



GUVERNUL ROMÂNIEI
MINISTERUL MEDIULUI ȘI SCHIMBĂRILOR CLIMATICE

AUTORIZAȚIE NR. 96/11.02.2013
PRIVIND EMISIILE DE GAZE CU EFECT DE SERĂ
PENTRU PERIOADA 2013-2020
REVIZUITĂ LA DATA DE 13.03.2014

A.1. DATE DE IDENTIFICARE

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

Numele operatorului		S.C. STG STEEL S.R.L.
Forma de organizare a societății		Societate comercială cu capital integral privat
Nr. de înregistrare în Registrul Comerțului		J40/5956/2012
Cod Unic Înregistrare		RO 30239442
Cont bancar		
Banca		ITALO ROMENA
Adresa sediului social	Strada, număr	Daniel Danielopolu, nr. 4-6, birou nr.11, et. 3, sector 1
	Localitate	București
	Județ	București
	Cod poștal	014134

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

Numele instalației/instalațiilor		SC STG STEEL SRL – Punct de lucru Focsani
Activitatea principală a instalației		Producția de metale feroase sub forme primare și de feroaliaje.
Categoria de activitate/activități din anexa nr. 1		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, laminare, reîncălzitoare, cuptoare de recoacere, forje, topitorii, acoperire și decapare
Codul sub care operatorul raportează date și informații statistice:		
1. Codul CAEN raportat pentru anul 2007, utilizând clasificarea CAEN rev. 1.1		2710
2. Codul CAEN raportat pentru anul 2010, utilizând clasificarea CAEN rev. 2		2410
Codul de identificare al instalației din Registrul Unic Consolidat al Uniunii Europene		RO 144
Punctul de lucru (amplasament)		Focșani
Adresa amplasamentului	Strada, număr	B-dul București, nr. 80
	Localitate	Focșani
	Județ	Vrancea
	Cod poștal	620145

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	Autorizație Integrată de Mediu, nr. 14	03.07.2006	A.P.M. Vrancea	Revizuită în data de 05.12.2013
	Autorizație de Mediu	-	-	-	-
	Autorizație privind emisiile de gaze cu efect de seră	96	11.02.2013	ANPM	

*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	11	02	2013	
Revizuire I	13	03	2014	Conform lit.g), a art. 13 ale OM 3420/2012
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

S.C. STG STEEL S.R.L. are punctul de lucru amplasat în zona industrială a municipiului Focșani, b-dul București, nr. 80, județul Vrancea.

Activitatea desfășurată: procesele tehnologice, utilajele și instalațiile au drept scop laminarea țagtelor și blumurilor din oțel nealiat pentru obținerea diferitelor tipodimensiuni de sârmă și profile, în colaci respectiv în bare.

Instalația tehnologică funcționează în regim continuu, cinci zile pe săptămână, în trei schimburi, fără zilele de sâmbătă și duminică și alte sărbători legale. În cadrul programului anual de mentenanță sunt prevăzute lucrări de reparații curente (RC1, RC2) și capitale (RK), lucrări de revizii tehnice (RT) și întrețineri curente, care necesită oprirea instalațiilor tehnologice pentru o perioadă de aproximativ 30 de zile/an. De asemenea, sunt prevăzute opriri tehnologice (2-3 zile/lună) privind înlocuirea de echipamente tehnologice pentru modificarea tipodimensiunilor de produs finit (sârmă). Toate aceste opriri includ și opririle accidentale. Rezultă, cu aproximație, un nr. de ~190 zile/an funcționare pentru fiecare sursă de emisie.

Numărul de personal prevăzut pentru operarea instalațiilor și a celor din activități conexe acestora este de ~ 200 angajați.

I. Activități de producție

Activitatea de producție se desfășoară cu următoarele linii tehnologice:

- Laminorul de sârmă;
- Laminorul de profile;
- Microlaminor (situat în hala laminorului de profile).

Flux tehnologic. Descriere

- Secția Laminoare

Laminarea reprezintă procesul tehnologic de deformare plastică la cald ce se realizează între doi cilindri metalici, care se rotesc în sensuri contrare, antrenând între ei, datorită frecării, materialul metalic încălzit, acesta luând forma golului dintre cilindri.

La cele două laminoare (L.P.M. și L.S.), materia prima este încălzită la temperatura de $1200 \div 1250^{\circ}\text{C}$, în cuptoare cu propulsie în vederea prelucrării ei prin deformare plastică (laminare) cu ajutorul cajelor de laminare.

După laminare, profilele și sârma suferă un proces de ajustare și ambalare, distinct pentru fiecare din cele două laminoare, conform următoarelor fluxuri :

A) Laminorul de sarma (LS)

Laminorul de sârmă este continuu, laminarea semifabricatelor se poate face, alternativ, pe două fire, iar materia primă folosită este tagla din oțel (OL37, PC 52, PC60) cu secțiunea $\phi 130$ mm cu lungimea de 12 m.

Țagtele sunt descărcate din vagoane în depozitul descoperit de materie primă. De aici sunt preluate cu electromagneții podurilor rulante și depuse pe destivuatorul de țagle, care le așează una câte una pe calea cu role de alimentare a cuptorului cu propulsie și apoi introduse, cu ajutorul mașinii de împins, în cuptor.

Cuptorul are o productivitate de 50 to/h și utilizează drept combustibil pentru încălzire, gazele naturale în amestec cu aer în raport de 1 la 10. Parametrii funcționali ai cuptorului sunt măsurați și reglați automat prin intermediul unei instalații AMCR complexă. Toate înregistrările și diagramele sunt stocate pe un calculator industrial.

Țagtele, odată cu deplasarea lor prin incinta cuptorului, sunt încălzite și evacuate la temperatura de aprox. 1250°C. Acestea sunt preluate de un aparat de antrenare-răsturnare și sunt introduse în trenul pregătitor format din 6 caje, în trenul intermediar format din 8 caje, în blocurile finisoare formate din câte 8 caje de laminare, linii de răcire și apoi în spiralizatoare respectiv în dispozitivele de debitare în bare.

După laminare, sârma caldă spiralată sau debitată în bare este transportată la instalația de formare a colacilor respectiv de taiere în bare la dimensiuni de livrare. Colacii și barele sunt presate, legate și transportate cu ajutorul podurilor rulante și depozitate pe o platformă betonată, parțial descoperită.

Productivitatea proiectată a liniei de laminare este de 37,5 t/h.

Productivitatea medie realizată este de ~ 20 t/h.

Capacitatea maximă de producție proiectată pentru LS = 220.000 to/an.

Programul de lucru în secția de producție se desfășoară pe trei schimburi, cinci zile pe săptămână.

B) Laminorul de profile mijlocii (LPM)

Laminorul de profile mijlocii este compus dintr-o singură linie de laminare semicontinuă. Materia prima folosită este țagla $\phi 100 - 140$ mm respectiv blum $\phi 160 - 200$ mm de 6 m lungime, din oțel de uz general (OL37).

Țagtele și blumurile sunt descărcate din vagoane în depozitul descoperit de materie primă. De aici sunt preluate cu podurile rulante, prin intermediul electromagnetilor și depuse pe dispozitivul de încărcare, care le așează ordonat pe calea cu role ce alimentează cuptoarele cu propulsie.

Cuptoarele funcționează alternativ având o productivitate, de 70 to/h fiecare, utilizând drept combustibil gazul natural în amestec cu aer în raport de 1/10. Parametrii funcționali ai unuia dintre cuptoare sunt măsurați și reglați automat prin intermediul unei instalații AMCR complexă. Toate înregistrările și diagramele sunt stocate pe un calculator industrial. Cel de-al doilea cuptor se află în conservare și este dotat cu instalație AMCR neperformantă.

După încălzire la o temperatură de 1250° C, semifabricatele sunt evacuate pe calea cu role și dirijate către cajele degrositoare 1 și 2, caja pregătitoare nr.3, apoi în trenul finisor format din 3 caje, (4,5 și 6). După trenul finisor profilele laminate sunt transportate pe calea cu role în sectorul "Ajustaj la cald", unde are loc debitarea cu ferăstraie circulare la lungimi bine stabilite (funcție de comenzi).

Profilele astfel debitate sunt preluate de paturile de răcire și transportate la mașinile de îndreptat, de unde, cu ajutorul podurilor rulante, sunt preluate și depozitate în sectorul “Ajustaj la rece”.

Productivitatea proiectată a liniei de laminare este de 55 to/h.

Laminorul este neoperațional, aflându-se în conservare.

C) Microlaminor (ML)

Microlaminorul este situat într-un perimetru din hala LPM.

Materia primă folosită o reprezintă sutajele tehnologice ($\phi 30 \div 45 \times 750$ mm) rezultate din debitarea capului barei după caja 6 a laminorului de sârmă. Șutajele sunt introduse manual în cuptorul cu vatra fixa (**sursa nr. 3 de emisii – S3**) (combustibilul folosit este gazul natural) și încălzite la temperaturi de aprox. 1200°C, apoi sunt scoase tot manual și introduse în caja trio în vederea laminării lor.

Microlaminorul este neoperațional, aflându-se în conservare.

Combustibilii utilizați și caracteristicile Instalațiilor de ardere

Încălzirea materiei prime, în vederea laminării, în cele două laminoare, se realizează în cuptoare cu propulsie (CP) cu productivități de 50 t/h la LS și 70 t/h la LPM, combustibilul utilizat fiind **gazul natural**.

Procesul de încălzire se realizează prin arderea gazelor naturale cu ajutorul unor arzătoare de diverse tipuri, aerul de combustie fiind furnizat de ventilatoare.

a) Caracteristicile tehnice ale cuptorului cu propulsie (CP) din LS – **Sursa nr. 1 (S1) de emisii**:

- temperatura de încălzire a țagărilor=1200-1250 ° C;
- lățimea vetrei = 12.800 mm;
- lungimea vetrei = 17.800 mm;
- combustibil utilizat este gaz natural (98 % CH₄) cu P_{ci} = 8.500 Kcal/Nmc
- debitul de gaz instalat =2090 Nmc/h;
- număr zone de încălzire = 3;
- raport ardere gaz/aer =1/10;
- ventilator aer de combustie tip V2-1800;
- presiune=920 mm col H 2O
- arzătoarele sunt distribuite pe trei zone de ardere:
- zona 1 preîncălzire = 11 buc
- zona 2 încălzire = 7 buc
- zona 3 egalizare = 4 buc
- presiune alimentare cu aer- max .225 mm col. apă
- presiune alimentare cu gaz natural 0,04 bar (400 mm col.apă).

b) Caracteristicile tehnice ale cuptoarelor cu propulsie (CP) (2 buc) din LPM - **Sursa nr. 2 (S2) de emisii:**

- temperatura de încălzire a țăgalelor=1200-1250°C;
- latimea vetrei = 6.800 mm;
- lungimea vetrei =22.000 mm;
- combustibil utilizat este gaz natural (98 % CH₄) cu P_{ci} = 8.500 Kcal/mc;
- debitul de gaz instalat =3.900 mc/h;
- număr zone de încălzire =3;
- raport ardere gaz/aer =1/10;
- ventilator aer de combustie tip V2- 1800;
- presiune 920 mm col H₂O
- arzătoarele sunt distribuite pe trei zone de ardere:
- zona 1 preîncălzire = 9 buc
- zona 2 încălzire = 6 buc
- zona 3 egalizare = 9 buc
- presiune alimentare cu aer- max .400–500 mm col. apa.
- cele doua cuptoare functioneaza alternativ.

Conducerea proceselor termice din cuptoare este asigurată de reglatoare de temperatură, înregistrarea tuturor parametrilor făcându-se cu un calculator de proces.

Temperatura în cuptoare este variabilă pe lungimea spațiului de lucru (corespunzător zonelor termice de încălzire: preîncălzire, încălzire și egalizare), dar constantă în timp.

Temperaturile de încălzire a materialului de laminat pe zone sunt:

- zona 1 preîncălzire 700-900°C;
- zona 2 încălzire 1150-1280°C;
- zona 3 egalizare 1200-1250°C.

Pentru controlul și reglarea temperaturilor în cuptoare se culeg informații în permanență prin măsurarea continuă a temperaturilor, a debitelor de aer de combustie și gaze naturale. Toate aceste informații se transmit către două reglatoare (SHINKO), care compară valoarea din proces cu valoarea prescrisă și comandă două servomotoare (Kromm–Schroder), care prin intermediul unor clapete fluture ((Kromm- Schroder) reglează debitele de gaz și aer de combustie.

Reglatoarele funcționează într-o buclă de reglare a cărei funcție de transfer este de tip PID. În bucla de reglare regulatorul are posibilitatea calculării automate a parametrilor PID funcție de valoarea prescrisă, sau introducerea manuală a acestora. Reglatoarele sunt cu microprocesor cu o viteză de operare mare, rezoluție și acuratețe a intrărilor și ieșirilor de asemenea mare.

În cazul unei avarii în bucla de reglare există posibilitatea menținerii temperaturii în zonă prin deschiderea sau închiderea clapetelor manual, acționând tastele calculatorului.

Presiunea aerului de combustie se menține constantă, acționându-se cu un servomotor electric asupra jaluzelor ce se află montate pe ventilator.

Deasemenea, pentru evitarea pătrunderii de aer fals în cuptor se menține o presiune constantă (1,8-2,2 mm col. apă) prin acționarea electrică a unei clapete plasată în circuitul gazelor arse înainte de evacuarea lor la coșul de fum.

Având în vedere performanțele aparaturii folosite pentru controlul procesului de încălzire al țagelilor în cuptor, considerăm că arderea gazelor naturale este completă.

Gazele arse evacuate din cuptor trec printr-un canal în care se află și un recuperator de caldură unde se preîncălzește aerul de combustie, după care se evacuează în atmosferă printr-un coș de fum.

Temperatura gazelor la intrare în recuperator este de 350-450°C, iar la ieșire din recuperator 140-180°C.

II. Activitati auxiliare

Centrala termică de apă caldă

Agentul termic, necesar încălzirii spațiilor tehnico-administrative și de obținere a apei calde igienico-sanitare din societate, este asigurat de centrala termică(CT).

Centrala termică este amplasată în hala laminorului de profile mijlocii(LPM).

Caracteristicile centralei termice:

- două cazane apă caldă care functioneaza alternativ (Sursele nr. 4 și 5 de emisii) (S4, S5):
- debit gaz natural : 57,4÷117,1 mc/h
- putere termica utilă: 447.200 ÷912.000 kcal/h (0,520÷1,060MW)
- putere termică în focar: 490.200÷1.000.000 kcal/h (0.570÷1,160MW)
- putere calorică combustibil: ~ 8500 kcal/mc.

Cazan apa fierbinte (Sursa nr. 6 - S6, de emisii)

Se folosește la încălzirea uleiului din tancul blocului finisor de la laminorul de sârmă fiind amplasat în hala laminorului de sârmă.

Caracteristici:

- debit nominal -12 mc/h
- debit minim -4,5 mc/h
- debit caloric -180.000 kcal/h
- combustibil- gaz natural
- puterea calorică- 8500 kcal/mc

Cazanul este neoperațional, aflându-se în conservare.

III. Capacitatea instalată și sursele de emisii

Puterile termice instalate și sursele de emisii sunt următoarele:

- cuptor cu propulsie (CP) din LS – Sursa nr. 1 (S1) de emisii = 20,66 MWh;
- cuptoare cu propulsie (CP) (2 buc, cu funcționare alternativă) din LPM - Sursa nr. 2 (S2) de emisii = 38,55 MWh/buc;
- cuptor cu vatră la microlaminor - Sursa nr. 3 (S3) de emisii = 1 MWh

■ două cazane apă caldă, din cadrul Centralei termice, cu funcționare alternativă (Sursele nr. 4 și 5 de emisii - S4 și S5) = 1,16 MWh/buc;

■ cazan apă fierbinte din Laminorul de sârmă - Sursa nr. 6 (S6) de emisii = 0,21 MW.

Total putere nominală instalată = 61,58 MWh

IV. Punctele de emisii

Punctele de emisii sunt reprezentate de cele 6 coșuri (C1-C6) de dispersie a gazelor arse aferente surselor de emisii:

- cuptor cu propulsie din Laminorul de sârmă (LS) – **coș C1** (H = 66 m; D = 4,6÷3 m);
- cuptoare cu propulsie din Laminorul de profile mijlocii (LPM) – **coș C2** (H = 66,3 m; D = 5,6÷4,1 m);
- cuptor cu vatră, din microlaminor - **coș C3** (H = 10 m; D = 0,45 m);
- cazan apă caldă nr. 1, din cadrul Centralei termice - **coș C4** (H = 11 m; D = 0,45 m);
- cazan apă caldă nr. 2, din cadrul Centralei termice - **coș C5** (H = 11 m; D = 0,45 m);
- cazan apă fierbinte din Laminorul de sârmă - **coș C6** (H = 10 m; D = 0,45 m)

V. Instrumentele de măsură

Reglarea și măsurarea combustibilului utilizat în procesul de producție se face prin intermediul unei stații (SRM) dotată cu echipamente specifice și aflată în proprietatea furnizorului de gaze naturale (GDF SUEZ).

Echipamentele principale, ce compun stația, sunt:

- contorul cu turbină, ce măsoară volumul de gaz natural în condițiile de lucru date (anumite condiții de presiune și temperatură).

- instrumentul electronic de conversie a volumului, conceput pentru a calcula volumul de gaze naturale în condiții de referință, bazat pe un volum măsurat în anumite condiții de temperatură, presiune și compresibilitate.

A.3.2. CATEGORIA ACTIVITĂȚII ȘI INSTALAȚIEI

La nivelul instalației **S.C. STG STEEL SRL** se desfășoară activitate " Producerea sau prelucrarea metalelor feroase (inclusiv feroaliaje), 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 " prevăzută în ANEXA nr.1 a HG nr.780/2006 privind stabilirea schemei de comercializare a certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră, cu modificările și completările ulterioare.

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	Capacitatea proiectată a instalației	UM	Perioada de funcționare	Tipul de produs	Punct de descărcare a emisiilor (conf. Anexa nr.4)	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	20,66	MWh	190 zile/an	Otel beton si sarma laminata	Coș dispersie gaze arse C1 (66/4,6÷3m)	PE1 (C1)
	2 x 38,55 (functionare alternativa)	MWh	0 zile/an	Profile mijlocii, laminate	Coș dispersie gaze arse C2 (66,3/5,6÷4,1m)	PE2 (C2)
	1	MWh	0 zile/an	Profile mici, laminate	Coș dispersie gaze arse C3 (10/0,45m)	PE3 (C3)
	2 x 1,16 (functionare alternativa)	MWh	150 zile/an	Asigurarea apei calde menajere si incalzirea spatiilor	Doua coșuri dispersie gaze arse C4 si C5 (11/0,45m)	PE4 (C4); PE5 (C5)
	0,21	MWh	0 zile/an	Incalzirea uleiului in instalatiile tehnologice din cadrul Laminorului de sarma	Coș dispersie gaze arse C6 (10/0,45m)	PE6 (C6)

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 sau prelucrarea metalelor feroase (inclusiv feroaliaje), 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	Ardere gaze naturale	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.

A.4.4. CERINȚE PRIVIND INFORMAREA AUTORITĂȚII COMPETENTE PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI ASUPRA MODIFICĂRIILOR 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,

Attila KORODI

Director General,

Mihaela SMARANDACHE

Șef serviciu,

Nicoleta ROȘU

Întocmit,

Reta MATEI