



AUTORIZAȚIE NR. 80/31.01.2013

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. TMK-ARTROM S.A.	
Forma de organizare a societății	Societate pe acțiuni	
Nr. de înregistrare în Registrul Comerțului	J 28/9/1991	
Cod Unic Înregistrare	RO 1510210/1992	
Cont bancar		
Banca	BCR S.J. OLT, Slatina	
Adresa sediului social	Stradă, număr	Drăgănești, nr. 30
	Localitate	Slatina
	Județ	Olt
	Cod poștal	230119

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

Numele instalației/instalațiilor	S.C. TMK-ARTROM S.A.
Activitatea principală a instalației	Producerea de țevi din oțel prin laminare la cald și prin laminare și tragere 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 213	
Punctul de lucru (amplasament)	Slatina	
Adresa amplasamentului	Strada, număr	Drăgănești, nr. 30
	Localitate	Slatina
	Județ	Olt
	Cod poștal	230119

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	26	10.11.2006	ARPM Craiova	26/01.02.2008
	Autorizație de Mediu	105	03.05.2012	APM Olt	-
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	
80	31	01	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. TMK- ARTROM S.A. Slatina este situată în județul Olt, Municipiul Slatina, str. Drăgănești, nr.30.

Societatea este amplasată pe platforma industrială în partea de S-E a municipiului Slatina.

În vecinătatea obiectivului se află:

- N-V - S.C. PRISMIAN CABLES&SYSTEMS S.A.;
- N - drum județean DJ 546 Slatina-Drăgănești-Olt;
- E - teren agricol;
- S - S.C. SALOS S.A.;



- V - drum comunal DC 89 Slatina –Milcov;

Platforma S.C. TMK-ARTROM S.A. este ocupata astfel: suprafata totală - 415435,30 m², din care: suprafata construită - 160379,86 m², suprafata liberă - 254886,5 m² din care drumuri și alei - 51367 m², căi ferate uzinale - 53700,15 m², spațiu verde - 149819,35 m².

Profilul de activitate al instalației este:

- fabricarea de țevi din oțel carbon și aliat de următoarele tipuri: țevi de precizie ridicată, țevi mecanice, țevi pentru boilere și de temperatură ridicată, țevi pentru temperaturi joase, țevi cu capete netede, țevi pentru mufe, țevi pentru apă și pentru gaze;

- efectuarea în nume propriu de operațiuni de import-export.

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 77,25 MW.

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

Societatea este formată din:

a. Secții de producție:

- secția nr.1 Laminare la cald ASSEL;
- secția nr.2 Laminare la cald CPE;
- secția nr.3 Trăgătorie la rece.

b. Sectoare auxiliare:

- secția nr.4 Reparații și Utilități;
- secția de Transport Tehnologic și Logistică;
- serviciul CTC-Laboratoare;
- serviciul Metrologie;
- serviciul de Vânzări, Expediții, Depozite.

1. Secția nr. 1 ASSEL

În cadrul secției se realizează țevi din oțel-carbon și aliat fără sudură prin laminare la cald, în gama de diametru: Ø 60.3 ÷ 229 mm și grosime de perete 10 ÷ 60 mm.

Linia de laminare la cald ASSEL are capacitatea de 120.000 t țevă/an.

Utilaje:

- instalație de debitare țagle cu oxi-gaz;
- presa de rupt țagle;
- 7 laminoare tehnologie ASSEL + laminor degrosisor;
- instalația de reîncălzire prin inducție;



- cuptor cu vatră rotativă pentru încălzire țagă;
- trei cuptoare de tratament termic;
- mașini de îndreptat;
- mașini de retezat și sanfrenat;
- instalații de control nedistructiv;
- poduri rulante.

Procesul tehnologic cuprinde următoarele faze principale:

- recepție materie primă;
- debitarea țaglelor la lungimi de laminare;
- încălzire țagle;
- reducere diametru țagle;
- perforare țagle;
- laminare pe dorn cilindric;
- reîncălzire țeavă prin inducție;
- reducere diametru exterior;
- calibrare țeavă;
- tratament termic țevi;
- îndreptare țevi;
- debitare capete țevi;
- sanfrenare;
- debavurare;
- control final;
- marcare și protejare exterioară;
- depozitare.

În timpul desfășurării activităților, emisiile de gaze cu efect de seră, respectiv CO₂, se produc din arderea combustibilului (gaz natural) la instalația de tăiere (debitare) cu oxi-gaz, în cuptorul de încălzire și în cuptoarele de tratament termic din cadrul secției.

2. Secția nr. 2 Laminare la cald CPE

În cadrul secției se realizează țevi fără sudură prin laminare la cald. Materia primă o constituie țagla rotundă din oțel carbon și slab aliat cu diametrul Ø= 180 mm. Produsele obținute sunt țevi din oțel carbon și slab aliat, laminate la cald în gama de diametru: Ø 21.3 ÷ 114.3 mm și grosimea de perete: s = 2.3 ÷ 12.5 mm.

Utilaje:

- instalație de tăiere (debitare) țagle cu oxi-gaz;
- instalație de încălzire țagle;
- foarfecă de debitare țagle;
- cuptor cu vatră rotativă pentru încălzire țagă;
- laminare la cald;
- sistem de recirculare, ungere dornuri și instalație de încălzire dornuri;
- cuptor pentru reîncălzire și normalizare țeavă;



- laminor reductor alungitor (instalație de deșunderizare, laminor reductor-alungitor, pat de răcire cu fierăstraie la cald, colectoare țunder și ape uzate);
- linie de finisare (mașini de îndreptat, baterii de sanfrenat, instalații de control nedistructiv, instalații de marcat cu jet de cerneală, instalație de lăcuire).

Procesul tehnologic cuprinde următoarele faze principale:

- recepție materie primă;
- debitarea țagelilor la lungimi de laminare;
- încălzire țagle în cuptor cu vatră rotativă;
- perforare țagle;
- vârfuire (increțire capăt);
- elongare țeavă;
- expandare prin roluire;
- extragere dorn;
- retezare vârf țeavă;
- reîncălzire țeavă în cuptor cu vatră pășitoare;
- reducere diametru exterior;
- retezare țeavă;
- îndreptare țevi;
- debitare capete țevi;
- sanfrenare;
- control final;
- marcare și protejare exterioară;
- depozitare.

Emisiile de CO₂ se produc din arderea gazului natural în instalația de debitare cu oxigaz, în instalația de încălzire țagle, în cuptorul de încălzire țagle, la patul de încălzire dornuri, în cuptorul de reîncălzire și normalizare țevi .

3. Secția nr. 3 Trăgătorie la rece

În cadrul secției se realizează țevi fără sudură prin laminare și tragere la rece. Materia primă o constituie semifabricatul obținut prin laminare la cald (țeavă eboș) în cele două secții de producție ASSEL și CPE. Produse obținute: țevi din oțel-carbon și aliat fără sudură pentru rulmenți, trase și laminate la rece în gama de diametru: Ø = 16 ÷ 210 mm și grosimea de perete s = 1.6 ÷ 20 mm.

Țevile trase și laminate la rece se obțin prin două procedee:

- laminare la rece pe 4 laminoare PILGER;
- tragere la rece pe 6 bancuri de tras mono și trifilare;

Eboșul ce urmează a fi tras pe bancuri este trimis la spituire, iar eboșul ce intră în laminare este sablat apoi introdus în decapare.

Capacitate de producție:

- Laminor Pilger HPT 250 – 10.000 t/an;
- Laminor Pilger LAPIR 50 – 5.000 t/an;
- Laminor Pilger LAPIR 75 – 6.000 t/an;



- Laminor Pilger SKW – 7.000 t/an;
- Instalația de decapare – capacitate 68.000 t/an.

Utilaje:

- 2 cuptoare de încălzire capete pentru spituire;
- mașina de spuit;
- mașina de sablat;
- atelier decapare chimică;
- 4 laminoare la rece PILGER;
- 6 bancuri de tragere la rece mono și trifilare;
- 3 cuptoare de tratament termic;
- linie de finisare (mașini de îndreptat, fierăstrău de retezat capete, instalație de control nedistructiv, instalații de marcat cu jet de cerneală, bai de protejare exterioare).

Procesul tehnologic cuprinde următoarele faze principale:

- încălzire capete țevi;
- spituire capete;
- sablare;
- pregătire chimică;
- tragere sau laminare la rece;
- tratament termic;
- îndreptare;
- debitare capete;
- control;
- marcare, protejare exterioară;
- depozitare;
- expediție la beneficiar.

Regim de funcționare: funcționare continuă (exclusiv perioadele de revizie tehnică);

Capacitatea proiectată a instalației: 77,25 MW.

Sursele de emisii de CO₂ de pe amplasament în care are loc arderea combustibililor:

- cuptor cu vatră rotativă, de încălzire țagle (S1; S15);
- cuptor reîncălzire țeavă (S16);
- instalație încălzire dornuri (S17);
- cuptoare tratament termic (S2; S3; S4; S5; S6; S7);
- cuptoare de tratament pentru spuit capete țevi (S8; S9);
- instalații de debitare cu oxi-gaz (S10; S21);
- cuptoare forjă (S11; S12; S13; S14);
- instalație încălzire țeavă (S22);
- cazan abur tehnologic (S23);
- centrale termice (S18; S19; S20).



Tipul de combustibil a cărui utilizare generează emisii de gaze cu efect de seră: gaz natural.

Sursele de emisii de gaze cu efect de seră:

Nr.Crt.	Sursa de emisie GES	Anul punerii în funcțiune	Capacitatea proiectată a instalației MW	Punct de descărcare a emisiilor	Starea de funcționare
1.	Cuptor de încălzire țagle; cuptor cu vatră rotativă -CVR	1988	25,7	Coș de dispersie C1 H= 19 m; D= 2,5 m	Funcțional
2.	Cuptor tratament termic normalizare și călire CNQ	2006	7,41	Coș de dispersie C2 H= 18 m; D= 2x1 m	Funcțional
3.	Cuptor tratament termic normalizare CTTN	2002	2,6	Coș de dispersie C3 H= 22 m; D= 1,1 m	Funcțional
4.	Cuptor tratament termic recoacere CTTR	1988	2,8	Coș de dispersie C4 H= 22 m; D= 1,1 m	Funcțional
5.	Cuptor tratament termic recoacere Nasshauer	1992	1,8	Coș de dispersie C5 H= 19,5m; D= 1 m	Funcțional
6.	Cuptor tratament termic intermediar CTTI	1988	2,6	Coș de dispersie C6 H= 18 m; D= 1,2 m	Funcțional
7.	Cuptor tratament termic final CTF	2000	2,6	Coș de dispersie C7 H= 19,5 m; D= 1 m	Funcțional
8.	Cuptor de tratament pentru spuit AVS 100	1992	0,5	Coș de dispersie C8 H= 20 m; D= 0,6 m	Funcțional
9.	Cuptor de tratament pentru spuit AVS 25	2007	0,75	Coș de dispersie C8 H= 20 m; D= 0,6 m	Funcțional
10.	Instalație de debitare cu oxigaz	2007	0,1	Sursă difuza	Funcționala
11.	Cuptor forjă tratament piese schimb	2002	0,7	Coș de dispersie C9 H= 30 m; D= 1,1 m	Oprit



	S= 4 mp				
12.	Cuptor forjă tratament piese schimb S=1,6 mp	1993	0,4	Coș de dispersie C10 H= 25m; D= 0,8 m	Funcțional
13.	Cuptor forjă tratament piese schimb S=1 mp	1999	0,3	Coș de dispersie C11 H= 25 m; D= 0,8 m	Oprit
14.	Cuptor forjă tratament piese schimb S=0,63 mp	2002	0,2	Coș de dispersie C12 H= 25 m; D= 0,8 m	Funcțional
15.	Cuptor de încălzire țagă – CVR	2006	16	Coș de dispersie C13 H= 25 m; D= 1,4 m	Funcțional
16.	Cuptor de reîncălzire țeavă CVP	2006	7,7	Coș de dispersie C14 H= 16 m; D= 0,8 m	Funcțional
17.	Instalație încălzire dornuri	2007	1	Sursă difuză	Funcțională
18.	Centrală termică	2006	0,53	Coș de dispersie C15 H= 13 m; D= 0,35 m	Funcțională
19.	Microcentrală termică anexa CPE	2007	0,08	Coș cu tiraj forțat	Funcțională
20.	Centrală termică în condensatie și boiler	2007	0,14	Coș de dispersie C16 H= 10 m; D= 0.11 m.	Funcțională
21.	Instalație de debitare cu oxi- gaz	2009	0,4	Sursă difuză	Funcțională
22.	Instalație încălzire țagle	2009	0,8	Sursă difuză	Funcțională
23.	Cazan abur	2011	2,14	Coș de dispersie C17 H= 9m D=0,50 m	Funcțional

Energia termică este rezultatul procesului de ardere a gazului natural în centralele termice în scopul încălzirii spațiilor administrative, nu este produsă prin cogenerare. Energia termică este produsă în cadrul societății, agentul termic utilizat fiind apa caldă produsă de centrale la temperatura medie de $T = 80^{\circ}\text{C}$.



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.	77,25	MW	340 zile	Energie termică	Coș nr. 1 Coș nr. 2 Coș nr. 3 Coș nr. 4 Coș nr. 5 Coș nr. 6 Coș nr. 7 Coș nr. 8 Coș nr. 9 Coș nr. 10 Coș nr. 11 Coș nr. 12 Coș nr. 13 Coș nr. 14 Coș nr. 15 Coș nr. 16 Coș nr. 17	C1 C2 C3 C4 C5 C6 C7 C8 C9 C10 C11 C12 C13 C14 C15 C16 C17



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 verificator 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 MODIFICĂRILOR 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**





AGENȚIA NAȚIONALĂ PENTRU PROTECȚIA MEDIULUI
Splaiul Independenței, nr. 294, Sector 6, București, Cod 060031
E-mail: office@anpm.ro; Tel. 021.207.11.01; Fax 021.207.11.03