



AUTORIZAȚIE NR. 84/01.02.2013

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

A.1. DATE DE IDENTIFICARE

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

Numele operatorului (titularului)		S.C. SILCOTUB S.A. ZALĂU
Forma de organizare a societății		Privată
Nr. de înregistrare în Registrul Comerțului		J31/363/2006
Cod Unic Înregistrare		RO 15117182
Cont bancar		
Banca		CITI BANK România București
Adresa sediului social	Stradă, număr	Bd. Mihai Viteazu, nr. 93
	Localitate	Zalău
	Județ	Sălaj
	Cod poștal	450131

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

Numele instalației/instalațiilor	S.C. SILCOTUB S.A. ZALĂU
Activitatea principală a instalației	Producerea țevelor fără sudură din oțel carbon și slab aliat, laminate la cald și trase la rece
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		2722 2420
Codul de identificare al instalației din Registrul Unic Consolidat al Uniunii Europene		RO 187
Punctul de lucru (amplasament)		S.C. SILCOTUB S.A. ZALĂU
Adresa amplasamentului	Strada, număr	Bd. Mihai Viteazu, nr. 93
	Localitate	Zalău
	Județ	Sălaj
	Cod poștal	450131

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	81	29.10.2007	ARPM Cluj Napoca	07.03.2011
	Autorizație de Mediu	-	-	-	-
Situația alocării certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră în	Alocare inițială*		Din Rezerva pentru instalațiile nou intrate în perioada 2013-2020		
	DA		-		



perioada 2013-2020		
-------------------------------	--	--

*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	
84	01	02	2013	-
Revizuire I	-	-	-	-
Revizuire II	-	-	-	-
Revizuire ...	-	-	-	-

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. SILCOTUB S.A Zalău cu sediul în localitatea Zalău, bulevardul Mihai Viteazul, nr. 93, Sălaj, are ca profil de activitate producerea țevelor fără sudură din oțel carbon și slab aliat, laminate la cald și trase la rece.

Conform Anexei nr. 1 a H.G. nr. 780/2006 cu modificările și completările ulterioare în instalație se desfășoară activitatea de “ Producerea sau prelucrarea metalelor feroase (inclusiv fero-aliaje), atunci când sunt exploatate instalații de ardere cu o putere termică nominală totală de peste 20 MW. Prelucrarea include, printre altele, laminoare, reîncălzitoare, cuptoare de recoacere, forje, topitorii, acoperire și decapare”.



Puterea termică nominală totală a unităților de ardere de pe amplasament este de 114,88 MW.

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

Procesele de fabricație includ încălzirea oțelului (tagla) în domeniul plastic în vederea prelucrării și tratamente termice în vederea obținerii caracteristicilor mecanice și tehnologice cerute pentru produsul finit.

Instalația este formată din:

1. Laminorul continuu – linia de laminare Fasel-Foren care include instalații de debitare, cuptor cu vatră rotativă tip Carussel (C.V.R.), laminator perforator tip Mannesmann, laminator continuu cu 9 caje pe dorn flotant (LC), cuptor de inducție pentru reîncălzirea țevelor (CIF) - Cuptorul cu vatră rotativă este utilizat pentru încălzirea țăgalelor de oțel carbon și slab aliate (materia primă) în vederea perforării. Temperatura de încălzire este în domeniul 1150-1200 ° C. Cuptorul cu vatră rotativă reprezintă în mediu 90-92% din întregul consum de gaz natural.
2. Cuptorul intermediar - amplasat în hala Laminor continuu, are ca scop preîncălzirea țevelor înainte de laminare pe laminor reductor alungitor (LRA).
Tratamente termice care pot fi aplicate prin utilizarea cuptorului intermediar sunt: normalizarea, proces ce constă în răcirea țevelor pe un pat de răcire, până la o temperatură de cca. 450°C, înainte de introducerea lor în cuptorul intermediar urmată de încălzirea controlată a acestora până la temperatura de 800° și tratament termic standard (încălzire), proces ce constă în încălzirea țevelor în domeniu austenitic, pentru deformare plastică la cald până la temperatura de maxim 900°C. Cuptorul de tratament termic este prevăzut cu un număr de 52 de arzătoare de tip „self recuperative”, ceea ce corespunde celor mai bune tehnici disponibile.
3. Cuptoare pentru tratarea termică a țevelor formată din cuptor de austenitizare, cuptor de revenire, amplasate în hala Filetaj - Cuptoarele de tratament termic încălzesc țeava în domeniul 900-950°C (austenitizare) și 600-800°C (normalizare, revenire).
4. Cuptoare de tratament termic cu încălzire cu gaz natural BAF1 (cu o putere termică nominală de 3,82 MW) și BAF 2 (cu o putere termică nominală de 3,35 MW), amplasate în hala de trăgătorie țevi la rece.
5. Cuptor tratament termic BAF 3, amplasat în hala Boiler Line are următoarele caracteristici tehnice: capacitate totală: 3,21 MWh, capacitate de producție de cca 6 t/h.

Tipuri de tratamente termice aplicate: normalizare, revenire și recoacere izotermă.

Cuptorul de tratament termic va fi prevăzut cu un număr de 107 arzătoare de tip „self recuperative” cu tuburi radiante, ceea ce corespunde celor mai bune tehnici disponibile. Fluxul tehnologic este completat de generatorul de atmosferă de protecție care generează atmosfera de protecție din interiorul cuptorului



6. Cuptorul de preîncălzire Aj amplasat în hala de Ajustaj – are o putere termică nominală de 1 MW. Tratamente termice aplicate: încălzirea țevelor înainte de operația de sablare.
7. Centrala termică pentru producerea aburului tehnologic și a apei calde. Centrala termică este dotată cu 3 generatoare de abur și două cazane pentru prepararea apei calde, capacitatea termică nominală de 10,068 MW. Centrala termică a fost pusă în funcțiune în anul 2010.

Procesul de fabricație utilizează ca materie primă semifabricate tubulare pline laminate din oțel – țagle. Prin procese metalurgice specifice: perforare la cald, laminare la cald și tragere la rece, țagla este transformată în țeava fără sudură finită.

Pentru operațiile de prelucrare la cald, țagla sau țeava ebos (semifabricat tubular obținut după perforarea țaglei) este încălzită în domeniul plastic în Cuptorul cu vatră rotativă cu o putere termică de 59,84 MW. Pentru obținerea caracteristicilor mecanice și tehnologice cerute pentru produsul finit, țeava este tratată termic, proces tehnologic care se desfășoară în cuptoare de tratament termic care utilizează combustibil gaz natural.

În cazul țevelor trase la rece pentru care cerințele privind calitatea suprafeței impun protejarea țevelor împotriva oxidării în timpul tratamentului termic, se utilizează tratamentul termic în atmosfera antioxidantă obținută prin utilizarea unor cuptoare care generează o astfel de atmosferă (BAF 1 și BAF 2).

În cadrul procesului tehnologic se utilizează și aburul tehnologic ca agent de încălzire a băilor pentru tratament chimic a țevelor trase, pentru preîncălzirea țaglei, încălzirea băilor pentru pregătire caje.

Gazele de ardere produse în urma procesului de ardere a combustibilului (gaze naturale) sunt evacuate prin instalațiile de evacuare - coșuri de fum.

Sursele de emisie ale instalației sunt:

- cuptor cu vatră rotativă CVR; punct de evacuare a emisiilor: C1 – coș evacuare din zidărie cărămidă; H = 50 m; D = 1,2 m;
- cuptor intermediar LC: punct de evacuare a emisiilor: C8 – coș metalic, având înălțimea H=21 m, din care 4,00 m, deasupra acoperișului halei. Coșul are diametrul de 1,70 m și este realizat din tablă, căptușit cu materiale refractare, asigurând evacuarea gazelor arse la o temperatură de cca. 100°C;
- cuptor de austenitizare, secția OCTG; punct de evacuare a emisiilor : C2 – coș metalic evacuare gaze, amplasat pe acoperișul halei; H = 4 m față de acoperiș; D = 270 mm;
- cuptor de revenire, secția OCTG; punct de evacuare a emisiilor: C3 – coș metalic evacuare gaze, amplasat pe acoperișul halei; H = 4 m față de acoperiș; D = 270 mm;
- cuptor de tratament termic BAF 1, secția Trăgătorie țevi ; punct de evacuare a emisiilor: C4 – 2 coșuri metalice de evacuare gaze, amplasate pe acoperișul halei; H = 3m față de acoperiș, secțiune 400 x 300 mm;
- cuptor de tratament termic BAF2, secția Trăgătorie țevi: punct de evacuare a emisiilor C5 - Coș de evacuare gaze amplasat pe acoperișul halei Ø= 500 mm, înălțimea H=8 m; (1 m deasupra acoperișului);



- cuptor tratament termic BAF3, secția Boiler Line: punct de evacuare a emisiilor C9- Coș de evacuare gaze cu înălțimea de $H=14$ m; (1 m deasupra acoperișului) cu $\varnothing= 800$ mm până la 5 metri de unde se bifurcă în două coșuri în formă rectangulară cu dimensiunea 190mm x 1320mm;
- cuptor de preîncălzire cu gaze din secția Ajustaj - punct de evacuare a emisiilor C7 - Coș de evacuare gaze amplasat pe acoperișul halei $\varnothing= 200$ mm, înălțimea $H=13$ m, din care 3 m deasupra acoperișului);
- centrala termică: punct de evacuare a emisiilor C6 – 5 coșuri metalice, amplasate pe acoperișul halei cu înălțimea $H = 9$ m (3 coșuri de evacuare pentru cazan abur; 2 coșuri de evacuare pentru cazan apă caldă).

Emisiile de gaze cu efect de seră din activitatea S.C. Silcotub S.A. Zalău sunt emisii rezultate din procesul de ardere a gazului natural.

Consumatorii principali de gaz natural din unitate sunt:

- cuptorul cu vatră rotativă (CVR) – secția Laminor Continuu;
- cuptorul intermediar LC– secția Laminor Continuu;
- cuptorul de tratament termic (austenizare); – secția Filetaj;
- cuptorul de tratament termic (revenire); – secția Filetaj;
- cuptorul de tratament termic (BAF1 și BAF 2) – secția Trăgătorie Țevi;
- cuptor de preîncălzire – secția Ajustaj
- cuptorul de tratament termic BAF 3 – secția Boiler Line
- centrala termica.

A.3.2. CATEGORIA ACTIVITĂȚII ȘI INSTALAȚIEI

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



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

Categoria de activitate din anexa nr. 1 desfășurată în instalație	Capacitatea proiectată a instalației	UM	Perioada de funcționare	Tipul de produs	Punct de descărcare a emisiilor	Referința pentru punctul de descărcare a emisiilor
Producerea sau prelucrarea metalelor feroase (inclusiv fero-aliaje), atunci când sunt exploatate instalații de ardere cu o putere termică nominală totală de peste 20 MW. Prelucrarea include, printre altele, laminoare, reîncălzitoare, cuptoare de recoacere, forje, topitorii, acoperire și decapare.	114,888	MW	365 zile	Țeavă din oțel	Coș nr. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10	PE1, PE2, PE3, PE4, PE5, PE6, PE7, PE8, PE9

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 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 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,
Livia Dinică**

