



**AUTORIZAȚIE NR. 137/12.03.2013**

**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)**

<b>Numele operatorului (titularului)</b>	S.C. LAFARGE CIMENT (ROMÂNIA) S.A.	
<b>Forma de organizare a societății</b>	Societate pe acțiuni cu capital privat	
<b>Nr. de înregistrare în Registrul Comerțului</b>	J40/546/1991	
<b>Cod Unic Înregistrare</b>	RO328750	
<b>Cont bancar</b>		
<b>Banca</b>	CITIBANK	
<b>Adresa sediului social</b>	<b>Stradă, număr</b>	Modrogan nr. 20, Sector 1
	<b>Localitate</b>	București
	<b>Județ</b>	-
	<b>Cod poștal</b>	011826



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

<b>Numele instalației/instalațiilor</b>		S.C. LAFARGE CIMENT (ROMÂNIA) S.A. – Punct de lucru MEDGIDIA
<b>Activitatea principală a instalației</b>		Producerea clincherului de ciment
<b>Categoria de activitate/activități din anexa nr. 1</b>		Producerea clincherului de ciment în cuptoare rotative cu o capacitate de producție de peste 500t/zi sau în alte cuptoare cu o capacitate de producție de peste 50 t/zi
<b>Codul sub care operatorul a raportat date și informații statistice:</b>		
<b>1.Codul CAEN raportat pentru anul 2007, utilizând clasificarea CAEN rev. 1.1</b>		2651
<b>2.Codul CAEN raportat pentru anul 2010, utilizând clasificarea CAEN rev. 2</b>		2351
<b>Codul de identificare al instalației din Registrul Unic Consolidat al Uniunii Europene</b>		RO-7
<b>Punctul de lucru (amplasament)</b>		S.C. LAFARGE CIMENT (ROMÂNIA) S.A. – Punct de lucru Medgidia
<b>Adresa amplasamentului</b>	<b>Strada, număr</b>	Poporului nr. 1
	<b>Localitate</b>	Medgidia
	<b>Județ</b>	Constanța
	<b>Cod poștal</b>	905600



**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	1	19.01.2006	A.P.R.M. Galați	13.01.2012
	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		-		

\*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	
Inițială nr. 137	12	03	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 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)**

S.C. Lafarge Ciment (România) S.A. București – Punct de lucru Medgidia este amplasată la marginea de est a orașului Medgidia, într-o zonă industrială la o distanță de cca. 1,5 km de zona locuită și cca. 0,5 km de Canalul Dunăre - Marea Neagră.

Perimetrul societății are următoarele vecinătăți:

- nord – zona industrială S.C. Etermed S.A., S.C. Dobroport S.A.;
- est – zona agricolă sat Castelu
- sud – zona agricolă sat Valea Dacilor
- vest – zona rezidențială oraș Medgidia

Suprafață totală a amplasamentului este de 1 743 491 mp din care:

- suprafața construită = 47 000 mp.
- suprafața liberă de construcții = 551 389 mp. din care: 250 705 mp platforme de depozitare materiale de adaos
- suprafața căi transport = 240 102 mp
- suprafața carieră – exploatare marnocalcar = 905 000 mp

Uzina deține două linii de producere clincher:

- linia de fabricație 1: cuptor cu capacitate de 3800 t/zi
- linia de fabricație 2: cuptor cu capacitate de 4200 t/zi, cu precalcinator.

### **I. Fluxul tehnologic de fabricație a cimentului**

Materiile prime:

- Calcarul - din zăcămintele carierei Luminița – Tașaul amplasată la o distanță de cca. 40 km se utilizează ca materie primă. Calcarul concasat este adus în vagoane CF, tip UVA de 80 t sau MAV de 25 t și descărcat prin basculare în cinci buncăre de primire. Prin intermediul transportoarelor cu bandă de cauciuc, calcarul este adus și



depozitat în trei silozuri cu o capacitate maximă de 35 000 t. Din silozuri, calcarul este transportat prin intermediul transportoarelor cu bandă de cauciuc la buncărele tampon de 70 t.

- Marno - calcarul este adus din cariera Medgidia, situată în partea de est a uzinei pe versantul sudic al văii Carasu; la est este mărginită de valea Castelu, la vest de linia CF Negru-Vodă, la sud de dealul Castelu, iar la nord de teren agricol și Canalul Dunăre – Marea Neagră.
- Adaosurile de corecție folosite sunt:
  - cenușa de pirită: este adusă în vagoane CF și depozitată în spațiul delimitat din hala de marno-calcar, de unde cu ajutorul podului cu graifer este adusă în buncărul halei și transportată la buncărul tampon.
  - bauxita: este adusă în vagoane CF, depozitată în hala de marno-calcar și introdusă în fluxul de fabricație pe traseul cenușei de pirită.
  - alte adaosuri de corecție (grit, tunder, zgura de aluminiu, argalum, cenuși de termocentrală (din România și din țări UE), nisip și alte materiale pentru corecția oxizilor principali din amestecul de materii prime) sunt aduse atât în vagoane CF, cât și auto, depozitate în hala de materii prime și introduse în fluxul tehnologic în amestec cu celelalte materii prime.

În amestecul brut de materii prime, adaosurile se introduc, pentru corecția oxizilor principali, cum ar fi de exemplu:

- |                           |                               |
|---------------------------|-------------------------------|
| - cenușa de pirită        | pentru $Fe_2O_3$              |
| - bauxita                 | pentru $Al_2O_3$              |
| - cenușa de termocentrală | pentru $SiO_2$ și $Al_2O_3$ . |
| - gritul                  | pentru $SiO_2$                |
| - țunderul                | pentru $Fe_2O_3$              |
| - zgura de aluminiu       | pentru $Al_2O_3$              |
| - argalum                 | pentru $Al_2O_3$              |

Materiile prime sunt concasate sau dirijate direct la buncărele tampon ale sistemelor de dozare. Concasarea materiilor prime și a adaosurilor de corecție se realizează în două concasoare cu ciocane cu impact, de tip Wedag, cu o capacitate de concasare de 250 – 400 t/h fiecare. Materialul din vagoane este descărcat în buncărele de preluare, de unde este extras cu ajutorul unui transportor cu banda metalică, care alimentează concasorul. Capacitatea buncărului este de cca.150 t. Fiecare concasor dispune de o instalație de desprăfuire de tip filtre cu saci cu scuturare mecanică.

După concasare, materiile prime și adaosurile de corecție sunt preluate de un sistem de benzi transportoare și transportat într-o hală acoperită de depozitare materii prime.

Materialul concasat și depozitat în hală, este preluat cu podul cu graifer și adus în buncărul de materii prime, de unde este transportat, prin intermediul unui releu de benzi transportoare, la buncărele tampon ale sistemelor de dozare.

După dozarea fiecărui component, cu ajutorul dozatoarelor gravimetrice tip Pfister pentru linia de fabricație 1 și Hassler pentru linia de fabricație 2, amestecul de



materii prime trece pe releul de benzi, care le transportă la turnurile de uscare al morilor de făină.

Procesul de măcinare a materialelor concasate și dozate, are loc în mori tubulare, bicamerale cu bile, în circuit închis, cu capacitatea de producție de 350 t/h. Înainte de intrarea în moară, materiile prime trec printr-un uscător, în care are loc uscarea parțială a materiilor prime în contracurent cu gazele calde ( $350^{\circ}\text{C}$ ), provenite de la cuptorul de clincher. Uscarea este terminată în moara de făină sub acțiunea gazelor calde de la cuptor. Produsul rezultat este făina care este transportată cu ajutorul elevatorului în silozurile de omogenizare, 800 t fiecare, câte patru silozuri (celule) pentru fiecare linie. Metoda de omogenizare este statistică: silozurile se umplu alternativ și se golesc combinat câte două, în silozurile de stocare (câte unul pentru fiecare linie) cu o capacitate de 9500 t fiecare.

Din silozurile de stocare, făina este transportată cu ajutorul elevatorului, la buncărul de alimentare, traversează schimbătorul de căldură de sus în jos, în contracurent cu gazele calde provenite de la cuptor, care la intrare au aproximativ  $1000^{\circ}\text{C}$ , iar la ieșire au aproximativ  $350-400^{\circ}\text{C}$ . Schimbătorul de căldură este tip Humboldt în patru trepte, iar în cazul liniei de fabricație 2 există și precalcinator. La ambele cuptoare, în zona camerei de trecere de la schimbătorul de căldură la cuptorul propriu-zis, sunt amenajate gurile de introducere a deșeurilor combustibile. La intrare în cuptor făina are aproximativ  $800^{\circ}\text{C}$  și este parțial decarbonată. În cazul liniei de fabricație 2, la nivelul precalcinatorului, făina este decarbonată în procent de minim 85%.

Făina astfel pregătită traversează lungimea cuptorului (în contracurent cu gazele de la arzătorul principal). Prin regimul termic și rotire, cuptorul conferă materialului pregătirea necesară obținerii clincherului.

De-a lungul cuptorului sunt trei zone distincte, în care au loc procese specifice:

- zona de decarbonare, unde temperatura medie este de  $1000^{\circ}\text{C}$ , în care se definitivează procesul de decarbonare;
- zona de clincherizare, unde temperatura medie este de  $1400-1450^{\circ}\text{C}$ , în care materialul vine în contact direct cu flacăra injectorului principal și au loc procesele în fază lichidă, cu formarea de componente mineralogici caracteristici clincherului; injectorul este dotat cu duze concentrice, de construcție specială care conferă posibilitatea utilizării combinate a cocsului și diverselor deșeurii combustibile lichide sau tocate.
- în zona de răcire, materialul se răcește până la  $1300-1100^{\circ}\text{C}$ , după care procesul continuă în răcitoarele grătar.

Din cuptor, clincherul se varsă în răcitorul grătar, unde are loc răcirea rapidă a lui (până la  $85-110^{\circ}\text{C}$ ) și mărunțirea bolovanilor cu ajutorul unui concasor montat la capătul de evacuare din răcitor; de aici clincherul este preluat de instalațiile de transport și trimis spre silozul de depozitare tip DOME, cu o capacitate de stocare de 150000 t clincher.

Alimentarea silozului cu clincher se face pe la partea superioară prin intermediul unei benzi transportoare cu un debit de 600 t/h clincher. Extracția clincherului din siloz către morile de ciment existente se realizează prin intermediul a 3 tuneluri construite



subteran la baza silozului, dotate cu benzi transportoare de clincher (către exteriorul silozului) care asigură preluarea a 600 t de clincher pe oră.

Linia de fabricație 1 (moară de făină – cuptor, silozuri de depozitare și omogenizare făină, instalații de transport interfazic făină) este desprăfuită de un electrofiltru tip ICPET, iar linia de fabricație 2 (moară de făină – cuptor, silozuri de depozitare și omogenizare făină, instalații de transport interfazic făină) este desprăfuită de un filtru cu saci. Înainte de a intra în electrofiltru gazele sunt condiționate de turnul de răcire, unde sunt aduse la temperatura optimă necesară pentru realizarea procesului de filtrare.

Răcitoarele grătar sunt desprăfuite de filtre cu saci Redecam tip jet-puls, iar desprăfuirea silozului de clincher este asigurată de un filtru cu saci cu un debit de 15000 m<sup>3</sup>/h, montat în partea superioară, în zona alimentării cu clincher. Desprăfuirea tunelurilor pentru extracția clincherului se realizează cu 4 filtre cu saci: 3 filtre asigură un debit de 7000 m<sup>3</sup>/h fiecare, montate la capetele tunelurilor și un filtru asigură desprăfuirea punctului de preluare a clincherului către morile de ciment. Banda de alimentare a morilor de ciment este desprăfuită de 2 filtre cu saci tip puls jet cu debite de 20000, și respectiv 14000m<sup>3</sup>/h.

La fabricarea cimentului, pe lângă clincher se folosesc ca adaosuri de măcinare: gipsul pentru toate tipurile de ciment și calcar, zgură, cenușa de termocentrală pentru anumite sortimente de ciment.

Adaosurile de măcinare folosite:

1. Ghipsul: se aduce în nave de capacitate mică, auto sau cu vagoane CF, la hala de adaosuri vagoanele sau autocamioanele se descarcă cu podurile rulante cu graifer și se depozitează în zona specială din hală. De aici este preluat cu ajutorul podurilor cu graifer și adus la buncărul de gips de unde se varsă pe banda transportoare ce îl duce la cele două silozuri de gips cu capacitatea de 1400 t fiecare.
2. Zgura: se aduce în nave de capacitate mică, auto sau în vagoane CF; se descarcă la buncărele de primire și apoi în hală, sau se aduce cu autobasculante din depozite intermediare direct în hală; din hală se introduce cu graifărul în buncăre metalice de unde se extrage, se dozează și este preluată de benzi transportoare până la mori.
3. Calcar concasat: se aduce de la Tașaul, se descarcă la buncărul de primire, iar cu releul de benzi se depozitează în cele două silozuri de depozitare de 925 t fiecare, din care este extras, dozat și transportat cu benzile de alimentare la morile de ciment.
4. Cenușa de termocentrală (din România și/sau din țări UE) este adusă cu cisterne auto sau CF și descărcată pneumatic la stația de descărcare, cu o capacitate de descărcare de circa 150 t/h. De la stația de descărcare cenușa este transportată pneumatic în 2 silozuri de 8800 t fiecare. Cenușa de termocentrală este alimentată în morile de ciment, împreună cu celelalte materiale, prin intermediul unui buncăr cu capacitatea totală de cca. 236 t, dotat cu sisteme de dozare cu un debit de cca. 80t/h. Lungimea sistemului de transport pneumatic între silozuri și dozatoare este de aprox. 110m, cu o capacitate de transport pneumatic de cca.140t/h.



Toate materialele (clincherul, gipsul, adaosurile de măcinare) sunt controlate cu ajutorul dozatoarelor gravimetrice, apoi cu ajutorul benzilor transportoare sunt aduse în pâlniile de alimentare a celor patru mori de ciment.

Procesul de măcinare are loc în patru mori tubulare, bicamerale cu bile, în circuit închis, cu o productivitate de 80 -180 t/h fiecare, în funcție de tipul de ciment fabricat. Fiecare moară de ciment este desprăfuită de filtre cu saci tip jet-puls tip Intensiv. Dozatoarele de clincher și căderea clincherului pe benzile de alimentare a morilor de ciment sunt desprăfuite de filtre cu saci tip jet-puls. Sistemul de transport, silozurile de depozitare, cât și buncăre dozatoare care deservește sistemul de dozare a cenușii de termocentrală sunt desprăfuite cu filtre cu saci.

Materialul măcinat este transportat cu ajutorul releului de benzi la cele șase silozuri de ciment. Acest releu de benzi este desprăfuit de filtre cu saci tip jet-puls.

Silozurile de ciment sunt grupate în două linii, cu capacitatea totală de depozitare de 60 000 t; fiecare siloz este prevăzut la partea inferioară cu instalație de fluidificare și cu patru guri de golire. Fiecare siloz de ciment este desprăfuit de câte un filtru cu saci tip jet-puls.

Expediția cimentului se realizează:

- în vrac: auto, vagoane CF și/sau în barje,
- în saci: auto, vagoane CF,
- în saci paletizați sau saci big bags: auto, vagoane CF și/sau în barje.

Instalația de livrare vrac la barjă este compusă din releul de benzi transportoare, buncăr tampon și instalație telescopică cu două guri de încărcare vrac în barje sau în saci big bags. Întreaga instalație este prevăzută cu minifiltre pentru desprăfuire.

Instalația de livrare ciment la vrac auto este dotată cu posturi de încărcare automată. Toată instalația este desprăfuită de filtre cu saci tip jet-puls.

## II. Fluxul tehnologic de pregătire a amestecului de combustibili solizi tradiționali (cocs de petrol, praf de cocs, cărbune etc.)

Transportul combustibililor solizi în uzină se efectuează auto sau cu vagoane CF. Direct din vagoane sau din depozitul din uzină (transportat cu autocamioane de mare tonaj) combustibilii solizi sunt descărcați în două buncăre echipate cu grătar comun la partea superioară. Capacitatea de descărcare este de 250 t/h.

Stocarea materialului se face în două halde cu o capacitate totală de depozitare de 3 800 – 5 000 t fiecare. O haldă este folosită pentru formarea depozitului, iar din cealaltă haldă se extrage material pentru consum.

Extracția materialului din haldă se face cu ajutorul unui extractor cu lanțuri și cupe – reclaimer tip Bedeschi (productivitate 250 t/h) și a unui releu de benzi, care alimentează concasorul. Concasorul Hazemag, care are productivitate de 50 t/h, este folosit în circuitul de măcinare a amestecului de combustibili solizi pentru reducerea bolovanilor la cca. 40 mm înainte de intrarea lor în moară. Concasorul este desprăfuit de filtru cu scuturare jet - puls. La ieșirea din concasor materialul este preluat și





transportat de benzile transportoare la cele două silozuri de câte 70 m<sup>3</sup>, din care se alimentează morile de cocs de pe cele două linii.

Măcinarea se efectuează în mori tubulare cu bile, bicamerale: o cameră de preuscare și o cameră de măcinare. Uscarea materialului se face cu gaze calde de la cuptorul de clincher. Odată cu aerul, din moară este antrenat și materialul măcinat, care este trecut printr-un separator de înaltă eficiență (generația a III-a). Desprăfuirea morilor de cocs este realizată de filtre cu scuturare jet - puls.

Materialul măcinat este depozitat într-un siloz cu capacitate de 240 m<sup>3</sup>. Din acest siloz materialul este transportat pneumatic cu ajutorul unei pompe Möller în silozurile de 13 m<sup>3</sup> de pe platforma de coacere.

Pentru funcționarea în condiții de siguranță, instalația de combustibil este prevăzută cu instalație de inertizare cu CO<sub>2</sub>.

### III. Activitatea de co-incinerare

Utilizarea combustibililor alternativi / de substituție în industria de ciment prezintă numeroase avantaje la nivel ecologic:

- diminuarea consumului de combustibili fosili, neregenerabili, cum ar fi cărbunele și reducerea riscului asupra mediului înconjurător ca urmare a exploatării lor;
- contribuția la reducerea emisiilor de CO<sub>2</sub>, gaz cu efect de seră, prin înlocuirea combustibililor fosili cu combustibili alternativi (deșeuri);
- recuperarea maximă a energiei termice furnizată de deșeuri, utilizată în totalitate pentru fabricarea clincherului;
- recuperarea și înglobarea în clincher a elementelor necombustibile din deșeuri și eliminarea necesității de depozitare a cenușii;
- reducerea suprafețelor de depozitare a deșeurilor cu influență pozitivă asupra protecției solului și subsolului.

Cuptorul de clincher prezintă următoarele caracteristici:

- temperatură ridicată;
- timp îndelungat de staționare a materialelor și gazelor la temperatura ridicată;
- atmosferă oxidantă;
- inerție termică ridicată;
- mediu alcalin;
- reținerea cenușii în clincher;
- alimentarea continuă a combustibilului;
- distrugerea compușilor organici;
- reținerea metalelor grele în clincher și deci reducerea eliminării lor în atmosferă.

În cadrul S.C. Lafarge Ciment (Romania) S.A. – Punct de Lucru Medgidia sunt utilizate mai multe tipuri de combustibili alternativi (deșeuri) printre care:

- anvelope uzate și reziduuri de cauciuc;
- reziduuri petroliere/slamuri;
- deșeuri municipale, alte solide mixte etc;
- deșeuri biomasă: hârtie, textile, lemn, cereale, altele;



- deșeuri materiale plastice;
- deșeuri de lacuri și vopsele;
- uleiuri uzate și emulsii uzate;
- alte tipuri deșeuri fosile
- nămoluri de epurare stații orășenești;

Condiția esențială pentru valorificarea deșeurilor este ca acestea să nu conducă la o creștere semnificativă a nivelului emisiilor de noxe și a conținutului de substanțe nocive în produsul finit. Aceasta se realizează și prin limitări cantitative ale conținutului de poluanți din deșeurile introduse spre coincinerare, limite care se stabilesc de către operatorul instalației de coincinerare, în funcție de specificul fiecărei instalații și a procesului tehnologic de obținere a clincherului.

Dotări tehnice privind activitatea de co-incinerare:

- guri de deșeuri – reprezintă un sistem cu clapete de protecție în trei trepte – amplasate în zona de intrare în cuptoare (camera de trecere), câte un sistem la fiecare linie de fabricare a clincherului;
- instalații și relee de benzi – pentru alimentarea cu:
  - anvelope întregi din hală sau de pe platforma de pretratare
  - anvelope și/sau alte materiale solide tocate din hala de pretratare
- echipamente de tocare, în două trepte prevăzute cu dispozitive de sortare atât a materialului tocat, cât și a diverselor impurități (metalice, sticlă etc.) amplasate în hala de pretratare, depozitare și tocare; materialele solide. După ce sunt tocate și sortate (la dimensiunea optimă de ardere), printr-un releu de transport, buncăr depozitare și dozare sunt introduse la ardere prin injectoarele principale, ale fiecărei linii de fabricare a clincherului;
- hale cu platforme betonate pentru pretratare și depozitare temporară;
- rezervoare de cca. 90 t și instalații de pompare a deșeurilor combustibile lichide (de ex. uleiurile și/sau emulsiile uzate) către injectoarele principale ale fiecărei linii de fabricare a clincherului;
- instalații de pompare cu pompe tip Putzmeister a deșeurilor păstoase, câte o pompă pentru fiecare linie. Instalația este proiectată pentru pomparea deșeurilor păstoase, dar pot fi pompate și amestecuri de alte tipuri de deșeuri, care în prealabil sunt pretratate (aduse la dimensiuni și vâscozități corespunzătoare).

Combustibilii alternativi (deșeurile) se transportă cu camioane — livrate vrac și/sau preambalate - și sunt descărcate în spații destinate pentru depozitare temporară sau în buncăre de prestocare și omogenizare. Fiecare transport de deșeuri este cântărit și verificat din punct de vedere al:

- parametrilor calitativi, prin analize de laborator ;
- conformității cu cerințele legale a documentelor care însoțesc transportul.



IV. Asigurarea apei calde și a agentului termic pentru spațiile administrative se realizează prin centrale termice, convectoare și generatoare pe bază de gaz natural:

<b>Nr. crt.</b>	<b>Denumire și amplasament</b>	<b>Debit gaz consumat instalat (mc/h)</b>	<b>Putere (Kw)</b>
1.	Cazan pavilion administrativ Medgidia I	19,11	170
2.	Cazan pavilion vestiare-băi	38,78	345
3.	Cazan depou locomotive	45,52	405
4.	Centrală termică murală birouri Ecogest	2,82	24
5.	Cazan pavilion microcantină	4,21	35
6.	Centrală termică murală laborator deșeurii Ecogest	2,82	24
7.	Cazan pavilion cameră comandă - administrativ	23	225
8.	Cazan stație electrică SRA	4,21	35
9.	Centrală termică murală pavilion birouri logistică-carieră-expediții	2,82	24
10.	Centrală termică murală pavilion vânzări	5	34,8
11.	Focar pentru grătar cantină Medgidia I	14,18	95.6
12.	Convectoz remiză pompieri	0,76	5,8
13.	Convectoz remiză pompieri	0,76	5,8
14.	Convectoz remiză pompieri	0,76	5,8
15.	Convectoz remiză pompieri	0,52	5
16.	Convectoz atelier lăcătuși mori făină	0,52	5
17.	Convectoz birou mori făină	0,76	3,5
18.	Convectoz atelier lăcătuși fluide	0,52	5
19.	Convectoz birou expediții	0,47	3,5
20.	Generator aer cald atelier mecanic	4,18	41,7
21.	Generator aer cald atelier mecanic	4,9	46,3
22.	Generator aer cald stație electrică SRA	4,18	22,9



### A.3.2. CATEGORIA ACTIVITĂȚII ȘI INSTALAȚIEI

Producerea clincherului de ciment în cuptoare rotative cu o capacitate de producție de peste 500t/zi sau în alte cuptoare cu o capacitate de producție de peste 50 t/zi.

### A.3.3. DATE TEHNICE DESPRE FIECARE ACTIVITATE IDENTIFICATĂ DIN ANEXA NR. 1\*

Categoria de activitate din anexa nr. 1 la procedură desfășurată în instalație	Capacitatea proiectată a instalației (tone/zi)	U.M. <sup>1</sup>	Perioada de funcționare <sup>1</sup>	Tipul de produs	Punct de descărcare a emisiilor	Referința pentru punctul de descărcare a emisiilor <sup>2</sup>
Producerea clincherului de ciment în cuptoare rotative cu o capacitate de producție de peste 500 de tone pe zi sau în alte cuptoare cu o capacitate de producție de peste 50 de tone pe zi	8000	tone/zi	310 zile (inclusiv revizii tehnice)	clincher	Coș 1 cuptor clincher nr.1	PE1
					Coș 2 cuptor clincher nr.1	PE2
					Coș 1 cuptor clincher nr.2	PE3
	170	kW	200 zile	Apă caldă și agent termic pentru încălzire spații administrative	Coș cazan pavilion administrativ Medgidia I	PE4
					Coș cazan pavilion vestiare-băi	PE5
					Coș cazan depou locomotive	PE6

\* Conform anexei nr. 1 la prezentul ordin

<sup>1</sup> Se va completa după caz, în tone de produs sau în MW, dacă activitatea defășurată este cea de ardere a combustibililor în instalații cu putere termică nominală totală de peste 20 MW (cu excepția instalațiilor pentru incinerarea deșeurilor periculoase sau municipale).

<sup>1</sup> Perioada de funcționare se referă la numărul de zile de funcționare a instalației într-un an, excluzând perioadele de revizie tehnică.

<sup>3</sup> Se completează cu referința din schema fluxului tehnologic a activităților desfășurate în instalație.



	24	kW	200 zile		Coș centrală termică murală birouri	PE7
	35	kW	200 zile		Coș cazan pavilion microcantină	PE8
	24	kW	200 zile		Coș centrală termică murală laborator deșeuri	PE9
	225	kW	200 zile		Coș cazan pavilion cameră comandă - administrativ	PE10
	35	kW	200 zile		Coș cazan stație electrică SRA	PE11
	24	kW	200 zile		Coș centrală termică murală pavilion birouri logistică-carieră-expediții	PE12
	34,8	kW	200 zile		Coș centrală termică murală pavilion vânzări	PE13
	95,6	kW	200 zile		Coș focar pentru cantină Medgidia I	PE14
	5,8	kW	200 zile		Coș convector remiză pompieri	PE15
	5,8	kW	200 zile		Coș convector remiză pompieri	PE16
	5,8	kW	200 zile		Coș convector remiză pompieri	PE17
	5	kW	200 zile		Coș convector remiză pompieri	PE18



	5	kW	200 zile		Coș convector atelier lăcătuși mori făină	PE19
	3,5	kW	200 zile		Coș convector birou mori făină	PE20
	5	kW	200 zile		Coș convector atelier lăcătuși fluide	PE21
	3,5	kW	200 zile		Coș convector birou expediții	PE22
	41,7	kW	200 zile		Coș generator aer cald atelier mecanic	PE23
	46,3	kW	200 zile		Coș generator aer cald atelier mecanic	PE24
	22,9	kW	200 zile		Coș generator aer cald stație electrică SRA	PE25

#### 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
Producerea clincherului de ciment în cuptoare rotative cu o capacitate de producție de peste 500 de tone pe zi sau în alte cuptoare cu o capacitate de producție de peste 50 de tone pe zi	Cocs de petrol Praf de cocs Cărbune Combustibili alternativi (deșeuri), valorificați prin co-incinerare Gaze naturale	Arderea combustibililor	CO <sub>2</sub>
	Clincher (obținut prin ardere materii prime)	Decarbonatarea materiilor prime	CO <sub>2</sub>



## **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,  
Valerica ABRUDAN**

