



GUVERNUL ROMÂNIEI
MINISTERUL MEDIULUI ȘI SCHIMBĂRILOR CLIMATICE

AUTORIZAȚIE NR. 165/09.05.2013

**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)	Uzinele Sodice Govora - Ciech Chemical Group S.A.	
Forma de organizare a societății	Societate comercială pe acțiuni	
Nr. de înregistrare în Registrul Comerțului	J38/250/1991	
Cod Unic de Înregistrare	RO 1467188	
Cont bancar		
Banca	CITI Bank România	
Adresa sediului social	Strada, numărul	Uzinei, nr. 2
	Localitate	Râmnicu Vâlcea
	Județul	Vâlcea
	Codul poștal	240050

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

Numele instalației/instalațiilor	Uzinele Sodice Govora - Ciech Chemical Group S.A. – Instalație obținere sodă calcinată
Activitatea principală a instalației	Fabricarea altor produse chimice anorganice, de bază
Categoria de activitate/activități din anexa nr. 1 la procedură¹	Producerea de sodă calcinată (Na_2CO_3) și de bicarbonat de sodiu (NaHCO_3)

Codul sub care operatorul a raportat date și informații statistice:		
1.Codul CAEN raportat pentru anul 2007, utilizând clasificarea CAEN rev. 1.1		1. Cod CAEN: 2413
2.Codul CAEN raportat pentru anul 2010, utilizând clasificarea CAEN rev. 2		2. Cod CAEN: 2013
Codul de identificare al instalației din Registrul Unic Consolidat al Uniunii Europene		
Punctul de lucru (amplasament)		Uzinele Sodice Govora - Ciech Chemical Group S.A.
Adresa amplasamentului	Strada, numărul	Uzinei, nr. 2
	Localitatea	Râmnicu Vâlcea
	Județul	Vâlcea
	Codul poștal	240050

¹ Procedura de emitere a autorizației privind emisiile de gaze cu efect de seră pentru perioada 2013-2020, aprobată prin Ordinul ministrului mediului și pădurilor nr. 3420/2012, cu modificările ulterioare

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	Tipul autorizației	Nr. autorizației	Data emiterii	Emitent	Revizuire (nr. și dată)
	Autorizație Integrată de Mediu	68	12.09.2012	ARPM Craiova	-
	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		-		

*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 - nr. 165	09	05	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 procedurii.

Autoritatea competentă revizuiește 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 AUTORIZATĂ(E)

Operatorul Uzinele Sodice Govora - Ciech Chemical Group S.A., cu sediul în localitatea Râmnicu Vâlcea, strada Uzinei nr. 2, deține instalația Uzinele Sodice Govora - Ciech Chemical Group S.A. – Instalație obținere sodă calcinată, situată în județul Vâlcea, localitatea Râmnicu Vâlcea, strada Uzinei nr. 2.

Activitatea principală a instalației este aceea de fabricare a unor produse chimice anorganice, de bază (producere de sodă calcinată, bicarbonat de sodiu, silicat de sodiu).

Conform ANEXEI nr. 1 la Procedura de emiteră a autorizației privind emisiile de gaze cu efect de seră pentru perioada 2013-2020, instalația se încadrează la activitatea „Producerea de sodă calcinată (Na_2CO_3) și de bicarbonat de sodiu (NaHCO_3)”.

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

Instalația „Uzinele Sodice Govora - Ciech Chemical Group S.A. – Instalație obținere sodă calcinată” ocupă o suprafață de 2797772,53 mp și este situată în partea de sud a municipiului Râmnicu Vâlcea, la o distanță de 10 km de oraș, între stațiile de cale ferată Govora și Râureni - haltă, pe partea dreaptă a DN 64 Râmnicu Vâlcea – Drăgășani și la circa 2 km față de râul Olt, mal drept.

Pe amplasament funcționează o instalație de producere a sodiei calcinate, cu o capacitate de producție de 438000 t sodă calcinată/an și o instalație de fabricare a silicatului de sodiu, cu o capacitate de producție de 13140 t silicat de sodiu solid/an.

Regimul de funcționare al instalațiilor este continuu, 365 zile/an pentru instalația sodă calcinată și 365 zile/an pentru instalația silicat de sodiu.

Producerea sodiei calcinate

Soda calcinată se obține prin procedeul Solvay, utilizând ca materii prime calcarul și saramura (soluție) furnizate de Societatea Națională a Sării - Sucursala Exploatarea Minieră Râmnicu Vâlcea.

Calcarul se aduce de la Cariera Pietreni-Bistrița pe cale ferată îngustă (proprietate USG-CIECH), de la o distanță de circa 41 km, în două sorturi granulometrice: sortul 40-80 mm (în proporție de minim 70%), respectiv sortul 80-160 mm (în proporție de maxim 30%), ambele la un conținut de carbonat de calciu (CaCO_3) de min. 97% (11,64% C).

Înainte de alimentare, pentru a optimiza parametrii de funcționare ai cuptoarelor, are loc o separare a subgabaritului care se utilizează la lucrările de supraînălțare a depozitului de deșuri industriale nepericuloase și la amenajarea drumurilor de acces în zonă.

Calcinarea calcarului are loc la o temperatură de 950-1100°C în 6 cuptoare verticale (S1, S2, S3, S4, S5, S6), 5 în funcțiune și unul de rezervă, utilizând drept combustibil cărbune (antracit), cu putere calorifică de aproximativ 7000 kcal/kg și un conținut de carbon de aproximativ 86%. Puterea termică nominală a fiecărui cuptor de var este de 14,45 MW.

În urma descompunerii termice se obțin dioxidul de carbon, care se utilizează la carbonatarea saramurii și var. Hidratarea varului se efectuează în tobe de hidratare în care fluxurile de var și de apă sunt reglate pentru a asigura o concentrație cât mai constantă, necesară recuperării amoniacului.

Din cuptoarele de var, gazele reziduale se evacuează controlat în atmosferă la o înălțime de 34 m prin 6 coșuri, câte unul pentru fiecare cuptor (PE1, PE2, PE3, PE4, PE5, PE6).

Saramura este transportată prin saleducte din zona Ocnele Mari și are o concentrație de minim 308 g/l. Aceasta este obținută cu ajutorul sondelor, prin dizolvarea zăcămintelor de sare cu apa furnizată de S.C. Olchim S.A. și completată cu apă de Olt. Saramura brută parcurge o etapă de purificare în vederea îndepărtării impurităților de calciu și magneziu.

Ionii de magneziu Mg^{2+} sunt precipitați ca hidroxid de magneziu insolubil ($\text{Mg}(\text{OH})_2$), prin adăugare de lapte de var ($\text{Ca}(\text{OH})_2$), iar ionii de calciu Ca^{2+} se precipită ca și CaCO_3 insolubil, prin reacția cu carbonatul de sodiu (soluție preparată prin dizolvarea unei cantități de sodă calcinată în condensul de la răcirea gazelor după calcinare).

Pentru a mări viteza de decantare se adaugă un agent de floclare iar pe perioada friguroasă se încălzește cu abur.

Pentru a se obține randamente de purificare cât mai mari, saramura purificată (cu un conținut de carbon de aproximativ 0,00794 %) este trecută printr-o baterie de deznisipatoare (filtre cu nisip).

Precipitatul obținut în urma decantării este purjat periodic la cuva de șlam uzinală care împreună cu lichidul de la Baza Distilației se pompează către depozitul de deșuri industriale nepericuloase.

Urmează etapa de absorbție a amoniacului, care se desfășoară prin saturarea saramurii cu amoniac, deoarece bioxidul de carbon, puțin solubil în saramura neutră, este foarte solubil în saramura amoniacală.

Gazele cu care se face saturarea saramurii cu amoniac provin de la instalația de recuperare a amoniacului. Deoarece absorbția amoniacului este o reacție exotermă, este necesară răcirea lichidului în timpul operării, pentru a menține eficiența. Soluția de ieșire, cu o concentrație controlată de amoniac, se numește saramură amoniacală.

Gazul care nu este absorbit este trimis la spălare unde este pus în contact cu saramură purificată pentru eliminarea urmelor de amoniac înainte de a fi recirculat sau eliberat în atmosferă.

Ulterior procesului de absorbție are loc carbonatarea saramurii amoniacale în scopul obținerii bicarbonatului de sodiu. Procesul constă în tratarea saramurii amoniacale cu gaze de CO₂ aduse de la cuptoarele de var și de la calcinarea bicarbonatului de sodiu. Procesul de saturație a saramurii amoniacale cu CO₂ și precipitarea cristalelor de bicarbonat de sodiu are loc în coloanele de carbonatare și precipitare. La partea inferioară a coloanelor de carbonatare se realizează răcirea în compartimente de răcire, cu apă de răcire.

Gazele care nu au reacționat în procesul de carbonatare sunt curățate în trei spălătoare (S7, S8, S9). Astfel, pentru recuperarea amoniacului se utilizează saramură, iar gazele inerte (cu conținut de CO și CO₂) sunt evacuate controlat în atmosferă la o înălțime de 36 m prin 3 coșuri (PE7, PE8, PE9).

Suspensia de bicarbonat de sodiu obținută se dirijează la instalația de filtrare, în scopul separării precipitatului de bicarbonat de sodiu. Acesta se desprinde de pe filtre și se trimite la instalația de calcinare iar lichidul rezultat în urma filtrării este condus la instalația de distilare pentru recuperarea amoniacului.

Gazele obținute de la instalația de filtrare sunt dirijate în trei spălătoare (S10, S11, S12) pentru curățare. Se utilizează saramură pentru a recupera amoniacul, iar gazele inerte (cu conținut de CO și CO₂) sunt evacuate controlat în atmosferă, la o înălțime de 36 m prin 3 coșuri (PE10, PE11, PE12).

Calcinarea bicarbonatului de sodiu se desfășoară în 3 calcinatoare cu abur - două de capacitate 300 t/zi (S20 și S21) și unul de capacitate 600 t/zi (S22), unde turta de bicarbonat de sodiu este încălzită la 160 - 230°C, obținându-se o fază solidă - soda calcinată ușoară (cu un conținut de carbon de aproximativ 11,228%) - și o fază gazoasă care conține CO₂, NH₃ și H₂O. Acest gaz este răcit pentru a permite apei să condenseze. Condensul format este trimis la distilare pentru recuperarea NH₃. După curățare, gazul (cu concentrație mare de CO₂), este comprimat și trimis înapoi la coloanele de carbonatare.

Recuperarea amoniacului din leșia de filtru (distilarea) se efectuează în două etape:

- prin încălzirea soluției la 100°C se elimină amoniacul care corespunde ionilor de bicarbonat și de hidroxid;

- din soluția fierbinte, prin tratare cu lapte de var, se recuperează NH₃ din clorură de amoniu, în 4 utilaje PLM (S16, S17, S18, S19).

Deoarece în leșia de filtru există dizolvată o anumită cantitate de CO₂, aceasta reacționează cu Ca(OH)₂ din laptele de var, obținându-se un produs nedorit - CaCO₃, care este eliminat din instalație prin leșia de la baza distilației.

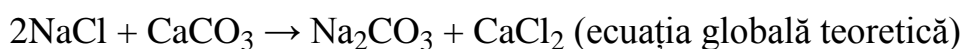
Amoniacul rezultat la faza de recuperare a amoniacului este reintrodus în circuit. După separarea amoniacului, leșia finală de la baza distilației care conține clorură de calciu împreună cu toate materialele solide reziduale, este evacuată în Cuva de șlam uzinală (ca apă puternic mineralizată) și apoi este trimisă la depozitul de deșuri industriale nepericuloase în vederea separării suspensiilor.

În funcție de solicitările clienților, soda calcinată ușoară urmează procedeul de densificare, parcurgând o primă etapă de hidratare (cu leșie sodică), până la înglobarea unei molecule de apă în Na₂CO₃ (cu formarea sodei calcinate monohidrat), după care trece la faza de uscare, măcinare, răcire (când se eliberează molecula de apă) cu obținerea sodei calcinate grea (cu densitatea în jur de 1t/m³) care are aspectul unor granule de dimensiuni prestabilite funcție de exigențele clienților.

Soda calcinată (obținută din calcinatoare ca sodă ușoară sau din instalația Monohidrat ca sodă grea) se dirijează cu ajutorul benzilor transportoare acoperite în silozuri, în instalația de ambalare sau direct (vrac), în mijloace de transport, funcție de cerințele clienților.

Reacțiile principale

Procedeul Solvay pentru producția sodei calcinate poate fi rezumat prin reacția teoretică globală care implică cele două componente principale: clorură de sodiu și carbonat de calciu:



În practică această reacție directă nu este posibilă și este nevoie de participarea altor substanțe și diferite faze de fabricație pentru a obține produsul final: sodă calcinată.

Producerea silicatului de sodiu

Silicatul de sodiu se obține într-o instalație distinctă, prin topirea unui amestec controlat de sodă calcinată și nisip în două cuptoare de silicat (S14, S15), cu puterea termică nominală de 3,31 MW/cuptor de silicat, care utilizează drept combustibil gaz natural.

Temperatura de topire este stabilită în funcție de sortimentul de silicat de sodiu dorit (silicat de sodiu tip 1/2 sau silicat de sodiu tip 1/3).

Înainte de a fi introdus în cuptoarele de silicat, nisipul este uscat prin arderea gazului natural, într-un uscător (S13) cu puterea termică nominală de 0,88 MW, gazele reziduale evacuându-se controlat în atmosferă, la o înălțime de 20 m (PE 13).

Alimentarea cu amestec sodă-nisip se face continuu, astfel încât să se mențină un nivel și o temperatură constantă a topiturii în interiorul cuptorului. La ieșirea din cuptor, topitura de silicat cade pe o bandă granulatoare pe care se realizează solidificarea silicatului și mărunțirea acestuia. Silicatul solid este transportat cu ajutorul benzilor transportoare și în funcție de necesități este trimis spre depozit, spre dizolvare sau spre încărcare în vagon.

Silicatul solid se păstrează separat pe două sortimente (1/2, 1/3) în depozitul de produs finit betonat și acoperit și se poate livra vrac la vagoane sau poate fi ambalat la big-bags de 1000 kg.

Gazele reziduale rezultate din cuptoarele de silicat sunt evacuate controlat în atmosferă printr-un coș de fum (PE 14) având înălțimea de 68 m.

Dizolvarea silicatului de sodiu este un proces discontinuu care are loc în autoclave unde se introduce apă și silicat solid în proporții determinate și apoi abur la presiunea 6 ata, menținându-se un anumit timp de dizolvare.

Silicatul de sodiu lichid astfel obținut se decantează și se stochează în rezervoare, pe sortimente în funcție de raportul molar $\text{SiO}_2/\text{Na}_2\text{O}$, de unde se livrează în cisterne auto sau CFR. Pe baza programului de producție și a programului de livrări, o cantitate de silicat de sodiu lichid, decantat, este trecută prin pompare în vasul unde are loc reducerea modulului la valoarea de $1,6 \pm 0,1$, prin adăugarea de soluție de hidroxid de sodiu.

Instalația „Uzinele Sodice Govora - Ciech Chemical Group S.A. – Instalație obținere sodă calcinată” are în componență următoarele unități tehnice care constituie surse de emisii de gaze cu efect de seră (dioxid de carbon):

Nr. crt.	Sursa de emisii (denumire, descriere)	Caracteristici tehnice	
		Capacitate proiectată	Codificare surse
1	Cuptor de var nr. 1 (pentru arderea calcarului și a antracitului)	300 tone/zi	S1
2	Cuptor de var nr. 2 (pentru arderea calcarului și a antracitului)	300 tone/zi	S2
3	Cuptor de var nr. 3 (pentru arderea calcarului și a antracitului)	300 tone/zi	S3
4	Cuptor de var nr. 4 (pentru arderea calcarului și a antracitului)	300 tone/zi	S4
5	Cuptor de var nr. 5 (pentru arderea calcarului și a antracitului)	300 tone/zi	S5
6	Cuptor de var nr. 6 (pentru arderea calcarului și a antracitului)	300 tone/zi	S6
7	Spălător gaze de la coloanele de carbonatare nr. 1 (pentru spălarea gazelor provenite de la coloanele de carbonatare)	21000 mc/h	S7
8	Spălător gaze de la coloanele de carbonatare nr. 2 (pentru spălarea gazelor provenite de la coloanele de carbonatare)	21000 mc/h	S8
9	Spălător gaze de la coloanele de carbonatare nr. 3 (pentru spălarea gazelor provenite de la coloanele de carbonatare)	21000 mc/h	S9
10	Spălător gaze de la filtrare nr. 1 (pentru spălarea gazelor provenite de la filtrele de bicarbonat cu tambur rotativ)	21000 mc/h	S10
11	Spălător gaze de la filtrare nr. 2 (pentru spălarea gazelor provenite de la filtrul de bicarbonat tip bandă)	16000 mc/h	S11

12	Spălător gaze de la filtrare nr. 3 (pentru spălarea gazelor provenite de la filtrul de bicarbonat tip bandă)	8000 mc/h	S12
13	Uscător de nisip (putere termică nominală de 0,88 MW)	1,5 tone/h	S13
14	Cuptor de silicat nr. 2 (3,31 MW)	18 tone/zi	S14
15	Cuptor de silicat nr. 3 (3,31 MW)	18 tone/zi	S15
16	Calcinator cu abur nr. 1 (calcinarea bicarbonatului de sodiu)	300 t/h	S20
17	Calcinator cu abur nr. 2 (calcinarea bicarbonatului de sodiu)	300 t/h	S21
18	Calcinator cu abur nr. 3 (calcinarea bicarbonatului de sodiu)	600 t/h	S22
19	PLM nr. 1 (recuperarea amoniacului prin tratare cu lapte de var)	80 mc/h	S16
20	PLM nr. 2 (recuperarea amoniacului prin tratare cu lapte de var)	80 mc/h	S17
21	PLM nr. 3 (recuperarea amoniacului prin tratare cu lapte de var)	80 mc/h	S18
22	PLM nr. 4 (recuperarea amoniacului prin tratare cu lapte de var)	80 mc/h	S19

A.3.2. CATEGORIA ACTIVITĂȚII ȘI INSTALAȚIEI

La nivelul instalației „Uzinele Sodice Govora - Ciech Chemical Group S.A. – Instalație obținere sodă calcinată” are loc următoarea activitate din ANEXA nr. 1 la procedură: „Producerea de sodă calcinată (Na_2CO_3) și de bicarbonat de sodiu (NaHCO_3)”.

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	Referința pentru punctul de descărcare a emisiilor
Producerea de sodă calcinată (Na_2CO_3) și de bicarbonat de sodiu (NaHCO_3)	1200	t/zi	365 zile/an	Sodă calcinată	Evacuare cuptoare de var nr. 1 – nr. 6 Evacuare spălătoare gaze de la coloanele de carbonatare nr. 1 – nr. 3 Evacuare spălătoare gaze de la filtrare nr. 1 - 3	PE1 – PE6 PE7 – PE9 PE10 – PE12
	36	t/zi	365 zile/an	Silicat de sodiu	Evacuare cuptor uscare nisip Evacuare cuptoare de silicat de sodiu	PE 13 PE14

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 procedura desfășurată în instalație	Tipul combustibilului/materiei prime	Procesul care generează emisii de gaze cu efect de seră	Gazul cu efect de seră generat
Producerea de sodă calcinată (Na ₂ CO ₃) și de bicarbonat de sodiu (NaHCO ₃)	Antracit	Ardere combustibil pentru producerea de sodă calcinată	CO ₂
	Calcar	Calcinare calcar pentru producerea de sodă calcinată	
	Saramură purificată cu conținut de carbonat	Purificare saramură pentru producerea de sodă calcinată	
	Gaz natural	Ardere combustibil pentru producerea de silicat de sodiu	

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,
ROVANA PLUMB**

**Director General,
HORTENZIA DUMITRIU**

**Șef serviciu,
Nicoleta ROȘU**

**Întocmit,
Mihaela STĂNESCU**