



**AUTORIZAȚIE NR. 6/26.11.2012**

**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. LAMINORUL S.A. BRĂILA	
<b>Forma de organizare a societății</b>	Societate comercială pe acțiuni cu capital mixt	
<b>Nr. de înregistrare în Registrul Comerțului</b>	J09/42/05.02.1991/vol.II	
<b>Cod Unic Înregistrare</b>	RO 2266948	
<b>Cont bancar</b>		
<b>Banca</b>	BCR BRĂILA	
<b>Adresa sediului social</b>	<b>Stradă, număr</b>	Industria Sârmei nr.2
	<b>Localitate</b>	Brăila
	<b>Județ</b>	Brăila
	<b>Cod poștal</b>	81046

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

<b>Numele instalației/instalațiilor</b>	S.C. LAMINORUL S.A. BRĂILA
<b>Activitatea principală a instalației</b>	Producția de metale feroase sub forme primare și de feroaliaje
<b>Categoria de activitate/activități din anexa nr. 1</b>	Producerea sau prelucrarea metalelor feroase (inclusiv fero-aliaje), atunci când sunt exploatate instalații de ardere cu o putere termică nominală



	totală de peste 20 MW. Prelucrarea include, printre altele, laminoare, reîncălzitoare, cuptoare de recoacere, forje, topitorii, acoperire și decapare	
<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>	2710	
<b>2.Codul CAEN raportat pentru anul 2010, utilizând clasificarea CAEN rev. 2</b>	2410	
<b>Codul de identificare al instalației din Registrul Unic Consolidat al Uniunii Europene</b>	RO 275	
<b>Punctul de lucru (amplasament)</b>	S.C. LAMINORUL S.A. BRĂILA	
<b>Adresa amplasamentului</b>	<b>Strada, număr</b>	<b>Industria Sârmei nr.2</b>
	<b>Localitate</b>	Brăila
	<b>Județ</b>	Brăila
	<b>Cod poștal</b>	81046

#### 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

<b>Situația autorizării din punct de vedere al protecției mediului</b>	<b>Tip autorizație</b>	<b>Nr. autorizație</b>	<b>Data emiterii</b>	<b>Emitent</b>	<b>Revizuire (nr. și data)</b>
	<b>Autorizație Integrată de Mediu</b>	28	25.10.2007	ARPM Galați	28, revizuită la 09.06.2009
	<b>Autorizație de Mediu</b>	-	-	-	-
<b>Situația alocării certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră în perioada</b>	<b>Alocare inițială*</b>		<b>Din Rezerva pentru instalațiile nou intrate în perioada 2013-2020</b>		
	<b>DA</b>		<b>-</b>		



<b>2013-2020</b>		
------------------	--	--

\*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	
6	26	11	2012	-

#### **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. LAMINORUL S.A. Brăila, societate comercială cu capital majoritar privat, este producător de profile mijlocii și ușoare laminate la cald. Aceste produse se fabrică în următoarele secții de producție: Laminor 560 (nr.4) și Laminor 400 (nr.3).

S.C. LAMINORUL S.A. Brăila este amplasată în județul Brăila, la 3,5 km sud – vest de centrul orașului Brăila și are următoarele vecinătăți:

- Nord – Șantierul Naval Aker Brăila
- Nord -Vest – Unitatea Militară UM 01481 și zone rezidențiale
- Sud – Est – fluviul Dunărea
- Sud - Vest – Centrul de înaltă tensiune Brăila Sud, Autobaza Tranzit IMB, S.C. Vinalcool S.A., S.C. Concivia S.A. (prefabricate).

Conform Anexei nr. 1 a H.G. nr. 780/2006 cu modificările și completările ulterioare instalația se încadrează la activitatea “Producerea sau prelucrarea metalelor feroase (inclusiv fero-aliaje), atunci când sunt exploatate instalații de ardere cu o putere



termică nominală totală de peste 20 MW. Prelucrarea include, printre altele, laminoare, reîncălzitoare, cuptoare de recoacere, forje, topitorii, acoperire și decapare”. Puterea termică nominală totală a unităților de ardere de pe amplasament este de 42 MW.

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

Principalele utilaje din fluxurile de fabricație sunt următoarele:

- laminor la cald cu capacitatea proiectată de 504.000 t/an (70t/h) – laminor 560 (laminor nr. 4);
- laminor la cald cu capacitatea proiectată de 57.600 t/an (8 t/h) – laminor 400 (laminor nr. 3)

Fluxuri care generează emisii de gaze cu efect de seră:

- gazul natural.

Instalația funcționează în regim continuu, în cadrul programului anual de reparații sunt prevăzute lucrări de revizie, întreținere și mentenanță care necesită oprirea alternativă a instalațiilor tehnologice pentru o perioadă de aproximativ 30 de zile. Numărul de personal prevăzut pentru operarea instalațiilor și a activităților conexe acestora este de 400-660 angajați.

#### **Secția Laminor 560 – Laminor nr. 4**

Principalele utilaje din acest flux de fabricație sunt următoarele:

- I. 1 depozit descoperit de materie primă (șagle, blumuri, brame) cu capacitate de 12.600t, ce deservește Laminorul 560 (nr. 4)
- II. 1 instalație pentru laminarea la cald cu capacitatea proiectată de 504.000 tone/an. Aceasta este formată din:

- cale cu role pentru alimentare cuptoare;
- 2 dispozitive de încărcare cuptor (mașini de împins);
- 1 cuptor cu propulsie cu productivitatea de 70 t/h (cuptor nr. 1) - funcțional;
- 1 cuptor cu propulsie cu productivitatea de 70 t/h (cuptor nr. 2) – nefuncțional;
- cale cu role evacuare cuptoare;
- 6 caje duo din care primele trei sunt în tandem, iar următoarele într-un tren continuu (caja I și II/ reversibile, caja III/ ireversibilă, cajele IV, V și VI/ tren continuu);
- 5 fierăstraie mobile tip Demag și 1 fierăstrău fix pentru debitarea la cald a profilelor;
- 3 paturi de răcire lungi de 21 m;
- 3 mașini de îndreptat cu role cilindrice pentru preluarea și îndreptarea profilelor;
- 1 instalație automată de ambalat și legat profile cu productivitatea de max.90 t/h;
- 2 poduri rulante de 12,5 t în depozitul de materie primă;
- 1 pod rulant de 8 t în sector de alimentare cuptoare;
- 1 electropalan de 3,2 t la evacuare cuptoare;
- 2 poduri rulante, unul de 12,5 t și celălalt de 16 t în zona cajelor I, II și III;
- 2 poduri rulante de 6,3 t în zona sectorului de debitare;
- 4 poduri rulante de 8 t în zona sectorului ajustaj;



- 2 poduri rulante , unul de 8 t și celălalt de 5 t în zona depozitului produse finite;
- 1 stație de compresoare cu 3 compresoare tip ATLAS COPCO (debit aer 14,7 mc/min/ buc);
- 1 depozit acoperit de produse finite – capacitate de 13.000 tone.

Materia primă sosită în fabrică în vagoane CF sau auto este descărcată cu macaraua și depozitată în depozitul de materii prime cu suprafață betonată. Depozitarea se face în stive alcătuite din aceeași marcă de oțel sau sarjă. Din depozitul de țagtele sau blumurile sunt așezate cu ajutorul podului rulant pe instalația de alimentare a cuptorului de propulsie. Materia primă introdusă în cuptorul cu propulsie se încălzește în intervalul de temperatură 1200°C – 1250°C.

Secția Laminor 560 (Laminorul nr. 4) este prevăzută cu 2 cuptoare de încălzire. În prezent este în stare de funcționare doar cuptorul nr. 1, cuptorul nr. 2 nu este funcțional.

Cuptorul de încălzire (cuptor cu propulsie) este o construcție metalică confecționată din tablă și profile laminate prin sudură și șuruburi și căptușită cu caramidă și fibră ceramică. Vatra cuptorului este complet orizontală pe toată lungimea, mai puțin partea capătului de descărcare, care este înclinată pentru a permite evacuarea semifabricatelor în ritm cu încărcarea. Aerul de combustie necesar este preîncălzit într-un recuperator tubular format din două grupe pentru fiecare cuptor montat în canalul de fum. Aerul este trimis în recuperatoare de câte un ventilator centrifugal monoaspirant tip V2 – 1800/5 cu un debit de 42.500 Nm<sup>3</sup>/h și presiune de 850 mmCA. Evacuarea gazelor arse din cuptor se face prin canale subterane înzidite în interior și cu ajutorul unui coș de fum cu tiraj natural și care este prevăzut cu 8 tronsoane metalice înzidite în interior cu caramidă refractară. Părțile frontale ale cuptorului sunt prevăzute cu uși turnate și înzidite în interior, acționate mecanic.

Cuptorul are trei zone de încălzire cu reglaj independent al temperaturii după cum urmează:

- zona de încălzire superioară;
- zona de încălzire inferioară;
- zona de egalizare.

Numărul de arzătoare montate pe cuptor este de 24, repartizate astfel:

- zona de încălzire superioară / 9 arzătoare de 160 Nm<sup>3</sup>;
- zona de încălzire inferioară / 6 arzătoare de 240 Nm<sup>3</sup>;
- zona de egalizare / 9 arzătoare de 100 Nm<sup>3</sup>.

Caracteristicile tehnice principale ale cuptorului sunt:

- productivitate maximă 70 t/h;
- dimensiune țagle: lungime 6000mm; secțiune pătrată 120x120-:-200x200mm;
- dimensiuni cuptor: lungime utilă 19,5 m; lățime 6,6 m; suprafața utilă a vetrei 117 m<sup>2</sup>;
- secțiune canal evacuare gaze arse 5,7 m<sup>2</sup>;
- coș dispersie evacuare gaze arse metalic cu dimensiunile: H =58m; Dbază = 6,4 m; Dvârf = 4,1 m.



Materia primă încălzită este evacuată din cuptor cu ajutorul mașinii de împins și este preluată de cala cu role și condusă spre prima cajă de laminare. Materia primă neconformă se elimină de pe linia de laminare cu ajutorul unui transbordor de semifabricate, în depozitul de materie primă.

Laminarea constă în deformarea plastică a semifabricatului încălzit printr-o serie de treceri în funcție de forma finală a produsului.

Linia de laminare 560 (de la laminorul nr. 4) se compune din 6 caje duo. Primele 3 caje sunt aranjate în tandem, iar cajele 4,5,6 sunt la 5 metri una de alta, formând un tren continuu.

Linia de laminare constă din tren degrosisor cu 2 caje trio aranjate în linie și tren, finisor cu 3 caje trio aparent aranjate în linie.

După laminare produsele ajung cu ajutorul căii cu role în fața fierăstraielor mobile și sunt debitate la lungimi cuprinse între 10 și 18 m. Pentru debitarea capetelor profilelor se utilizează un fierastrau fix amplasat la extremitatea caili cu role. După debitare, profilele ajung pe patul de răcire cu ajutorul caili cu role, iar racirea profilelor se face în incinta secției, în aer pe patul de răcire.

Îndreptarea profilelor se face pe mașini de îndreptat cu role cilindrice. Debitarea profilelor la lungimi de 6-9 m se face cu ajutorul fierăstraielor de debitat la rece. După îndreptare și debitare, produsele sunt controlate calitativ și sunt legate cu sârmă în pachete.

Profilele laminate se transportă în depozitul de produs finit cu ajutorul vagonetului acționat electric și al macaralei. În depozit profilele se aranjează în stive alcătuite din produse de aceeași formă, dimensiune și marcă de oțel.

### **Secția Laminor 400 – Laminor nr. 3**

Principalele utilaje din acest flux de fabricație sunt următoarele:

I. 1 depozit descoperit de materie primă (șagle, blumuri, brame) cu capacitatea de 4.000 t ce deservește laminorul 400 (nr. 3).

II. 1 instalație pentru laminarea la cald cu capacitatea proiectată de 57.600 tone/an.

Aceasta este formată din:

- 1 foarfecă ghilotină de 420 tf pentru debitarea șaglelor;
- 1 vagonet pentru transportul șaglelor debitate la cuptor;
- 1 mașină de împins/ alimentare cuptor;
- 1 cuptor cu propulsie cu productivitatea de 8 t/h – funcțional;
- 1 mașina de evacuare cuptor;
- 3 căi cu role (1x5m; 1x11m; 1x9m);
- 1 tren degrosisor cu 2 caje trio aranjate în linie;
- 1 tren finisor cu 1 cajă;
- 1 pat de răcire cu lungimea de 36 m;
- forfecă debitat;
- mașina de îndreptat WIRTH;
- 2 poduri rulante de 5 t în depozitul de materie primă;
- 3 poduri rulante de 5 t în sector laminare;



- 2 electropalane de 1,6 t la gospodăria de apă;
- 3 electropalane: două de 3,2 t și unul de 2t la alimentare cuptor;
- 1 electropalan de 8 t în depozit produse finite;
- 1 depozit acoperit de produse finite cu capacitatea de 10.000 tone.

Procesul tehnologic începe cu recepția cantitativă și calitativă a țagelilor 80x80 mm din mărcile comandate, în depozitul de materie primă (capacitate de 4.000 tone). Aici are loc debitarea țagelilor la lungimea necesară obținerii profilului conform cerințelor beneficiarului.

Debitarea se face la foarfeca ghilotină de 420 tf. Țagelile debitate sunt transportate cu vagonetul (capacitate de 15 t) la cuptor.

Secția Laminor 400 (Laminorul nr. 3) este prevăzută cu 1 cuptor de încălzire cu capacitate de 8 t/h. Cuptorul de încălzire are o construcție metalică confecționată din tablă și profile laminate prin sudură și șuruburi și captușită cu caramidă și fibră ceramică. Vatra cuptorului este complet orizontală pe toată lungimea, mai puțin partea capătului de descarcare, care este înclinată pentru a permite evacuarea semifabricatelor în ritm cu încărcarea. Aerul de combustie necesar este preîncălzit într-un recuperator tubular format din două grupe montate în canalul de fum. Aerul este trimis în recuperatoare de câte un ventilator centrifugal monoaspirant tip V2 – 456/2 cu un debit de 7100 Nm<sup>3</sup>/h și presiune de 964 mmCA.

Cuptorul cu propulsie pentru încălzit țagle prezintă următoarele caracteristici tehnice:

- o zonă de încălzire în contracurent cu flacără directă;
- productivitatea cuptorului: 8 t/h;
- lungimea vetrei totală: 240 mm;
- lungimea utilă: 9600 mm;
- lățimea vetrei: 2800 mm;
- înălțimea max. a cuptorului: 4175 mm;
- înălțimea vetrei deasupra solului: 880 mm;
- 3 arzătoare tip GARI-200T;
- debit total instalat: 600 Nm<sup>3</sup>/h;
- consum de gaz fără recuperator: 535 Nm<sup>3</sup>/h;
- consum de gaz cu recuperator: 430 Nm<sup>3</sup>/h;
- temperatura de încălzire: 1250°C;
- temperatura aerului preîncălzit: 350°C;
- presiunea de alimentare cu gaz: 600 mmCA;
- distanța între ușa de încărcare și descărcare: 10700 mm.

Recuperator tubular de convenție cu 2 treceri în echicurent:

- suprafața schimbătorului de căldură: 83 m<sup>2</sup>;
- debit de gaze arse: 6600 Nm<sup>3</sup>/h;
- temperatura gazelor la intrare: 800°C;
- temperatura gazelor la ieșire: 500°C.

Alimentarea cu aer de combustie:



- ventilator de aer tip V 456/2 - 1 buc;
- debit de aer: 7100 Nm<sup>3</sup>/h;
- presiunea: 960 mmH<sub>2</sub>O;
- motor antrenare: 30 kw.

Coș metalic dispersie gaze arse cu tiraj natural:

- înălțimea: 20 m;
- diametrul: baza 1,75m; vârf 1,25m;
- temperatura gazelor la baza coșului: 400°C.

Evacuarea gazelor arse din cuptor se face prin canale subterane înzidite în interior și cu ajutorul unui coș de fum cu tiraj natural, metalic cu înălțimea de 20 m. Părțile frontale ale cuptorului sunt prevăzute cu uși turnate și înzidite în interior, acționate mecanic.

Încălzirea țăgurilor în cuptorul cu propulsie se face până la 1200°C – 1250°C.

Linia de laminare 400 (laminorul nr. 3) constă din tren degrositor cu 2 caje trio aranjate în linie și tren finisor cu 1 cajă.

Produsele laminate ajung pe patul de răcire. Răcirea profilelor se face în aer pe patul de răcire. După umplerea patului de răcire are loc debitarea cu ajutorul unei foarfeci la lungimile solicitate. După debitare, profilele ajung pe fluxul de alimentare al mașinii de îndreptat, iar capetele (șutajele) colectate în containere metalice sunt transportate cu macaraua în locul de depozitare a deșeurilor metalice. După îndreptare și debitare produsele sunt controlate calitativ, legate manual cu sârmă în pachete. Numărul de bare din pachet variază în funcție de greutatea pe metrul liniar al profilelor. Profilele laminate se transportă în depozitul de produs finit cu ajutorul platformei CFR. În depozit profilele se aranjează în stive alcătuite din produse de aceeași formă, dimensiune, marcă de oțel.

#### Activități auxiliare

Sectorul Mecanic execută pregătirea cilindrilor prin strunjire în vederea montării la cajele de laminare în corelare cu programul de fabricație, recondiționari de piese de schimb, pentru activitatea de revizie și reparație aferente tuturor utilajelor din cadrul laminoarelor, cât și desfășurarea activității de întreținere mecanică generală.

În subsectorul forjă există 2 cuptoare cu suprafața vetrei de 0,8 m<sup>2</sup> (fără coș) și 1,6 m, (coș metalic cu H = 5 m; D = 0,5 m), debit alimentare gaz natural 20 Nm<sup>3</sup> / h; 30 Nm<sup>3</sup> /h și care funcționează discontinuu în funcție de necesarul intern de piese mici necesare pentru întreținerea utilajelor din sectoarele de laminare.

#### Spații administrative

Pentru asigurarea agentului termic de încălzire a spațiilor administrative și preparare apă caldă necesară personalului muncitor sunt amplasate, în clădiri, 15 centrale termice murale alimentate cu gaz natural cu putere termică nominală cuprinsă între 0,025 MW și 0,14 MW. Din cele 15 centrale doar 4 centrale sunt cu tiraj natural și au prevăzute coșuri metalice.





### A.3.2. CATEGORIA ACTIVITĂȚII ȘI INSTALAȚIEI

Producerea sau prelucrarea metalelor feroase (inclusiv fero-aliaje), atunci când sunt exploatate instalații de ardere cu o putere termică nominală totală de peste 20 MW. Prelucrarea include, printre altele, laminoare, reîncălzitoare, cuptoare de recoacere, forje, topitorii, acoperire și decapare

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

Categoria de activitate din anexa nr. 1 desfășurată în instalație	Capacitatea proiectată a instalației	UM	Perioada de funcționare	Tipul de produs	Punct de descărcare a emisiilor	Referința pentru punctul de descărcare a emisiilor
Producerea sau prelucrarea metalelor feroase (inclusiv fero-aliaje), atunci când sunt exploatate instalații de ardere cu o putere termică nominală totală de peste 20 MW. Prelucrarea include, printre altele, laminoare, reîncălzitoare, cuptoare de recoacere, forje, topitorii, acoperire și decapare	42	MW	334 zile	Piese forjate și profile metalice	Coș dispersie gaze arse C1 (20/1,75÷1,25 m)	PE1
					Coș dispersie gaze arse C 2 (58/6,4÷4,1m)	PE2
					C3 (5/0,5m)	PE3
					C4 (S5;6/0,27m);	PE4
					C5 (S8; 4,5/0,153m);	PE5
					C6 (S13;S14 - coș comun 10/0,5m) / centrale cu tiraj natural cu coșuri metalice;	PE6
S6; S7; S9; S10; S11; S12; S15; S16; S17; S18; S19						



**A.3.4. COMBUSTIBILI/MATERII PRIME ȘI MATERIALE AUXILIARE A CĂROR UTILIZARE  
GENEREAZĂ EMISII DE GAZE CU EFECT DE SERĂ**

Categorია 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
<p>Producerea sau prelucrarea metalelor feroase (inclusiv fero-aliaje), atunci când sunt exploatate instalații de ardere cu o putere termică nominală totală de peste 20 MW. Prelucrarea include, printre altele, laminoare, reîncălzitoare, cuptoare de recoacere, forje, topitorii, acoperire și decapare</p>	<p>Gaz natural</p>	<p>Arderea combustibililor</p>	<p>CO<sub>2</sub></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 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**

