



MINISTERUL MEDIULUI,
APELOR ȘI PĂDURILOR

AUTORIZAȚIE NR. 200/18.12.2013

**PRIVIND EMISIILE DE GAZE CU EFECT DE SERĂ PENTRU PERIOADA
2013-2020**

REVIZUITĂ ÎN DATA DE 17.06.2015

A.1. DATE DE IDENTIFICARE

A.1. 1. DATE DE IDENTIFICARE ALE OPERATORULUI (TITULARULUI)

Numele operatorului (titularului)	S.C. KRONOSPAN SEBEȘ S.A.	
Forma de organizare a societății	Societate pe acțiuni	
Nr. de înregistrare în Registrul Comerțului	J01/604/1997	
Cod Unic Înregistrare	RO 11358544	
Cont bancar		
Banca	UniCredit Țiriac Bank SA, Alba Iulia	
Adresa sediului social	Strada, numărul	Mihail Kogălniceanu, 59
	Localitatea	Sebeș
	Județul	Alba
	Codul poștal	515800

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

Numele instalației/instalațiilor		S.C. KRONOSPAN SEBEȘ S.A.
Activitatea principală a instalației		Fabricarea de furnire și panouri de lemn
Categoria de activitate/activități din anexa nr. 1		<p>1. Arderea combustibililor în instalații cu o putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)</p> <p>2. Producerea substanțelor chimice organice vrac prin cracare, reformare, oxidare completă sau parțială sau prin procese similare, cu o capacitate de producție care depășește 100 de tone pe zi.</p>
Codul sub care operatorul a raportat date și informații statistice:		
1.Codul CAEN raportat pentru anul 2007, utilizând clasificarea CAEN rev. 1.1		2020
2.Codul CAEN raportat pentru anul 2010, utilizând clasificarea CAEN rev. 2		1621
Codul de identificare al instalației din Registrul Unic Consolidat al Uniunii Europene		RO – 142
Punctul de lucru (amplasament)		S.C. Kronospan Sebeș S.A.
Adresa amplasamentului	Strada, număr	Str. Mihail Kogalniceanu, nr.59
	Localitate	Sebeș
	Județ	Alba
	Cod poștal	515800

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

Situția autorizării din punct de vedere al protecției mediului	Tip autorizație	Nr. autorizație	Data emiterii	Emitent	Revizuire (nr. și data)
	Autorizație Integrată de Mediu	SB 67	09.01.2007	ARPM Sibiu	SB 67/2007, revizuită la 01.03.2010
	Autorizație de Mediu	-	-	-	-
Situția 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		-		

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

Autorizație	Data emiterii			Motivul revizuirii
	Ziua	Luna	Anul	
Nr. 200	18	12	2013	-
Revizuire I	17	06	2015	Fuziune prin absorbția instalației SC Kronospan Sepal SA (art. 13, alin. 1 pct. b)
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 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

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

SC KRONOSPAN SEBEȘ SA își desfășoară activitatea pe platforma industrială situată în partea de nord-vest a municipiului Sebeș, pe terasa malului stâng al râului Sebeș, str. Mihail Kogălniceanu nr. 59, județul Alba.

Vecinătățile de interes ale amplasamentului sunt :

- la N: localitatea Lancrăm;
- la NE: rezervațiile naturale Râpa Roșie, Râpa Lancrămului;
- la NV: S.C. Holzindustrie Schweighofer;
- la S: S.C. MOBIS S.A., municipiul Sebeș și loc. Petrești;
- la SE: cartier M. Kogălniceanu (zona rezidențială), rezervația Fânețele Dealul Pripoc;
- la SV: Munții Sebeș;
- la E: DN1 Sebeș – Alba, râul Sebeș, Podișului Secașului;
- la V: tronson IV autostrada Orăștie - Sibiu și DN 7 Sebeș – Orăștie.

SC KRONOSPAN SEBEȘ SA are ca obiect de activitate producerea plăcilor de tip PAL și MDF, producerea formaldehidei și a rășinilor melamino și ureo-formaldehidice, lichide și pulbere, necesare încheierii plăcilor.

Puterea termică nominală totală a unităților de ardere pe amplasament este de 202,84 MW.

I. SECȚIA PAL

- Producerea plăcilor de tip PAL - Placi Aglomerate Lemnoase

II. SECȚIA MDF

- Producerea de plăci tip MDF - placi fibro-lemnoase;

III. SECȚIA CHIMICĂ

- Instalația de producție formaldehidă;
- Instalația de producție a rășinilor melamino și ureo-formaldehidice lichide;
- Instalația de producție a rășinilor melamino și ureo-formaldehidice pulbere.

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

I. SECȚIA PAL - producerea plăcilor de tip PAL

Instalația a fost pusă în funcțiune în anul 2002.

Instalații de ardere:

- Centrala termică aferentă uscătorului Krono-plus, tip TT, puterea arzătorului este de 75 MW și funcționează atât cu gaz natural cât și cu praf de lemn;
- Centrala termică aferentă uscătorului de așchii tip TEXPAN, Pn = 46,52 MW ; combustibil gaz natural și praf de lemn ;
- Centrala termică cu ulei diatermic, tip Therma, Pn = 11,6 MW, centrală de avarie; combustibil gaz natural;
- Centrala termică, tip Intec, Pn = 9,6 MW; combustibil gaz natural;

Descrierea fluxurilor tehnologice

Secția PAL	
Pregătire așchii	Debitarea și tocarea lemnului, deșeurilor de lemn, resturilor de plăci
Uscare așchii	Uscare așchii în uscător
Sortare așchii	Sortarea așchii în funcție de dimensiuni
Incleiere așchii	Incleierea așchiilor cu amestecul de rășină și alți compuși
Presare covor	Formarea covorului de așchii, formarea plăcilor, formatizare, răcire
Condiționare și finisare plăci	Calibrare, șlefuire plăci

A. Producerea plăcilor de tip PAL

Plăcile de așchii de lemn (PAL) sunt produse sub formă de panouri obținute prin aglomerarea particulelor de lemn cu un adeziv sub acțiunea simultană a temperaturii și presiunii.

Flux tehnologic:

- Depozitare materii prime;
- Debitare/tocare așchii; mărunțire așchii în mori cu ciocane/mori cu cuțite;
- Uscare așchii;
- Sortare așchii în 6 sortatoare;
- Încleiere așchii/amestec cu adezivi;
- Formarea covorului de așchii;
- Presarea covorului de așchii, în antepresa și presa continuă;
- Condiționare plăci;
- Finisare plăci;
- Înnobilare plăci;
- Ambalare plăci;
- Depozitare plăci și expediție.

Uscarea așchiilor

Fluxul tehnologic are în componență 2 uscătoare de așchii de capacități diferite:

1. Instalația de ardere cu uscătorul aferent Krono-plus, tip TT 7,0x34

Întreaga instalație este supravegheată și controlată cu ajutorul unui mecanism de comandă care poate fi programat pentru memorare și supravegheat prin sistem de vizualizare.

Gazul cald necesar pentru încălzire este generat într-o cameră de ardere zidită, verticală, cu arzător pentru mai multe componente.

Agentul de uscare sunt gazele fierbinți, generate în camera de ardere, prevăzută cu un arzător pe gaz metan și praf de lemn.

Arzătorul este o instalație verticală de tipul MultiFuel Burner GD-75-VII, produsă în 2005. Caracteristicile tehnice ale acestuia sunt :

- utilizează ca și combustibil: gazul natural și praful de lemn,
- **puterea arzătorului pentru gaz natural: 75 MW max.**
- puterea arzătorului pentru praf de lemn: 75 MW max.
- consum gaz: 7.545 Nmc/h
- consum praf de lemn: 12.903 kg/h
- temperatura aerului de combustie: max. 935 °C
- mod de operare: gaz individual, praf de lemn individual, combinat gaz și praf de lemn.

Materia de ardere este constituită din praf rezultat din procesul de producție a plăcilor, cât și gaz natural.

2. Instalația de uscare a așchiilor tip TEXPAN, montată în aer liber și utilizată numai în cazul opririi uscătorului Krono-plus.

P_n = 46,52 MW (40,00 Gcal/h).

Agentul de uscare sunt gazele fierbinți, preparate într-un focare, prin arderea gazului metan și prafului de lemn.

Controlul parametrilor de uscare se realizează în sistem electronic cu interfață la unitatea centrală de comandă.

II. SECȚIA MDF - Producerea de plăci tip MDF

Instalația a fost pusă în funcțiune în anul 2000.

Instalații de ardere:

1. Centrala termică, tip ITI-Germania, P_n = 29,5 MW

Echipată cu un generator de gaze de ardere de capacitate 62,1 Gcal/h și o instalație pentru termoulei de capacitate 27 Gcal/h.

Centrala termică prezintă două componente: camera inferioară de combustie grătar, pe care sunt arse deșeurile mai grosiere, și camera superioară de combustie unde se arde pulbere lemnoasă.

Combustibilul utilizat: gaz natural și deșeuri lemnoase recuperate în procesul de fabricație (resturi de lemn, praf de lemn)

Din necesarul caloric, 99% se asigură pe baza combustibilului solid, iar max 1% pe baza combustibilului gazos.

Centrala termică asigură aburul tehnologic în procesul de preparare a fibrelor, încălzirea spațiilor, precum și încălzirea termouleiului pentru înnobilarea plăcilor.

2. **Centrala termică** tip THERMA - **Pn = 11,6 MW**, combustibil gaz natural, utilizată numai în condiții de avarie a centralei ITI.
3. **Centrala termică** INTEC - **Pn = 9,6 MW**, combustibil gaz natural, produce agent termic necesar încălzirii presei continue.

Descrierea fluxurilor tehnologice

Producerea de plăci tip MDF

Plăcile din fibre de lemn de tip MDF sunt produse realizate prin aglomerarea elementelor constitutive ale lemnului sub formă individuală și grupată (elemente fibroase) în baza unei tehnologii complexe care cuprinde: depozitarea și tocarea lemnului, defibrarea așchiilor din lemn, amestecul materialului fibros cu substanțe de încheiere și hidrofugare, uscarea amestecului format, formarea și presarea covorului de fibre, formatizarea covorului presat, șlefuirea plăcilor, formarea și ambalarea pachetelor de plăci.

În baza acestei tehnologii lemnul sub formă de așchii – tocătură format 5x15x25mm, este transformat într-o masă fibroasă care, amestecată cu substanțe adezive conduce la formarea unui covor cu caracteristici uniforme, supus în final unui proces de presare la cald în vederea aglomerării elementelor fibroase prin contact direct (lipire) și obținerea plăcilor de MDF.

Uscarea fibrelor

Operațiunea de uscare a fibrelor se face cu ajutorul instalației complexe de uscare, unde are loc contactul direct între fibrele de lemn cu chimicale și aerul cald.

De la Centrala Termică aerul cald intră în coloana de uscare și apoi în camera de amestec cu aer rece. Aerul cald tehnologic este transportat pneumatic cu ajutorul ventilatoarelor prin conducta (coloana) de uscare unde întâlnește fibra obținută în procesul de defibrare.

Amestecul de fibră și aer cald este transportat pneumatic prin coloana de uscare, până la cele patru cicloane unde se încheie procesul de uscare. La ieșirea din coloana de uscare, umiditatea fibrei este de 8,9%-9,2% și o temperatură de 50°C. În aceste patru cicloane se realizează separarea aburului din fibră.

III. SECȚIA CHIMICĂ

Instalația a fost pusă în funcțiune în anul 2000.

Instalații de ardere

- **Centrala Termică**, tip Konus, **Pn = 5,82 MW**, echipată cu arzător de gaze cu un debit instalat de 700 Nmc/h, asigură aburul saturat necesar procesului, acesta fiind produs într-o instalație cu termoulei. Combustibil: gaz natural.
- **Arzător**, **Pn = 3,60 MW**, producere aer cald pentru atomizoare rășini pulbere. Combustibil: gaz natural.

18.1.5. Descrierea fluxurilor tehnologice

Proces	Descrierea procesului	Capacitate maximă
Secția chimică		
Producere formaldehidă	Producerea formaldehidei prin oxidarea catalitică a metanolului. Obținere de soluție de formaldehidă în apă.	40.000 t/an (100%) echivalent 80.000 t/an (50%)
Producere rășini lichide și siropuri pentru producere rășini pulbere	Policondensarea formaldehidei cu: - Ureea = rășini ureo-formaldehydice (UF); - Melamina = rasini melamino-formaldehydice (MF) - Ureea + melamina – rasini melamino-ureo-formaldehydice (MUF)	Capacitate maximă: Instalația de rășini lichide: 195.000 t/an Rasini UF - 148200 t/an Rasini MUF - 36000 to/an Sirop UF – 1200 t/an; Sirop MF – 9500 t/an Sirop MUF – 100 t/an
Producere rășini pulbere	Atomizarea siropurilor formaldehydice cu eliminarea excesului de apă	Instalația de rășini pulbere: 4.000 t/an Pulbere UF 350 t/an Pulbere MF 3600 t/an Pulbere MUF 50 t/an

A. Producerea de formaldehidă

Dotări tehnologice:

- instalația de evaporare a metanolului;
- schimbător de căldură pentru preîncălzirea aerului de amestec;
- instalația de amestec aer-metanol;
- 5 reactoare;
- separator apă/vapori pentru reglare temperatură reactor;
- coloana de absorbție formaldehydă.

Alimentare cu metanol - evaporare metanol

Metanolul este alimentat din rezervoarele existente și este trimis la evaporator unde este complet vaporizat și supraîncălzit (utilizând abur din rețea). Vaporii de metanol supraîncălzit sunt amestecați în schimbător cu gaz amestec format în cea mai mare parte din gaze sărace în oxigen, care ies din vârful coloanei de absorbție și aer proaspăt luat din atmosferă.

Reacția de producere a formaldehidei (oxidare și dehidrogenare catalitică)

Dupa încălzire curentul de gaz intră în reactoare. Când curentul (debitul de amestec de reacție) trece prin tuburile de reacție, are loc reacția dintre metanol și oxigen cu formare de formaldehidă, apă și cantități mici de produse secundare.

Întrucât reacția este puternic exotermă, căldura produsă este eliminată prin intermediul sării topite. Sarea topită preia căldura din zona de reacție. Căldura este cedată apei demineralizate din serpentine, producându-se abur; acesta este distribuit în rețeaua de consumatori.

Produsul de reacție este trimis către schimbătoare de căldură gaz-gaz unde se recuperează căldura. Gazul răcit intră în partea de jos a coloanei de absorbție.

Absorbția formaldehidei în coloana de absorbție

Coloana este împărțită în secțiuni ce permit o eficiență ridicată a contactului dintre amestecul de gaz și lichidul recirculat pentru absorbție în fiecare secțiune.

Profilul termic al coloanei este controlat prin reglarea temperaturii acestor recirculări, pentru a obține concentrația necesară a produsului finit și pentru a recupera cât mai mult din formaldehida din faza gazoasă. Lichidul este recirculat prin intermediul pompelor la schimbătoarele de căldură cu plăci conectate la rândul lor la turnurile de răcire.

Produsul rezultat la baza coloanei (soluție apoasă de formaldehidă de concentrație 50 %) este pompat la rezervoarele de depozitare.

Gazul care iese pe la partea superioară a coloanei este împărțit în două. Un flux (aproximativ 1/3) este trimis spre Purificare catalitică înainte de a fi evacuat în atmosferă, cel de-al doilea și anume cursul principal (2/3), este recirculat și adăugat la aerul atmosferic filtrat. Amestecul cu un conținut scăzut de oxigen este aspirat de ventilatoare, și apoi își începe ciclul din nou.

Din activitatea de producere a formaldehidei rezultă emisii de proces.

B. Producerea de rășini

B 1. Producerea de rășini lichide în instalația de rășini lichide

Dotări tehnologice :

- 3 autoclave de policondensare (2x60 mc + 1x32 mc)
- instalația de încălzire abur a serpentinilor autoclavelor și de recuperare condens ;
- instalația de răcire ;

- instalația de distilare în vid pentru extragere exces apă ;
- pompe pentru extragere produs după răcire.

Apa extrasă care conține cantități mici de formaldehidă, se dirijează și se înmagazinează în două rezervoare stoc, de unde se introduce în coloana de absorbție, ca apa de diluție, formând astfel un circuit închis. Apa necesară pentru formarea inelului lichid este menținută în circuit închis, răcită și periodic înprospătată cu apă provenită de la distilare.

Flux tehnologic

- policondensare dintre formaldehidă și uree/melamină în autoclave, în prezența de catalizatori (acizi și baze);
- distilarea în vid. Apa în exces este extrasă și este introdusă în coloana de absorbție a instalației de formaldehidă;
- răcire finală până la 35⁰C;

B 2. Producerea de rășini pulbere în instalația de rășini pulbere

Dotări tehnologice

- atomizor centrifugal ;
- uscător de făină (dotat cu filtru ciclon);
- generator de aer cald ;
- instalație preîncălzire aer cu jetul rotativ de pe pereții uscătorului, pentru evitarea formării crustelor de pulberi la contactul cu acesta ;
- instalația de evacuare a pulberilor din atomizor ;
- filtru ciclon pentru depoluarea aerului evacuat în atmosferă și dirijarea pulberilor într-un al doilea ciclon. Aerul exhaustat din ciclon este recirculat în filtru, iar pulberea este însăcuită.

Flux tehnologic

Siropul produs la instalația de rășini lichide este introdus în camera de uscare prin atomizorul centrifugal.

În prezența aerului cald, siropul se transformă în pulbere care este transportată pneumatic spre două separatoare ciclon. Pulberea separată este transportată pneumatic spre un al treilea separator ciclon de unde se separă ca produs util.

Procesul este controlat și condus prin calculator de proces supravegheat de operator.

A.3.2. CATEGORIA ACTIVITĂȚII ȘI INSTALAȚIEI

Arderea combustibililor în instalații cu o putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale) și Producerea substanțelor chimice organice vrac prin cracare, reformare, oxidare completă sau parțială sau prin procese similare, cu o capacitate de producție care depășește 100 de tone pe zi.

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	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
1. Arderea combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale)	SECȚIA PAL - Producerea plăcilor tip PAL					
	75	MW	350 zile/an	Aer cald	Coș dispersie nr.1	C1
	46,52	MW	20 zile/an	Aer cald	Coș dispersie nr.2	C2
	11,6	MW	20 zile/an	Aer cald pentru încălzirea uleiului diatermic	Coș dispersie nr.3	C3
	9,6	MW	350 zile/an	Aer cald pentru încălzirea uleiului diatermic	Coș dispersie nr.4	C4
	SECȚIA MDF - Producerea plăcilor de tip MDF					
	29,5	MW	350 zile/an	Formaldehida	Coș dispersie nr.5	C5
	9,6	MW	200 zile/an	Aer cald pentru încălzirea uleiului diatermic	Coș dispersie nr.6	C6
	11,6	MW	50 zile/an	Aer cald pentru încălzirea uleiului diatermic	Coș dispersie nr.7	C7
	SECȚIA CHIMICĂ - Producerea formaldehidei					
	5,82	MW	350 zile/an	Abur tehnologic	Coș dispersie nr.8	C8
	3,60	MW	300 zile/an	Aer cald pentru atomizor	Coș dispersie nr.9	C9
	2. Producerea substanțelor chimice organice vrac prin cracare, reformare, oxidare completă sau parțială sau prin procese similare, cu o capacitate de producție care depășește 100 tone/zi	SECȚIA CHIMICĂ - Producerea formaldehidei				
40.000 (~115)		t/an (t/zi)	350 zile/an	Formaldehidă	Coș dispersie nr.10	C10

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
1. 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 (praf de lemn și deșeu lemnos)	Arderea combustibililor	CO ₂
2. Producerea substanțelor chimice organice vrac prin cracare, reformare, oxidare completă sau parțială sau prin procese similare, cu o capacitate de producție care depășește 100 de tone/zi	Metanol - materie primă	Producerea formaldehidei prin oxidarea catalitică a metanolului	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 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

emisia 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,
GRAȚIELA LEOCADIA GAVRILESCU

Director General DGSC,
Mihaela SMARANDACHE

Director DIP,
Nicoleta ROȘU

Întocmit,
Ramona NICULESCU