



MINISTERUL MEDIULUI,
APELOR ȘI PĂDURILOR

AUTORIZAȚIE NR. 152/25.03.2013

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

REVIZUITĂ ÎN DATA DE 24.02.2015

A.1. DATE DE IDENTIFICARE

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

Numele operatorului (titularului)		S.C. PROMEX S.A. BRĂILA
Forma de organizare a societății		Societate pe acțiuni cu capital privat
Nr. de înregistrare în Registrul Comerțului		J 09 /112/1991
Cod Unic Înregistrare		R 2265683
Cont bancar		
Banca		BCR Sucursala Brăila
Adresa sediului social	Stradă, număr	Industriei, nr. 17
	Localitate	Brăila
	Județ	Brăila
	Cod poștal	810391

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

Numele instalației/instalațiilor	S.C. PROMEX S.A. BRĂILA
Activitatea principală a instalației	Producerea fontei și a oțelului
Categoria de activitate/activități din anexa nr. 1	Producerea fontei sau a oțelului (topire primară sau secundară) inclusiv instalații pentru turnare continuă, cu o capacitate de producție mai mare de 2,5 tone pe oră Producerea sau prelucrarea metalelor feroase (inclusiv fero-aliaje), atunci când sunt exploatate

MINISTERUL MEDIULUI,
APELOR ȘI PĂDURILOR

		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
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		2751, 2752 2451, 2452
Codul de identificare al instalației din Registrul Unic Consolidat al Uniunii Europene		RO 170
Punctul de lucru (amplasament)		S.C. PROMEX S.A. Brăila
Adresa amplasamentului	Strada, număr	Industriei, nr. 17
	Localitate	Brăila
	Județ	Brăila
	Cod poștal	810391

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	29	07.12.2006	ARPM Galați	25.10.2007
	Autorizație de Mediu	174	16.10.2012	APM Brăila	-

MINISTERUL MEDIULUI,
APELOR ȘI PĂDURILOR

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	
152	25	03	2013	-
Revizuirea I	24	02	2015	A fost introdus un nou flux de emisii de gaze cu efect de seră
Revizuirea II	-	-	-	-
Revizuirea 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

S.C.PROMEX S.A Brăila este amplasată în zona industrială, în partea de nord - vest a municipiului Brăila și este localizată în bazinul hidrografic Dunarea. Suprafața ocupată este 865747 m², conform "Certificatului de atestare a dreptului de proprietate a terenurilor".

Societatea se învecinează la:

MINISTERUL MEDIULUI, APELOR ȘI PĂDURILOR

- nord – teren arabil și locuințe din cartierul Brailița;
- nord-est și est – zona rezidențială - cartierul Brailița;
- sud – triaj CF;
- vest – teren arabil și linie SNCFR Brăila – Galați.

Domeniul de activitate al companiei este fabricarea utilajelor pentru extracție și construcții.

Scopul este producerea și comercializarea de utilaje pentru construcții și lucrări de drumuri, produse de mecanică fină și optică, utilaje tehnologice complexe pentru industria metalurgică, materialelor de construcții și refractare, piese de schimb, osii montate, semifabricate turnate..

Conform Anexei nr. 1 a H.G. nr. 780/2006 cu modificările și completările ulterioare în instalație se desfășoară activitățile de “Producerea fontei sau a oțelului (topire primară sau secundară) inclusiv instalații pentru turnare continuă, cu o capacitate de producție mai mare de 2,5 tone pe oră” și “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.3.1. SCURTĂ DESCRIERE A AMPLASAMENTULUI ȘI A INSTALAȚIEI/ INSTALAȚIILOR

Fluxul tehnologic în secția piese turnate cuprinde: descărcarea, depozitarea și transportul nisipului în vederea preparării amestecurilor de formare, pregătirea formelor după model, elaborarea oțelurilor, turnarea în forme a oțelului, dezbaterea formelor, curățarea, sablarea semifabricatelor, tratamentul termic, controlul calitativ și expedierea semifabricatelor la secțiile prelucrătoare. Vopsirea pieselor se face în Modul FPC în cabina de vopsire tip Riello cu $S_v = 111,48 \text{ m}^2$. Pentru încălzirea spațiilor se folosesc microcentrale termice și panouri radiante care folosesc drept combustibil gazul natural.

S.C. PROMEX S.A. Brăila are în organizare 2 centre de profit denumite module : SPT, FPC. Modulele direct productive ale societății sunt :

- SPT (Secția Piese Turnate);
- FPC (Fabrica de Produse Complexe).

Secția Piese Turnate

Secția Piese Turnate este compusă din următoarele ateliere:

- elaborare, turnare, curățătorie;
- întreținere și reparații;
- modelărie, ambalaje;
- forjă mijlocie – în conservare;
- forjă grea – în conservare.

În cadrul acestei secții se elaborează piese de toate tipurile, din fontă și oțel, inclusiv oțeluri speciale, semifabricate brut turnate, destinate prelucrării în alte secții, livrării ca produse

MINISTERUL MEDIULUI, APELOR ȘI PĂDURILOR

finite, cât și pentru întreținerea utilajelor din dotare. În cadrul secției pentru elaborarea oțelului sunt: cuptoare cu arc electric și cuptoare cu inducție.

Cuptoarele cu arc electric (1 cuptor de 5 tone și 2 cuptoare de 3 tone) și cuptoarele cu inducție (3 cuptoare de 250 kg) sunt folosite pentru elaborarea oțelului și folosesc ca materie primă fierul vechi, electrozii de grafit, feroaliaje, var, deșeu fontă, material de carburare.

În cazul turnării oțelului, la regimul termic de lucru al sarjei cu vatră rece, durata de topire a oțelului este mai lungă adică 2,8 – 3 ore. Dacă sarja următoare se face imediat, durata de topire a oțelului scade la 2,4 – 2,5 ore.

Regimul de lucru în cadrul societăți este de 8 ore/zi, 5 zile/săptămână.

Regimul termic este influențat de zidaria refractara pe timp de iarnă/vară (temperaturi diferite).

Tot în cadrul acestei secții există cuptoare de tratament termic, cuptoare de încălzire, cuptoare uscare nisip, cuptor calcinat, instalație de uscat oale, microcentrala termică și panouri radiante care folosesc drept combustibil gazul natural.

Cuptoarele de tratament termic sunt utilizate pentru :

- tratament termic primar, pentru piesele turnate, după efectuarea operațiilor de dezbatere și curățire prin crăituire, sablare sau polizare;
- tratament termic secundar pentru îmbunătățirea proprietăților fizice și mecanice ale metalelor în vederea prelucrării.

Cuptoarele de tratament termic au suprafața vetrei diferită (de la 2,5 la 40 m²) funcție de dimensiunea pieselor supuse operației și folosesc drept combustibil gazul natural.

În dotarea secției Forjă care este în conservare sunt cuptoare de încălzire cu suprafața vetrei diferită (de la 0,63 la 10 m²) funcție de dimensiunea pieselor supuse operației. Instalațiile de uscat miezuri și forme sunt utilizate pentru pregătirea formelor în vederea turnării, au consumuri mici de gaz natural. În cadrul modulului sunt panouri radiante și microcentrala termică.

Fabrica de Produse Complexe

Fabrica de utilaj cuprinde următoarele secții:

- secția montaj;
- secția confecții metalice (cazangerie);
- secția uzinaj;
- secția echipamente speciale.

Activitatea în cadrul modulului este structurată administrativ pe secții.

În cadrul acestui modul se pot executa utilaje pentru industria metalurgică, utilaje pentru industria materialelor de construcții, pentru industria navală. Modulul cuprinde ateliere în

MINISTERUL MEDIULUI, APELOR ȘI PĂDURILOR

care se execută repere ale componentelor de rulare: cilindri hidraulici, lanțuri, role, prelucrări mecanice ale reperelor din componența instalațiilor hidraulice pentru excavatoare și instalații hidraulice, pe diverse mașini din dotare: strunguri, freze, raboteze, morteze, mașini de alezat și rectificat și polizoare, freze dantură, de asemenea asigură montajul subansamblelor și ansamblelor, care se face în montaj și în procent de 5% utilizând aparate de sudură cu arc electric. După ce sunt montate, piesele sunt sablate apoi grunduite și vopsite în funcție de solicitarea beneficiarului. În cadrul acestui modul se execută diverse construcții metalice sudate cu locația în cadrul Cazangeriei Modul FPC. Materia primă folosită este tabla care se debitează prin tăiere cu flacăra oxinaturalică pe mașini de debitat cu comandă numerică. Piesele debitate sunt asamblate prin sudură oxinaturalică. Operațiile de sablare și vopsire au fost organizate într-un flux, pe platforma de asamblare și expediție, cele două operații efectuându-se în cabine special destinate și utilizate pentru efectuarea operațiilor. Piesele sunt aduse pe platforma de lucru din hală, sunt preluate de podul rulant și așezate pe trenul de vagoneti al cabinei de sablare și introduce în cabina unde sunt supuse operației de sablare. După sablare piesele sunt scoase din cabină și așezate pe trenul de vagoneti pentru vopsire. Cabina de vopsire fiind modulată în 3 compartimente, permite operarea simultană a maxim 3 piese.

Fiecare compartiment al cabinei poate lucra independent de celelalte, putând fi izolat și programat după necesități. Cabina de vopsire este dotată cu 3 unități arzătoare automate pe gaz natural, RIELLO.

În cadrul modulului mai sunt: microcentrale termice, panouri radiante.

Serviciul Mecano Energetic:

În cadrul acestui serviciu se asigură întreținerea utilajelor și instalațiilor tehnologice, precum și întreținerea și reparațiile curente și capitale pentru: echipamentele și instalațiile termotehnice, hidrotehnice (apă industrială și apă potabilă) și echipamentele și instalațiile electrotehnice (de transformare, transport și distribuție energie electrică la consumatorii din cele 2 module din care este constituită societatea și la secțiile auxiliare).

Microcentralele termice locale și panourile radiante (care folosesc drept combustibil gazul natural) au fost montate pentru asigurarea căldurii și a apei calde menajere în spațiile administrative (SPT, FPC uzinaj și cazangerie, SES, SME, Transporturi, Dispensar, Pavilion administrativ, DMIC) respectiv în halele de producție, renunțându-se la sistemul centralizat de asigurare a agentului termic.

MINISTERUL MEDIULUI, APELOR ȘI PĂDURILOR

Sursele de emisii de gaze cu efect de seră:

Nr crt	Sursele de emisii gaze cu efect de sera în instalație	Modulul/ Secția	Puterea termică nominală (MW)
1	Instalație uscat oale = 2 bucăți	S.P.T.-TO	0,977
2	Cuptoare TT = 4 bucăți	S.P.T.-TO	10,552
3	Cuptor TT = 1 bucată	FPC	1,737
4	Cuptor uscare nisip = 1 bucată	S.P.T.-TO	0,271
5	Cuptor calcinat feroaliaje = 1 bucată	S.P.T.-TO	0,217
6	Cuptor TT = 2 bucăți	Forjă mijlocie- în conservare	3,473
7	Cuptor încălzire = 5 bucăți	Forjă mijlocie- în conservare	2,822
8	Cuptor încălzire = 3 bucăți	Forjă grea- în conservare	9,032
9	Cuptor elaborare = 6 bucăți	S.P.T.-TO	6,8
10	Cabină vopsire = 1 bucată	FPC	0,488
11	Centrale termice locale = 9 bucăți	Toate modulele și pavilioanele admin.	2,585
12	Panouri radiante încălzire hale = 72 bucăți	Toate modulele	3,126
13	Alți mici consumatori	Toate modulele	1,10
Putere termica nominală însumată (MW)			43,18

Descrierea surselor de emisii de gaze cu efect de seră în cadrul instalației:

Nr. crt.sursa	Descriere sursa	An PIF	Stadiu	Tehnologie	Capacitate	UM	Punct de descărcare a emisiilor Descriere	Punct de descărcare a emisiilor Referință*
1	Cuptor Sv = 40 m ² (24 arzătoare x 18 Nm ³ /h)	1976	Funcțional	TT - TO	4,690	MW	Coș de dispersie cu următoarele caracteristici: H =14,6m, Db=1,2 m Dv = 0,85 m	PE 1
2	Cuptor Sv = 20 m ² (16 arzătoare x 20 Nm ³ /h)	1976	Conservare	TT - TO	3,474	MW	Coș de dispersie cu următoarele caracteristici: H =14,6m, D =1,0 m	PE 2
3	Cuptor Sv = 2,5 m ² (2 arzătoare x 20 Nm ³ /h)	1976	Funcțional	TT - TO	0,434	MW	Cos de dispersie cu următoarele caracteristici: H =14,6m, Db = 1m Dv = 0,65 m	PE 3
4	Cuptor PLL cu Sv = 3,5 m ² (12 arzătoare x 15 Nm ³ /h)	1976	Funcțional	TT - TO	1,954	MW	Coș de dispersie cu următoarele caracteristici: H =25 m Db =2,0 m Dv = 1,8 m	PE 4
5	Cuptor tip LSE cu	1976	Funcțional	TT - FPC	1,737	MW	Coș de dispersie cu următoarele	PE 5

MINISTERUL MEDIULUI, APELOR ȘI PĂDURILOR

	Sv = 2,04 m ² (8 arzătoare x 20 Nm ³ /h)						caracterisitci: H = 22 m ,Db = 1,4 m Dv = 1,0 m	
6	Cuptor rotativ (1 arzător x 25Nm ³ /h)	1976	Conservare	Uscare nisip- TO	0,271	MW	Coș de dispersie cu următoarele caracterisitci: H = 15 m ,D = 0,4 m	PE 6
7	Cuptor calcinat feroa-liaje Sv=2 m ² (2 arză-toare x 10 Nm ³ /h)	1976	Funcțional	Calcinare feroaliaje – TO	0,217	MW	Coș de dispersie cu următoarele caracterisitci: H = 15 m ,D = 1,0 m	PE 7
8	Instalație uscat oale (3 arzătoare x 25 Nm ³ /h)	1976	Funcțional	Uscat oale - TO	0,814	MW	Coș de dispersie cu următoarele caracterisitci: H = 25 m , Db = 2 m Dv = 1,8 m	PE 8
9	Instalație uscat oale (3 arzătoare x 5 Nm ³ /h)	1976	Funcțional	Uscat oale - TSP	0,163	MW	Coș evacuare co- mun cu cuptorul cu inducție cu următoarele caracterisitci: H = 14 m ,D = 1,0 m	PE 9
10	Cuptor cu vatră mobilă Sv= 8m ² (8 arzătoare x 20 Nm ³ /h)	1976	Conservare	Încălzire – Fj grea	1,737	MW	Coș de dispersie cu următoarele caracterisitci: H = 35 m ,Db = 2,5 m Dv = 2,0 m	PE 10
11	2 cuptoare cu Sv= 16 m ² (16 arzătoare x 17 Nm ³ /h) (16 arzătoare x 25 Nm ³ /h)	1976	Conservare	Încălzire – Fj grea	2,953 4,342	MW		PE 11
12	Cuptor cu vatră fixă Sv= 1,6 m ² (2 arzătoare x 15 Nm ³ /h)	1976	Conservare	Încălzire – Fj mijlocie	0,326	MW	Coș de dispersie cu următoarele caracterisitci: H = 20 m ,D = 1,0 m	PE 12
13	Cuptor cu vatră mobilă Sv= 9 m ² (6 arzătoare x 20 Nm ³ /h)	1976	Conservare	Încălzire – Fj mijlocie	1,302	MW	Coș de dispersie cu următoarele caracterisitci: H = 35 m ,Db= 2,5 m Dv = 2,0 m	PE 13
14	2 cuptoare cu vatră fixă Sv= 2x2 m ² (4 arzătoare x 15 Nm ³ /h)	1976	Conservare	Încălzire – Fj mijlocie	0,651	MW	Coș de dispersie cu următoarele caracterisitci: H = 18 m ,Db = 0,4 m Dv = 0,3 m	PE 14
15	Cuptor cu vatră fixă Sv= 0,63 m ² (2 arzătoare x 10 Nm ³ /h)	1976	Conservare	Încălzire – Fj mijlocie	0,217	MW	Coș de dispersie H = 25 m ,D = 0,6 m	PE 15
16	Cuptor cu vatră fixă Sv= 0,64 m ² (2 arzătoare x 15 Nm ³ /h)	1976	Conservare	Încălzire – Fj mijlocie	0,326	MW		PE 16
17	Cuptor cu vatră fixă Sv= 10 m ² (8 arzătoare x 25 Nm ³ /h)	1976	Conservare	T.T.– Fj mijlocie	2,171	MW	Coș de dispersie cu	PE 17

MINISTERUL MEDIULUI, APELOR ȘI PĂDURILOR

18	Cuptor cu vatră fixă Sv= 3,5 m ² (6 arzătoare x 20 Nm ³ /h)	1976	Conservare	T.T.– Fj mijlocie	1,302	MW	H = 20 m ,D = 1,0 m	PE 18
19	Cuptor cu arc electric de 5 t	1976	Funcțional	Elaborare oțel - TO	3,5	MW	Coș de dispersie cu H =15 m ,D =1,02 m	PE 19
20	Cuptor cu arc electric de 3 t	1976	Funcțional	Elaborare oțel - TO	1,2	MW	Coș de dispersie H = 15 m ,D = 1,0 m	PE 20
21	Cuptor cu arc electric de 3 t	1976	Funcțional	Elaborare oțel - TO	1,2	MW		PE 21
22	Cuptor cu inducție de 250 kg	1976	Funcțional	Elaborare oțel - TSP	0,3	MW	Coș de dispersie H = 14 m ,D = 1,0 m	PE 22
23	Cuptor cu inducție de 250 kg	1976	Funcțional	Elaborare oțel - TSP	0,3	MW		PE 23
24	Cuptor cu inducție de 250 kg	1976	Funcțional	Elaborare oțel - TSP	0,3	MW		PE 24
25 26 27	Cabină vopsire tip Riello Sv= 111,48 m ² (3 arzătoare x15 Nm ³ /h)	2006	Funcțional	Vopsitorie FPC	0,488	MW	3 coșuri de dispersie H = 23 m ,Db = 1 m Dv = 0,7 m	PE 25 PE 26 PE 27
28	Centrală termică SPT (1 arzător x 28 Nm ³ /h)	2006	Funcțional	Încălzire	0,304	MW	Cos de evacuare H=19m,Db=0,245 m	PE 28
29	Centrală termică SES (1 arzător x 35 Nm ³ /h)	2006	Funcțional.	Încălzire	0,380	MW	Coș de evacuare H =10m Db= 0,35 m	PE 29
30	Centrală termică FPC Cazangerie (1 arzător x 23 Nm ³ /h)	2006	Funct.	Încălzire	0,250	MW	Coș de evacuare cu H=21m Db=0,245 m	PE 30
31	Centrală termică FPC Uzina (1 arzător x 23 Nm ³ /h)	2006	Funcțional	Încălzire	0,250	MW	Coș de evacuare H=11 m Db=0,245m	PE 31
32	Centrală termică SME (1 arzător x 23 Nm ³ /h)	2006	Funcțional	Încălzire	0,250	MW	Coș de evacuare H=9 m Db= 0,245 m	PE 32
33	Centrală termică Transporturi (1 arzător x 8 Nm ³ /h)	2006	Funcțional	Încălzire	0,087	MW	Coș de evacuare H=10 m Db =0,18 m	PE 33
34	Centrală termică Dispensar (1 arzător x 12 Nm ³ /h)	2006	Funcțional	Încălzire	0,130	MW	Coș de evacuare H=6 m Db =0,245 m	PE 34
35	Centrală termică Pavilion adm. (1 arzător x 70 Nm ³ /h)	2006	Funcțional	Încălzire	0,760	MW	Coș de evacuare H =17 m Db=0,35 m	PE 35

MINISTERUL MEDIULUI, APELOR ȘI PĂDURILOR

36	Centrală termică DMIC (1 arzător x 16 Nm ³ /h)	2006	Funcțional	Încălzire	0,174	MW	Coș de evacuare H =6 m Db=0,245 m	PE 36
37	Panouri radiante = 72 bucăți (72 bucăți x 4 Nm ³ /h)	2006	Funcțional	Încălzire hale producție	3,126	MW	fără coș	
38	Alți mici consumatori	2006	Funcțional	Module	1,1	MW	fără coș	

A.3.2. CATEGORIA ACTIVITĂȚII ȘI INSTALAȚIEI

1. Producerea fontei sau a oțelului (topirea primară sau secundară), inclusiv instalații pentru turnare continuă, cu o capacitate de peste 2,5 de tone pe oră.
2. 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 fontei sau a oțelului (topire primară sau secundară) inclusiv instalații pentru turnare continuă, cu o capacitate de producție mai mare de 2,5 tone pe oră	3,92	t/h	310 zile/an	Otel carbon (cu conținut de 8% mai mic de elemente de aliere metalice)	Coșuri de dispersie	PE19-P24
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	36,38	MW	310 zile/an	Piese prelucrate	Coșuri de dispersie	PE1-PE18 PE25-PE36

**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
Producerea fontei sau a oțelului (topire primară sau secundară) inclusiv instalații pentru turnare continuă, cu o capacitate de producție mai mare de 2,5 tone pe oră	Fier vechi Electrozi grafit Feroaliaje Var Fonta deseu	Producerea oțelului	CO ₂
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	Gaz natural	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 autoritatea publică centrală pentru protecția mediului și atașat la prezenta autorizație.

A.4.2. CERINȚE PRIVIND RAPORTAREA EMISIILOR DE GAZE CU EFECT DE SERĂ

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

În primul trimestru al fiecărui an consecutiv anului pentru care s-a realizat monitorizarea emisiilor de gaze cu efect de seră, operatorul are obligația să depună la autoritatea publică centrală pentru protecția mediului raportul de monitorizare privind emisiile de gaze cu efect de seră generate în anul precedent, verificat de către un verficator acreditat conform prevederilor legale în vigoare în domeniul schemei de comercializare a certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră pentru perioada 2013-2020.

În cazul în care în primul trimestru al fiecărui an din perioadă, raportul de monitorizare privind emisiile de gaze cu efect de seră din anul precedent nu este declarat satisfăcător, potrivit criteriilor din Directiva 2003/87/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 13 octombrie 2003 de stabilire a unui sistem de comercializare a certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră în cadrul Comunității și de modificare a Directivei 96/61/CE a Consiliului, cu modificările și completările ulterioare, operatorul nu poate transfera certificatele de emisii de gaze cu efect de seră, ca urmare a suspendării accesului operatorului la cont. Ridicarea suspendării accesului la cont se face la data la care raportul de monitorizare privind emisiile de gaze cu efect de seră este declarat satisfăcător și predat la autoritatea publică centrală pentru protecția mediului.

A.4.3. CERINȚE PRIVIND RESTITUIREA CERTIFICATELOR DE EMISII DE GAZE CU EFECT DE SERĂ

Operatorul are obligația de a restitui, până cel mai târziu la data de 30 aprilie a fiecărui an, un număr de certificate de emisii de gaze cu efect de seră egal cu numărul total de emisii de gaze cu efect de seră provenite de la instalația respectivă în anul calendaristic anterior, prezentate în raportul anual de monitorizare a emisiilor de gaze cu efect de seră verificat de un verficator acreditat, conform prevederilor legale în vigoare în domeniul schemei de comercializare a certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră pentru perioada 2013-2020.

MINISTERUL MEDIULUI,
APELOR ȘI PĂDURILOR

**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,
Mihaela SMARANDACHE**

**Director,
Nicoleta Mihaela ROȘU**

**Întocmit,
Livia Dinică**