



PREȘEDINTE
SECRETAR DE STAT

AUTORIZAȚIE NR. 96 / 11. 02.2013

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

A.1. DATE DE IDENTIFICARE

A.1. 1. DATE DE IDENTIFICARE A 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 Focșani
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, laminoare, 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	14	23.07.2006	ARPM Galați	Revizuită 30.10.2010 Transferată prin decizia nr.435/27.06.2012 de la SC Lamine SA
	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		
	NU		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	11	02	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 (Fișă de prezentare)

Generalități

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 cuprinse în prezenta fișă 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. 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/an rezultând, cu aproximație, un nr. de 330 zile/an funcționare pentru fiecare sursă de emisie.

Numărul de personal prevăzut pentru operarea instalațiilor și a celor din activități conexe acestora este de ~ 300 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 primă 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 pe două fire, iar materia primă folosită este tagla din oțel (OL37, PC 52, PC60) $\square 80 \div \square 130$ mm cu lungimea de 12 m.

Taglele 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 80 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.

După laminare, sârma caldă spiralată este transportată la instalația de formare a colacilor. Colacii sunt presați, legați, transportați și apoi așezați pe crucile turnante de unde cu ajutorul podurilor rulante sunt preluați și depozitați pe o platforma betonată, descoperită. (Depozitul de produse finite LS.)

Productivitatea proiectată a liniei de laminare este de 64 to/h.

Productivitatea medie realizată este de 45 to/h.

B) Laminorul de profile mijlocii (LPM)

Laminorul de profile mijlocii este compus dintr-o singură linie de laminare semicontinuă. Materia primă folosită este țagla $\square 100 - 140$ mm respectiv blum $\square 160 - 200$ 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.

Productivitatea medie realizată este de 42 to/h.

C) Microlaminor (ML)

Microlaminorul este situat într-un perimetru din hala LPM.

Materia prima folosită o reprezintă sutajele tehnologice ($\square 30 \div 45 \times 750$ 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.

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 80 to/h la LS și 70 to/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 țagtelor=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 =4.200 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
- debitul maxim= 48.000 mc/h
- arzătoarele sunt distribuite pe trei zone de ardere:
- zona 1 preîncălzire = 11 buc (250 mc/h)
- zona 2 încălzire = 7 buc (165 mc/h)
- zona 3 egalizare = 4 buc (165 mc/h)
- debit aer max. 1650 mc/h pentru arzătoarele din zonele 2 și 3
- max. 2500 mc/h pentru arzătoarele din zona 1
- 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 țagtelor=1200-1250°C;
- lățimea 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
- debitul maxim= 48.000 mc/h
- arzătoarele sunt distribuite pe trei zone de ardere:
- zona 1 preîncălzire = 9 buc (165 mc/h)
- zona 2 încălzire = 6 buc (250 mc/h)
- zona 3 egalizare = 9 buc (90 mc/h)
- debit aer max.1650 mc/h pentru arzătoarele din zona 1
- max. 2500 mc/h pentru arzătoarele din zona 2
- max. 900 pentru arzătoare din zona 3
- presiune alimentare cu aer- max .400–500 mm col. apă.
- cele două cuptoare funcționează alternativ.

Conducerea proceselor termice din cuptoare este asigurat 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.

De asemenea, 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 evecuarea 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 termica de apa calda

Agentul termic, necesar încălzirii spațiilor tehnico-administrative și obținerii 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 si 5 de emisii-S4, S5):

-debit gaz natural : $57,4 \div 117,1$ mc/h;

-putere termica utila: $447.200 \div 912.000$ kcal/h ($0,520 \div 1,060$ MW);

-putere termica in focar: $490.200 \div 1.000.000$ kcal/h ($0.570 \div 1,160$ MW);

-putere calorica combustibil: ~ 8500 kcal/mc.

- cazan apă 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 sarmă.

Caracteristici:

-debit nominal -12 mc/h;

-debit minim -4,5 mc/h;

-debit caloric -180.000 kcal/h;

-combustibil- gaz natural;

-puterea calorica- 8500 kcal/mc.

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 = 41,5 MW;

■ cuptoare cu propulsie (CP) (2 buc., cu funcționare alternativă) din LPM - Sursa nr. 2 (S2) de emisii = 38,55 MW/buc;

■ cuptor cu vatra la microlaminor - Sursa nr. 3 (S3) de emisii = 1 MW



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

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

Total putere nominală instalată = 82,42 MW

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 sarma (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÷4,1m);
- 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 masura

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, compresibilitate.

A.3.2. CATEGORIA ACTIVITĂȚII ȘI INSTALAȚIEI

La nivelul instalației **S.C. STG STEEL S.R.L.** 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*", 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

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	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	41,5	MW	330 zile/an	Otel beton și sârmă laminată	Coș dispersie gaze arse C1 (66/4,6÷3m)	PE1 (C1)
	2 x 38,55 (funcționare alternativă)	MW	334 zile/an	Profile mijlocii, laminate	Coș dispersie gaze arse C2 (66,3/5,6÷4,1m)	PE2 (C2)
	1	MW	100 zile/an	Profile mici, laminate	Coș dispersie gaze arse C3 (10/0,45m)	PE3 (C3)
	2 x 1,16 (funcționare alternativă)	MW	365 zile/an	Asigura re a apei calde menajere și încălzirea spațiilor	Doua coșuri dispersie gaze arse C4 si C5 (11/0,45m)	PE4 (C4); PE5 (C5)
	0,21	MW	330 zile/an	Încalzirea uleiului în instalațiile tehnologice din cadrul Lamino rului de sârmă	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 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 MODIFICĂRIILOR 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,

Reta MATEI

