an revizie generală.

A.3.2. CATEGORIA ACTIVITĂȚII ȘI INSTALAȚIEI

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

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
Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)	74,5	MW	350 zile	Aer cald	Coș nr. 1	C1
				Apă caldă	Coș nr. 2	C2
					Coș nr. 3	C3
					Coș nr. 4	C4
					Coș nr.5	C5



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
Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)	Gaz natural Biomasă	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 verificator 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 verificator 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