



MINISTERUL MEDIULUI,
APELOR ȘI PĂDURILOR

AUTORIZAȚIE NR. 96/11.02.2013

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

REVIZUITĂ ÎN DATA DE 30.03.2015

A.1. DATE DE IDENTIFICARE

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

Numele operatorului (titularului)		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, numărul	Daniel Danielopolu, nr. 4-6, birou nr.11, et. 3
	Localitatea	București
	Județul	Sector 1
	Codul poștal	014134

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

Numele instalației/instalațiilor	S.C. STG STEEL S.R.L. – 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 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	2710 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

	Tip autorizație	Nr. autorizație	Data emiterii	Emitent	Revizuire (nr. și data)
Situația autorizării din punct de vedere al protecției mediului	Autorizație Integrată de Mediu	14	03.07.2006	ARPM Galați	Revizuită în data de 05.12.2013 de către de APM Vrancea)
	Autorizație de Mediu	-	-	-	-
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		

A.1.4. INFORMAȚII PRIVIND EMITEREA AUTORIZAȚIEI PRIVIND EMISIILE DE GAZE CU EFECT DE SERĂ

Autorizație	Data emiterii			Motivul revizuirii
	Ziua	Luna	Anul	
Nr. 96	11	02	2013	-
Revizuire I	13	03	2014	Conform art. 13 alin. 1 lit. g) din OM nr. 3420/2012, cu modificările și completările ulterioare
Revizuire II	30	03	2015	Conform art. 13 alin. 1 lit. g) din OM nr. 3420/2012, cu modificările și completările ulterioare
Revizuire ...n	-	-	-	-

A.2. DURATA DE VALABILITATE A AUTORIZAȚIEI PRIVIND EMISIILE DE GAZE CU EFECT DE SERĂ

Autorizația privind emisiile de gaze cu efect de seră pentru perioada 2013-2020 este valabilă atât timp cât activitatea desfășurată de operator în instalație se realizează la nivelul instalației în conformitate cu autorizația emisă conform prezentei proceduri.

Autoritatea competentă revizuieste autorizația privind emisiile de gaze cu efect de seră, în termen de până la 5 ani de la începutul perioadei 2013-2020. În vederea realizării unor modificări planificate la nivelul instalației, operatorul solicită autorității competente pentru protecția mediului revizuirea autorizației, conform prevederilor prezentei proceduri.

A.3. DATE TEHNICE DESPRE AMPLASAMENTUL ȘI INSTALAȚIA/INSTALAȚIILE AUTORIZATE

A.3.1. SCURTĂ DESCRIERE A AMPLASAMENTULUI ȘI A INSTALAȚIEI/ INSTALAȚIILOR (FIȘA DE PREZENTARE)

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

Activitatea desfășurată: procesele tehnologice, utilajele și instalațiile descrise în continuare 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 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.

I. Activități de producție

Activitatea de producție se desfășoară pe 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 - 1250°C, în cuptoare cu propulsie, în vederea prelucrării 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 sârmă (LS)

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

Țagile sunt descărcate din vagoane în depozitul descoperit de materie primă. De aici sunt preluate cu electromagneții podurilor rulante și depuse pe destivitorul 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 (sursa de emisii S1) 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.

Țagile, 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 pregătit format din 6 caje, în trenul intermediar format din 8 caje, în blocurile finisoare formate din cate 8 caje de laminare, linii de răcire și apoi în spiralizator 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 tăiere în bare la dimensiuni de livrare . Colacii și barele sunt presăți, legați, transportați cu ajutorul podurilor rulante și depozitați pe o platforma betonată, acoperită (Depozitul de produse finite LS.).

Productivitatea proiectată a liniei de laminare este de 37,5 t/h. Productivitatea medie realizaăa este de ~ 20 t/h.

Capacitatea maximă de producție proiectată pentru LS = 220.000 t/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 primă folosită este țagla $\gamma 100 - 140$ mm respectiv blum $\gamma 160 - 200$ mm de 6 m lungime, din oțel de uz general (OL37).

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

Cuptoarele (sursele de emisii S2 și S3) funcționează alternativ având o productivitate, fiecare, de 70 to/h, **utilizând drept combustibil gazul natural** în amestec cu aer în raport de 1/10. Parametrii funcționali ai unuia dintre cuptoare sunt măsurăți 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 afla 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 șutajele tehnologice ($30,45 \times 750$ mm) rezultate din debitarea capului barei după caja 6 a laminorului de sârmă. Șutajele sunt introduse manual în cuptorul cu vatră fixă (sursa de emisii S4) (**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 țaglelor=1200-1250 ° C;
- lățimea vetrei = 12.800 mm;
- lungimea vetrei = 17.800 mm;
- combustibil utilizat este gaz natural** (98 % CH₄) cu Pci = 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 – Sursele nr. 2 (S2) și nr. 3 (S3) de emisii:*

- temperatura de încălzire a țaglelor=1200-1250°C;
- latimea vetrei = 6.800 mm;
- lungimea vetrei =22.000 mm;
- combustibil utilizat este gaz natural** (98 % CH₄) cu Pci = 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 reglatoarele 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 ale 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 regulatoare care compară valoarea din proces cu valoarea prescrisă și comandă două servomotoare, care prin intermediul unor clapete fluture reglează debitele de gaz și aer de combustie.

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

Gazele arse evacuate din cuptor trec printr-un canal în care se află și un recuperator de căldură 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. Activități auxiliare

Centrala termică de apă caldă

Agentul termic, necesar încălzirii spațiilor tehnico-administrative și a 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 de apă caldă care funcționează alternativ (**Sursele de emisii nr. 5 și 6**)
- debit **gaz natural** : 57,4÷117,1 mc/h
- putere termică 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 apă fierbinte (Sursa de emisii nr. 7)

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 MW;**
- cuptoare cu propulsie (CP) (2 buc, cu funcționare alternativă) din LPM - **Sursele nr. 2 și 3 (S2 și S3) de emisii = 38,55 MW/buc;**
- cuptor cu vatră la microlaminor - **Sursa nr. 4 (S4) de emisii = 1 MW**
- două cazane apă caldă, din cadrul Centralei termice, cu funcționare alternativă (**Sursele nr. 5 și 6 de emisii – S5 și S6) =1,16 MW/buc;**
- cazan apă fierbinte din Laminorul de sârmă - **Sursa nr. 7 (S7) de emisii = 0,21 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 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 (condiții anumite 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

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 LA PROCEDURĂ

Categoria de activitate din anexa nr. 1 la procedură desfășurată în instalație	Capacitatea proiectată a instalației	UM ¹	Perioada de funcționare ²	Tipul de produs	Punct de descărcare a emisiilor (conf. Anexa nr.4)	Referința pentru punctul de descărcare a emisiilor ³
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	MW	190 zile/an	Oțel beton și sârmă laminată	Coș dispersie gaze arse C1 (66/4,6÷3m)	PE1 (C1)
	2 x 38,55 (funcționare alternativă)	MW	100 zile/an	Profile mijlocii, laminate	Coș dispersie gaze arse C2 (66,3/5,6÷4,1m)	PE2 (C2)
	1	MW	60 zile/an	Profile mici, laminate	Coș dispersie gaze arse C3 (10/0,45m)	PE3 (C3)
	2 x 1,16 (funcționare alternativă)	MW	150 zile/an	Apă caldă (agent termic)	Două coșuri dispersie gaze arse C4 și C5 (11/0,45m)	PE4 (C4); PE5 (C5)
	0,21	MW	90 zile/an	Apă fierbinte (agent termic)	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 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	Ardere gaze naturale	CO ₂

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

² Perioada de funcționare se referă la numărul de zile de funcționare a instalației într-un an, excluzând perioadele de revizie tehnică.

³ Se completează cu referința din schema fluxului tehnologic a activităților desfășurate în instalație.

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 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

Șef serviciu,
Nicoleta ROȘU

Întocmit,
Ramona NICULESCU