



AUTORIZAȚIE NR. 92/06.02.2013

**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.UNIO S.A.
Forma de organizare a societății		Societate privată pe acțiuni
Nr. de înregistrare în Registrul Comerțului		J24/83/18.01.2005
Cod Unic Înregistrare		RO 645899
Cont bancar		
Banca		BCR – Sucursala Satu Mare
Adresa sediului social	Stradă, număr	Aleea Expoziției, nr.1
	Localitate	Baia Mare
	Județ	Maramureș
	Cod poștal	430294

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

Numele instalației/instalațiilor		S.C.UNIO S.A.
Activitatea principală a instalației		Fabricarea echipamentelor de ridicat și manipulat
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		2922
2.Codul CAEN raportat pentru anul 2010, utilizând clasificarea CAEN rev. 2		2822
Codul de identificare al instalației din Registrul Unic Consolidat al Uniunii Europene		RO 223
Punctul de lucru (amplasament)		S.C. UNIO S.A. Satu Mare
Adresa amplasamentului	Strada, număr	B-dul Lucian Blaga, nr. 35
	Localitate	Satu Mare
	Județ	Satu Mare
	Cod poștal	440227

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	42	18.12.2006	ARPM Cluj Napoca	-
	Autorizație de Mediu	42	20.03.2007	APM Satu Mare	-
Situația alocării certificatelor de emisii de gaze cu efect de seră în perioada	Alocare inițială*		Din Rezerva pentru instalațiile nou intrate în perioada 2013-2020		
	DA		-		



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	
92	06	02	2013	-

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. UNIO S.A. este amplasată în partea de sud – sud-est a municipiului Satu Mare pe B-dul Lucian Blaga Nr. 35 ocupând o suprafață totală de 17,6 ha, din care suprafața construită este de 12,12 ha, restul suprafeței fiind ocupată de rețele, căi de transport și suprafețe libere.

S.C. UNIO S.A. are ca profil de activitate construcții de mașini, utilaje complexe, utilaje miniere de subteran și de suprafață, utilaje tehnologice și produse de la sectoarele calde, cu o capacitate totală de cca. 8000 t/an din care cca. 3000 t/an turnate și forjate.

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, laminare, reîncălzitoare, cuptoare de recoacere, forje, topitorii, acoperire și decapare”.



Puterea termică nominală totală a unităților de ardere de pe amplasament este de 44,17 MW.

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

Principalele activități desfășurate în cadrul S.C. UNIO S.A. Satu Mare sunt:

- aprovizionare și recepție materii prime și materiale,
- depozitarea materiilor prime și materialelor,
- debitarea semifabricatelor;
- turnarea de piese din oțel, fontă și neferoase;
- forjarea semifabricatelor;
- tratamentul termic al pieselor;
- prelucrarea mecanică a semifabricatelor;
- activitate de lăcătușerie și montaj;
- acoperiri metalice ale pieselor;
- activitatea de vopsitorie;
- ambalare, depozitare și livrare produse finite;
- activități de laborator și controlul tehnic al calității;
- activități de întreținere, reparații și construcții;
- asigurarea utilităților;
- transport uzinal;
- activități de proiectare;
- coordonare și administrație.

Dintre aceste activități, cele care sunt generatoare de emisii de gaze cu efect de seră sunt procese de combustie a gazului natural și elaborarea șarjelor de fontă și oțel. Combustibilul este folosit pentru asigurarea funcționării instalațiilor de ardere din fluxurile tehnologice și a celor pentru producerea agentului termic.

Descrierea principalelor procese activități generatoare de CO₂

I. SECTOARE CALDE

A. Turnarea pieselor din oțel, fontă și materiale neferoase se realizează conform următorului proces tehnologic:

1. Uscarea nisipului de turnătorie se realizează într-un cuptor de uscare;
2. Prepararea amestecurilor de formare;
3. Confecționarea formelor se realizează mecanic și manual, în funcție de destinația formei.

Confecționarea formelor din nisip peliculizat se face cu mașina de confecționat forme coji. Amestecul se introduce pe o placă de model încinsă, iar presarea se face prin greutatea proprie a stratului de nisip. Crusta formată se introduce în cuptorul de uscat miezuri sau se usucă la flacăra unui arzător.

Uscarea formelor de turnare se execută în cuptor de uscare FEJ, încălzit cu gaz.

4. Elaborarea șarjelor de fontă, oțel și metale neferoase se realizează în felul următor:



Elaborarea fontei și oțelului se efectuează în două cuptoare cu inducție ICI-1000 respectiv ISO-2000.

Aliajele neferoase sunt elaborate în cuptoare cu flacără. Materialul topit este menținut la temperatură constantă în cuptoare de menținere, în vederea utilizării pentru turnarea de piese în mașinile de turnat sub presiune.

5. Turnarea în forme a materialului topit.

6. Dezbaterea pieselor

7. Curățirea pieselor

8. Sablarea pieselor turnate

Pentru eliminarea tensiunilor interne rezultate prin răcirea pieselor turnate, acestea sunt introduse într-un cuptor cu flacără - la temperatura de 1000°C, apoi sunt răcite lent.

Punerea în funcțiune a cuptoarelor s-a făcut astfel:

1. Cuptor uscat forme FEJ – 1973;

2. Cuptor de tratament termic primar – 1972;

3. Cuptor de topit neferoase – 1993 (capacitate proiectată 500 kg);

4. Cuptor electric de inducție ICI 1000 – 1995;

5. Cuptor electric de inducție ISO2000 – 1973.

B. Forjarea

Instalația de forjă este constituită din utilajele de forjare și matrițare situate în halele de forjare și deservite de depozitele anexe, instalația de recirculare și răcire a apei, stația de compresoare și instalația de sablare.

Instalația de recirculare a apei, stația de compresoare și instalația de sablare deservesc și alte activități din cadrul S.C.UNIO S.A.

Procesul tehnologic de forjare este organizat pe module tehnologice de forjare respectiv de matrițare.

Un astfel de modul conține în general, în cazul forjării, un utilaj de încălzit și un ciocan de forjare liberă, iar în cazul matrițării, un utilaj de debitat, o instalație de încălzire, un ciocan de preforjare (dacă este cazul), un ciocan matrișor, o presă de debavurat și instalația de sablare.

Utilajele care realizează încălzirea semifabricatelor sunt

- cuptoare de forjă cu vatră fixă (tip UNIO) - 15 bucăți;

- instalații de încălzire CIF - 4 bucăți.

Cuptoarele au fost puse în funcțiune în perioada 1963-1981.

C. Tratamente termice

Tratamentul termic al pieselor - se realizează în atelierul de tratamente termice. Se execută recoaceri de omogenizare, izoterme, de normalizare, de recristalizare, de înmuiere și de detensionare. Recoacerile se fac prin încălzirea pieselor la temperaturile prescrise și apoi prin răcirea lentă în cuptor. Ciclul de tratament variază între 6 și 24 ore. Operațiile de recoacere se execută în cuptoare electrice sau cu flacără.



Călirea superficială prin inducție se realizează prin trecerea piesei printr-un inductor electromagnetic. Prin acest procedeu se realizează durificarea stratului superficial al piesei.

Călirea în baie de ulei se realizează după încălzirea pieselor în cuptoare cameră. După atingerea temperaturii prescrise, piesele sunt scufundate în baia de ulei, unde se răcesc brusc. După scurgerea uleiului și spălarea pieselor într-o baie cu soluție de sodă caustică piesele sunt supuse tratamentului de revenire în cuptoare de revenire.

Tratamentul termic se efectuează în 9 cuptoare:

- cuptor IRB - 3 bucăți;
- cuptor IRD - 3 bucăți
- cuptor IRH - 1 bucată;
- cuptor IRI - 1 bucată;
- Cuptor Lindberg - 1 bucată.

Cuptoarele au fost puse în funcțiune în perioada 1969-1980.

II. ALTE ACTIVITAȚI DE ARDERE

A. Abur tehnologic

Centrala termică folosește combustibilul în două cazane (CR9/1 și CR 16) pentru producerea aburului tehnologic. Cazanele au fost puse în funcțiune în anul 1968 CR 9/1 respectiv în 1971 CR 16.

B. Alte activități

Alte activități care necesită arderea gazului natural sunt: debitare, băi de încălzire, distilare apă, etc.

Arderea gazului natural are loc în instalații ca:

- pistoale de tăiere- 57 bucăți;
- aparate de tăiere Falcon - 7 bucăți;
- baie ptentru nichelare - 1 bucată;
- baie de încălzire cu ulei - 1 bucată;
- priză ptentru ardere bobinaj - 1 bucată;
- aparat de distilare apă - 1 bucată.

C. Încălzire spații

Pentru eficientizarea încălzirii spațiilor de lucru, cele mai multe la mare distanță față de Centrala termică, au fost montate următoarele instalații de încălzire locale bazate pe arderea gazului natural:

- tuburi radiante - 207 bucăți instalate și puse în funcțiune în perioada 2006-2010;
- microcentrale - 27 bucăți puse în funcțiune în perioada 2009-2011;
- boilere 10 m³ - 2 bucăți - puse în funcțiune în 2009.

S.C.UNIO S.A. produce energie termică care este utilizată pentru propriile sectoare de activitate. Aburul tehnologic în procesul de producție. Aburul tehnologic se produce cu ajutorul cazanului CR 9 din Centrala termică și se utilizează pentru



încălzirea directă a unor utilaje: autoclave de vulcanizare, prese de vulcanizare, băi de călire, bai de galvanizare, uscătorul de cherestea.

Energia electrică utilizată pentru alimentarea societății este importată (preluată) din rețeaua de distribuție a furnizorului de energie electrică, S.C. ELECTRICA S.A.

Capacitatea de producție a cuptoarelor de inducție este de t respectiv 2 t.

Cuptorul de topit neferoase, pus în funcțiune în anul 1993, are o capacitate proiectată de 500 kg.

Sursele de emisii de gaze cu efect de seră și punctele de evacuare:

Nr.crt. activitate	Descriere	Tehnologie	Capacitate	UM	Punct de descărcare a emisiilor Descriere	Punct de descărcare a emisiilor Referință
1.	Instalații de ardere turnătorie	topire metale, uscare nisip, uscare forme, prize de încălzire	3,2	MW	Coș 1 (cuptor uscat forme FEJ); Coș 2 (cuptor de tratament termic primar); Coș 3 (cuptor forjă de 0,5 m ² , 0,75 m ² , cuptor sigma) Coș 4 (cuptor de 1,5 m ²)	PE1, PE2, PE3; PE4;
2.	Cuptoare de încălzire la instalația forjă	încălzire semifabricate	3,42	MW	Coș 5 (cuptor forjă de 2 m ²) Coș 6 (cuptor forjă de 2 m ²) Coș 7 (cuptor forjă de 2 m ²) Coș 8 (cuptor forjă de 1,5 m ²) Coș 9 (cuptor forjă de 0,5 m ²) Coș 10 (cuptor forjă de 1,5 m ²) Coș 11 (cuptor forjă de 0,75 m ²) Coș 12 (cuptor forjă de 4 m ²) Coș 13 (cuptor forjă de 4 m ²) Coș 14 (cuptor forjă de 1,5 m ²) Coș 15 (cuptor forjă de 8 m ²)	PE5, PE6, PE7; PE8; PE9; PE10; PE11; PE12; PE13; PE14; PE15;
3.	Cuptoarele	Cicluri de	2,28	MW	Coș 16 (cuptor	



	de tratament termic	încălzire în vederea tratamentului termic			IRB); Coș 17 (cuptor IRB) Coș 18 (cuptor IRB) Coș 19 (cuptor IRD) Coș 20 (cuptor IRD) Coș 21 (cuptor IRD) Coș 22 (cuptor IRH) Coș 23 (cuptor IRI) Coș 24 (cuptor Lindberg)	PE16, PE17,PE18; PE19; PE20; PE21; PE22; PE23; PE24;
4.	Centrala termică	Producere abur tehn. și agent de încălzire	24,55	MW	Coș 25 (cazan CR9) Coș 26 (cazan CR16)	PE 25, PE 26
5.	Alte activități necesare realizării utilajelor din gama de fabricație	Debitare cu flacăra, sudură autogenă, etc.	0,55	MW	În funcție de locul de efectuare a operației	În locurile unde se efectuează montajul sau pregătirea
6.	Încălzire spații	Tuburi radiante, microcentrale	10,17	MW	3 coșuri pentru microcentrale Coș 27, coș 28 coș 29	PE27, PE28, PE29
7.	Cuptoarele cu inducție pentru pregătirea fontei și oțelului	Topire metal și reglare compoziție	540	t/an	Fără colectare, evacuate direct	

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, laminare, 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	Capacitate a 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	44,17	MW	150 zile/an	1.Elaborare șarje și turnarea în forme; 2.Deformarea plastică a materialului încălzit; 3.Îmbunătățire a proprietăților metalului prin cicluri succesive încălzire-racire; 4.Producere abur tehnologic 5.Debitare cu flacăra, sudură autogenă	T1,T2, F1,F2,F3,F4, F5,F6,F7,F8, F9,F10,F11,F12,F13,TT1, TT2,TT3,TT4,TT5,TT6,T T7,TT8,C1,C2,A1,A2,A3	PE1-PE29



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 Deșeuri de oțel, Deșeuri de fontă Electrografit	Arderea combustibililor Producerea de fonta și oțel	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 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