

*Raport pe anul 2022 privind starea factorilor de mediu
de pe amplasament*

CRIS TIM FAMILY HOLDING SRL
(fosta S.C. RECUNOSTINTA PRODCOM IMPEX S.R.L.)
FILIPESTII DE PADURE, STR. GARIII, NR. 661, JUD. PRAHOVA

1. Datele de identificare ale titularului activitatii	2
2. Prezentarea activitatilor de pe amplasament	2
3. Managementul de mediu	17
4. Impactul asupra mediului.....	17
5. Monitorizari	18
6. Consum materii prime si auxiliare.....	18
7. Consum utilitati : apa, energie electrica , gaz metan	19
8. Gestionarea deseurilor	19
9. Costuri de mediu	20
10.Reclamatii si sesizari.....	21

1. DATELE DE IDENTIFICARE ALE TITULARULUI ACTIVITĂȚII

CRIS TIM FAMILY HOLDING (fosta SC RECUNOȘTINȚA PRODCOM IMPEX SRL) este o societate cu capital integral privat, înființată în anul 2001 și aparține Grupului CRISTIM. Este înregistrată la Registrul Comerțului cu numărul J29/991/2000 și are adresa în Filipeștii de Pădure, Str. Gării nr. 661, Județul Prahova. Este amplasată pe un teren cu suprafața totală construită de 37.000 m² aflat în zona de nord a localității.

2.PREZENTAREA ACTIVITĂȚILOR DE PE AMPLASAMENT

Profilul de activitate al societății îl reprezintă fabricarea și comercializarea preparatelor din carne inclusiv din carne de pasare) (cod CAEN 1013).

Activitati desfasurate

- Activități de producție în Secțiile Depozit Frig, Transare –Carmangerie ,Fierțe-Atumate Specialități, Crud - Uscate, Feliate-Vidate , Salam Sibiu , HPP, Frigere-Prajiire
- Activități de dezambalare – decongelare, tranșare și tocarea a materiei prime și de ambalare, etichetare, depozitare și livrare a produsului finit;
- Depozite frigorifice de materii prime (congelator) și depozite de materii auxiliare;
- Laborator de analize fizico-chimice și microbiologice
- Stație de epurare ape uzate și stație de deshidratare namol precum și platforme depozitare namol
- Centrala termica
- Utilități (alimentare cu apă, gaze naturale, energie electrică, centrală termică).
- Activități de birou.

Procese de producție și procese auxiliare

Activitățile de producție și cele administrative se desfășoară într-un ansamblu de clădiri special amenajate și utilitate. Societatea deține o suprafață totală de 60407 m² din care 661,52 mp sunt puși la dispoziția S.C. Genesis Biotech S.R.L pentru amplasarea de echipamente aferente Centralei Electrice de Cogenerare, conform Conventiei Cadru din 26.11.2013

Suprafața construită totală este de 37.000 mp.

Amplasamentul este racordat la :

-rețeaua de alimentare cu apă (2 bransamente gestionate de furnizori diferiți S.C. S.A.C.S.Filipeștii de Pădure și S.C. G.C.L.T DAMBOVITA),

-subteran (6 foraje în incintă)

-electricitate, gaz natural, canalizare (prin furnizori diferiți)

Agentul termic (apă și abur) sunt asigurate prin surse proprii la centrala termică.

Spațiile pentru depozitarea materilor prime dispun de instalații de răcire moderne care utilizează freon ecologic (R407 C).

Principalele activități - Descrierea proceselor

În cadrul amplasamentului studiat există zone cu destinația de producție și spații pentru stocarea materilor prime, a produselor finite, pentru depozitarea deșeurilor menajere și tehnologice, precum și pentru parcare vehicule folosite pentru aprovizionarea materilor prime și a materialelor auxiliare și pentru livrarea produselor finite.

A - ZONA DE DEPOZITARE

Aria internă de depozitare cuprinde:

- depozit congelare (congelator);
- depozit desfacere;
- depozit condimente;
- depozit ambalaj;
- depozit produse alimentare;
- depozit tampon produse procesate
- depozit tehnic

Depozitele din cadrul societății sunt:

- Depozite materii prime produse finite și materiale

a. Congelator: este o construcție de sine statoare, în suprafața de 812 mp, în care sunt depozitate materiile prime ce au fost aprovizionate, până la intrarea pe fluxul tehnologic;

b. Depozite frigorifice de materii prime, semifabricate, subproduse și produse finite, depozit de materiale: spații special amenajate în cadrul halelor de producție, separate pentru stocarea acestora, funcție de produsul aprovizionat sau a semifabricatelor și subproduselor obținute; fie spații special amenajate în care se desfășoară anumite procese de producție;

c. Depozit tampon materii prime fabricate: spații special amenajate în cadrul halelor de producție a produselor decongelate stocate până la intrarea în procesul de producție;

d. Depozite de maturare: spații special amenajate în cadrul halelor de producție a produselor ce au fost supuse tratamentului termic și necesită o fi supuse procesului de maturare în celulele de maturare;

e. Depozite de racire: produsele sunt așezate pe rame și staționează și sunt racite în vederea ambalării;

f. Depozit produs finit: produsele etichetate și ambalate în navețe din plastic sunt depozitate în pe loturi, separat pe sortimente (prospături și afumături) până în momentul livrării;

g. Depozit de substanțe și preparate chimice utilizate în laborator sunt depozitate în fișete metalice, iar cele de la igienizare, dezinfecție sunt depozitate în tot cadrul laboratorului într-o camera special amenajată.

▪ **Stocator azot** - Este închiriat de la LINDE GAZ, are capacitatea de 6 mc din care 4mc activi.

Intreținerea și mentenanța se face de către Linde Gaz. Azotul lichid este transformat prin vaporizare în gaz și trimis către secțiile de ambalare unde se combina cu CO₂ și formează gazul de lucru (atmosfera controlată).

▪ **Rezervor de motorina** cu capacitatea de 20 mc- este în proprietatea CRISTIM, amplasat pe un teren ce aparține S.C. RECUNOSTINTA PRODCOM S.R.L.

B - ZONA DE PRODUCȚIE

Recepția calitativă și cantitativă a materiilor prime, ingrediente, aditivi și materiale auxiliare proces în care se validează proprietățile acestora conform cerințelor din specificațiile tehnice ale produselor, în cazul materiei prime fiind necesare analize de laborator.

Depozitare materii prime în depozite frigorifice: depozitarea se realizează în funcție de starea termică a materiei prime în depozite de congelare sau refrigerare. În acest proces se au în vedere respectarea condițiilor de temperatură, respectare regula FIFO/FFFO.

Depozitare ingrediente, aditivi și materii auxiliare – se realizează în depozitul central special destinat unde sunt alocate zone pentru fiecare tip de material în parte și de asemenea în cadrul secțiilor de producție sunt amenajate depozite pentru depozitarea unui necesar pentru aproximativ 1 zi de producție. În cadrul depozitării materialelor auxiliare sunt amenajate spații pentru depozitarea substanțelor de igienizare, a rumegusului, a substanțelor chimice utilizate în stăte tratate ape uzate, stăte de dedurizare aferența centralei termice, laborator de analize;

Dezambalare - este operația de îndepărtare a ambalajelor de carton respectiv folie, pentru materia primă, ingrediente, aditivi, materiale auxiliare. Această operație în cazul materiei prime pe fluxul de producție se realizează în spațiu special destinat, care se află poziționat pe flux tras între depozitul de congelare și spațiul de decongelare, cu posibilitatea evacuarii cartonanelor și a foliei în zona din afara spațiului de producție. Decongelarea - proces este specific pieselor anatomice mari care intra în fabricația produselor din grupele; specialități injectate, sunți și rulade, afumături. Sunt aplicate ca și faze tehnologice de decongelare două tipuri de procese: decongelare prin staționare pe rame, la temperatura de max. 10 °C pentru max. 72h sau decongelare rapidă în tunel cu microunde.

Locarea materiei prime: este un proces de marunțire grosieră care se realizează practic prin sectionarea brichetelor de carne la ghilotină, punerea în navele interne de materii prime, apoi stivuire pe palet și direcționare direct către procesare în cazul reperelor utilizate la producție de cremwurst și parizere și depozitare temporară până la a stare termică cuprinsă între -2°C +4°C în funcție de grupa de produse: crud-uscate, salamuri fieret -afumate, carnați fierți-afumați.

Tranzare: este un proces de cionțire-dezosare și sectionare a tesuturilor musculare împreună cu tesuturile adiacente. Sectionarea se face în formațiuni anatomice pentru piesele musculare și în bucati de aprox. 100 g pentru fasonările acestora. Carnea transată se pune în navele interne de materie primă apoi pe palet de plastic și în urma identificării urmează a fi depozitata în depozitul de refrigerare și apoi direcționată către procesare .

Procesarea: este operația primară de realizare a semifabricatului prin combinarea materiei prime cu ingredientele, aditivi alimentari prin procese mecanice specifice fiecărei grupe de produse de: cuterizare, malaxare, injectare, tumblizare etc . Operația se realizează cu ajutorul liniilor tehnologice specifice, poziționate în spații special destinate cu condiții de microclimat cu temperaturi de max 12 °C.

Umplere/legare: umplerea este un proces de deformare plastică, realizat prin împingerea compoziției pe țeava cu ajutorul presiunii. Această operație este specifică produselor umplute în membrană. Legarea este etapa în care cu ajutorul stoarei alimentare pisele anatomice mari sau membranelle naturale sunt legate în vederea onerii acestora pe rastele /rame pentru a fi mai departe direcționate către etapa de tratament termic. Operațiile se desfășoară în salii destinate acestora cu ajutorul masinilor de umplut și respectiv celor de legat, care sunt amplasate în flux în zone cu temperaturi de max. 12 °C.

Tratament termic: este un proces care în funcție de grupa de produse cuprinde diferite etape sau combinații ale acestora: fierbere, fierbere-afumare, afumare la rece, coacere, prăjire,

frigere. Aceasta operatie se realizeaza cu echipamente destinate celule de fierbere -afumare sau celule de etuvare si atumare la rece in functie de specificul de productie al fiecarei sectii. Ambalare in vid, ambalare in atmosfera protectoare, etichetare: ambalarea este un proces de conservare a produselor finite, care se realizeaza fie prin vid prin conservare cu amestec de gaz inert. Aceasta operatie se efectueaza ca si proces separat in cadrul sectiei feliate-vidate unde produsele realizate de pe 3 sectii procesatoare: fierte - afumate, specialitati si crud-uscate, care necesita operatii de ambalare ca si produse calibrate, in cazul cremwurstilor si carnatilor sau operatii de feliere in cazul salamurilor, suncilor, specialitatilor sunt ambalate, etichetate si livrate din aceasta sectie, dar operatia se efectueaza si ca etapa tehnologica de conservare pe fluxul fiecarei sectii: fierte-afumate, specialitati, crud-uscate, carmangerie, frigere-rajire.

Ambalarea se efectueaza pe utilitaj special destinate fiecarei tip cu ajutorul materialelor de ambalare: filme, punji,caserole in functie de fiecare produs.Etichetarea este operatia de aplicare a datelor de identificare specifice pentru fiecare produs si se realizeaza prin aplicarea etichetelor cu datele necesare tiparite la care se adauga prin imprimare in momentul etichetarii date privind valabilitatea si numarul de lot al produsului la nivelul farcii de productie se efectueaza in functie de produs aatat etichetare automata cu ajutorul echipamentelor de etichetare cat si etichetare manuala de catre operatori.

Depozitare produs finit: aceasta operatie este specifica sectiilor feliere-vidare, carmangerie, crud-uscate, specialitati, H.P.P. In aceasta etapa produsul finit ambalat, etichetat, asezat in navele externe si pe paleti de plastic ,stationeaza inainte de livrare in zonele special destinate pozitionate in apropierea rampilor de livrare,cu conditii de temperatura cuprinse intre 5-8°C, 8+10°C sau 0+4°C in functie de sectie .

Livrarea produsului finit: se realizeaza cu ajutorul benzii transportare pentru sectia fierte-afumate si cu ajutorul masinilor de transport interne pentru celelalte sectii.

Conservarea H.P.P.: este un proces care se realizeaza cu echipamente speciale si consta in supunerea produselor ambalate in vid si etichetate la o presiune de 6000 bari, valoare a presiunii care mentinuta pentru 180 sec., are un efect de distrugere a membranei celulare a microorganismelor, impiedicand astfel multiplicarea acestora ceea ce are efect asupra sigurantei alimentului si a duratei termenului de valabilitate a produselor.

In prezent S.C. RECUNOSTINTA PRODROM IMPEX S.R.L.Filipesti de Padure functioneaza cu urmatoarele Sectii in care se desfasoara activitati specifice:

1-SECTIA CRUD - USCATE

In aceasta sectie, care acopera 10% din capacitatea de productie a fabricii de mezeluri, se produc salamuri crud-uscate, carnati crud-uscati si salamuri crud-uscate cu mucegal nobil. Materia prima utilizata pentru fabricatia salamurilor crud uscate are caracteristici specifice care asigura cel mai inalt grad de siguranta a alimentului si totodata proprietatile tehnologice necesare tipului de tehnologie aplicata.

Carnea utilizata in rețetele de fabricatie provine din formatiuni anatomice mari care inglobeaza sub aspect al calitatii nutritionale cuantumul valorilor inalte. Materia prima este reprezentata de: pulpa de vita, pulpa porc, piept de porc si slanina tare. Valorile rapoartelor masice intre aceste materii prime sunt specific fiecarei sortiment in parte, dar comun pentru toate sortimentele produse este faptul ca din 135 kg de carne obtinem 100 kg de produs finit. Condimentele utilizate pentru fabricarea salamurilor crud-uscate sunt naturale, pastreaza cu ele si imprima produsului finit, pentru fiecare sortiment in parte, proprietati speciale privind gustul si mirosul acestora. Procesul tehnologic pentru salamurile crud-uscate se deruleaza cu o

In sectia fier-te-afumate, care acopera 60% din capacitatea de productie totala, se fabrica produse din carne care apartin urmatoarelor grupe: salamuri fara structuri fier-te (parzere), salamuri si carnati cu structura fier-te-afumate, salamuri si carnati fara structura fier-te-afumate (parzere si cremwursti), produse vegetale, salamuri si carnati uscate-afumate. Consumul specific, raport intre materia prima si produsul finit obtinut are valoare subunitara (medie aprox

2-SECTIA FIERT- AFUMATE

In functie de sortiment procesul de maturare dureaza intre 20 si 27 de zile.
Ambalarea in gaz inert: dupa verificarile privind umiditatea produsului prin determinari de laborator si analiza organoleptica pentru fiecare lot in vederea validarii conformitatii acestuia, salamurile crud-uscate sunt ambalate in filme si conservate cu ajutorul unui amestec de gaz inert.

componentelor de aroma si gust.
Transformarile din aceasta etapa genereaza formarea consistentei, a elasticitatii si a de umezala relativa a aerului, de temperatura de viteza de circulatie a aerului .
constituentii de baza proteine, lipide si care este conditionat de anumite valori ale parametrilor

Maturarea: este un proces in care au loc transformari de natura biochimica pentru trecerea semifabricatului in etapa de maturare.
pana la obtinerea unei valori a umiditatii semifabricatului si a unui PH izoelectric care sa permita

astfel realizate la valori ale umiditatii si temperaturii care sa asigure actiunea culturilor starter
Zvantarea-afumarea: este un proces de dezumidificare si afumare in etape succesive umplut in batoane, in partea centrala a acestora, si o uniformizare a umiditatii produsului.
Etvarea: Etvarea batoanelor are drept scop ridicarea a temperaturii semifabricatului celului si dureaza in functie de produs intre 4-7 zile.

Acest proces este controlat de parametri de umiditate, temperatura si turatia ventilatorului
Etvare-zvantare-afumare

salamului.
clipsarea, verifica daca gramajul este cel corespunzator tipului respectiv de salam si lungimea umplerii din punct de vedere al calibrului final (masoara diametrul de umplere), verifica manual functie de sortiment, responsabilul umplere desfasoara procesul verificand conformitatea
Dupa setarea programului si verificarea parametrilor de lucru pe masinile de umplut in umplut cu parametri de lucru specifici.

Pentru fiecare sortiment in parte exista un program bine definit si setat pe masina de desfasoara sub actiunea vidului.
In aceasta faza tehnologica are loc umplerea compozitiei in membrane, proces care se

Umplerea
rotatii de cuva pentru malaxare compozitiei pana la obtinerea unei mase uniforme.
aditivilor se continua cu 2-3 rotatii de cuva pentru maruntire la granulatie 5-7mm, si apoi 12-17 retelei de fabricatie, prin adaos treptat pe masa de carne. Dupa adaugarea adjuvantilor si maruntirea materiei prime se introduc adjuvantii si aditivii tehnologici corespunzatori, conform granulatii de 3-10mm, urmata de adaugarea carnil (la temperatura de -2 ÷ +2 °C). Dupa Se introduc in cuter slanina (obligatoriu la -18 °C) se cuterizeaza pana la obtinerea unei componente.

proces de maruntire fina pentru materia prima si apoi malaxare/omogenizare impreuna cu restul Este faza tehnologica in care toate componentele retelei de fabricatie sunt supuse unui
Cuterizarea

control, prin programe de verificare figurase.
succesune de faze tehnologice bine structurate si monitorizate pe parametrii de proces ca si

0,86), datorita utilizarii apei tehnologice ca si adjuvant in procesul omogenizare compozitie materie prima si ingrediente.

Fluxul de productie pentru sectia fierte-atumate, demareaza cu etapa de receptie calitativa si cantitativa a materiilor prime, ingrediente, aditivi si materiale auxiliare, etapa in care se verifica proprietatile organoleptice, starea termica dupa caz, datele de identificare. Toate acestea dupa verificare sunt depozitate in spatii speciale destinate pentru stocare de aprox. 1 zi. Materia prima utilizata pentru realizarea produselor fierte-atumate este formata din: carne porc lucru, carne vita lucru, slanina, sorici, spata porc, pulpa porc.

In functie de tipul de produs ce urmeaza a fi procesat, conform planului de comanda si rețetelor specifice de fabricatie, aceasta dupa cantarire intra in etapa de tocarea sau cuterizare dupa caz.

Cuterizarea in cazul parizerelor si cremwurstilor (salamuri si carnatii fara structura fierte-atumate), se efectueaza prin maruntirea fina a materiei prime in stare congelata, la turatie mare a cutitelor, omogenizarea compozitie prin adaugarea peste carne a ingredientelor, aditivilor si a apei tehnologice sub forma de gheata. Operatia de cuterizare/malaxare pentru paste fine se face pe principul celor 2 faze de emulsionare sub vid.

Prepararea compozitiei pentru salamuri si carnatii fierte - atumate cu structura se se realizeaza prin tocarea carnilor decongelate pe masina de tocat si respectiv in stare congelata si apoi cuterizare cu malaxare sau malaxare directa pe malaxor.

Umplerea semifabricatului in membrane se realizeaza pe cele doua sali de umplere aferente sectiei. Produsele sunt directionate pe cele 13 linii tehnologice in functie de grupa careia ii apartin si de diametrul batoanelor. Umplerea este un proces care se desfasoara in spatiu cu temperatura de max. 12°C, iar temperatura semifabricatului la umplere trebuie sa fie cuprinsa intre 2-8 °C. Membranele utilizate sunt la umplerea semifabricatului sunt membrane naturale (intestine porc, oale, vita) semisintetice (colagenice), artificiale (poliamide, betex, celuloze).

Tratament termic: in functie de specificitatea produselor si tipologia membranelor produse sunt directionate pe anumite tipuri de celule. Din cele 21 de celule, 4 functioneaza numai pe programe de fierbere, 18 functionand pe programe de fierbere-atumare. Pentru fiecare sortiment este stabilit un program de tratament termic care este introdus in soft-ul celulei. Parametrii programului de tratament sunt monitorizati continuu pe suport electronic. Atumarea se realizeaza cu lemn de esenta tare, rumegus de fag.

Curatarea si igienizarea celulelor se realizeaza cu ajutorul instalatiilor CIP montate pe celule.

Racirea: este operatia in care semifabricatul cald iese din etapa de tratament termic este adus, prin stationare in salile de racire/ventilare la temperatura de depozitare 5÷8°C

Depozitarea produsului dupa racire se efectueaza in depozitul de produs finit racit, in conditii de temperatura si umiditate controlate (temperatura 5÷8°C, umiditate 75÷85%).

Ambalarea si etichetare produsului finit, se realizeaza in vacuum pentru salamuri dupa decaparea in prealabil a acestora si ambalare in gaz inert sau in vid pentru cremwursti si carnatii. Pentru ambalare se utilizeaza materiale speciale, cu proprietati conforme cerintelor de specificitate.

Etichetarea salamurilor se efectueaza automat dupa ambalare cu ajutorul etichetatoarelor montate pe utilitajele de ambalat sau manual pentru cremwursti si carnatii. Parizeretele si produsele vegetale nu se ambaleaza in film, sunt produse care au membrane impermeabile si sunt etichetate manual.

Livrarea produselor din sectia fierte-atumate se realizeaza cu ajutorul benzilor transportoare pana la sectia HPP.

3- SECTIA - SPECIALITATI

În secția specialității, cu o pondere a capacității de producție de 22,5% din totala unitate de producție, se realizează produse din gupele: specialități, sunți și rulade, afumături, salamuri tip Victoria și tobe, leber, caltabos.

Fluxul de fabricație pentru aceste grupe este comun de la etapa de tratament termic, inclusiv etape de racire, depozitare, ambalare-etichețare, livrare (etape terminale din flux), etape primare fiind organizate în spații diferite în funcție de specificul fazelor tehnologice. După recepția calitativă și cantitativă a materiei prime, preluată de la secția depozit frig, are loc depozitarea acesteia.

Pentru specialități, sunți și partea srot, după depozitarea materiei prime în fluxul de injecție unde saramura (în care sunt complet dispersate ingredientele, aditivii și condiimentele) este introdusă în masa musculară prin injecție, în vederea distribuției uniforme a acesteia. Pentru fiecare sortiment sunt standardizati parametrii de presiune și viteză ai benzii pentru obținerea randamentelor definite în rețelele de fabricație. După injecție semifabricatul intra în etapa de tumblerizare în vederea realizării unei „maturări” a acestuia prin acțiunea mecanică a palețelor sau sicanelor tumblerelor și deasemenea prin efectul de „caderă” a pieselor datorat rotirii echipamentelor. Temperaturile de lucru în sala de injecție sunt cuprinse între 6÷8°C iar în sala de tumblerizare între 0÷4°C.

Pentru produsele tip salam Victoria, se realizează o cuterizare a compoziției de brad pe cuter pe principiile emulsionării pastelor fine care se malaxează pentru omogenizarea compoziției cu srotul ieșit din tumblerizare. Malaxarea se efectuează pe cuter, procesul desfășurându-se cu vid.

Umplere/legare/asezare în forme: aceste operații se realizează în sala de umplere. Sunțile și salamurile victoria se umplu în membrane poliamidice. Specialitățile și Sunca Praga MM se asează în forme și tancuri specifice.

Tratament termic: în funcție de specificitatea produselor și tipologia membranelor produse sunt direcționate pe anumite tipuri de celule. Din cele 11 celule, 5 funcționează numai pe programe de fierbere, 6 funcționând pe programe de fierbere-afumare. Pentru fiecare sortiment este stabilit un program de tratament termic care este introdus în soft-ul celulei. Parametrii programului de tratament sunt monitorizati continuu pe suport electronic Afumarea se realizează cu lemn de esență tare, rumegus de fag.

Curățarea și igienizarea celulelor se realizează cu ajutorul instalațiilor GIP montate pe celule. În secția de procesare a tobelor se realizează în sala de fierbere materie primă, fierberea în bazine, proces realizat prin încălzire cu abur.

Racirea: este operată în care semifabricatul cald ieșit din etapa de tratament termic este adus, prin staționare în salile de racire/ventilare la temperatura de depozitare 5÷8°C.

Depozitarea produsului după racire se efectuează în depozitul de produs finit racit, în condiții de temperatură și umiditate controlate (temperatură 5÷8°C, umiditate 75÷85%).

Ambalarea și etichetare produsului finit se realizează în vacuum pentru specialități, salamuri și tobe în membrana naturală. Etichetarea tuturor produselor se realizează manual pentru specialități și cu ajutorul etichetatorului pentru sunți și salamuri tip victoria. După ambalare și etichetare produsele sunt așezate în navele PVC și sunt depozitate în vederea livrării către depozitul logistic. Pe întreg fluxul secției, în toate etapele tehnologice sunt aplicate proceduri specifice de control a proceselor care să asigure o calitate totală a produselor care înglobează atât caracteristici intrinseci legate de proprietățile senzoriale și nutriționale cât și calitate din punct de vedere al siguranței alimentului.

ambalarea produselor alimentare este o operație care are drept scop conservarea proprietăților organoleptice și a valorii nutriționale a produselor alimentare și în același timp creșterea gradului de siguranță a alimentului, prin protejarea produselor de eventualele contaminări din mediul extern pe perioada depozitării și a transportului acestora până la consumatorul final.

În secția de ambalare din cadrul unității Recunosținută, se aplică două tehnici de conservare:

✓ ambalare în vid

✓ ambalare în atmosferă protectoră cu ajutorul amestecurilor de gaze inerte.

Dotarea tehnologică a secției este realizată cu utilaje și echipamente de ultima generație și asigură un grad ridicat de automatizare și control a procesului, care alături de standardizarea activității și dezvoltarea continuă a personalului, efectuată prin instruire profesională și susținute prin proiecte motivaționale, conduc la asigurarea calității totale a produselor noastre.

În vederea validării controlului parametrilor de proces sunt analizate materiile prime, din punct de vedere al proprietăților organoleptice, fizico-chimice și microbiologice, prin analize de laborator specifice și de asemenea materialele auxiliare care intra în contact cu produsele sunt analizate și controlate calitativ prin analize de laborator.

Conservarea prin ambalare în atmosferă protectoră se efectuează pentru 5 grupe de produse: salamuri cu structură fiertă-afumate, salamuri fără structură fiertă, specialități, salamuri crude-uscate.

Pentru pregătirea lansării procesului de feliere și ambalare, fiecare lot de produs este cantărit și transportat cu ajutorul carucioarelor la feliator.

Batoanele a caror membrana a fost îndepărtată în prealabil se introduc în feliator și sunt feliate la parametrii specifici sortimentului. Pentru fiecare produs în parte există înregistrat în soft-ul feliatorului un program special destinat. Cu ajutorul benzilor de transport, portiile de feliere sunt dirijate în zona de ambalare în caserola formată în prealabil prin termoformarea materialului de ambalat (filmul inferior). După poziționarea automată a portiilor în caserola, acestea sunt verificate cu ajutorul unui cantar scanner PCS, care primește prin fibra optică datele de greutate ale portiei, realizând astfel corecțiile necesare asupra greutății standard și corectarea portiilor ulterioare în feliator. În ultim filtru în vederea prevenirii contaminării din mediu a produselor este realizat de faptul ca portiile prec print-o zona cu lampi UV unde are loc o sterilizare de suprafață a produsului înainte de sigilarea finală a caserolei.

Anterior sigilării ambalajului prin lipirea pe conturul caserolei a filmelor inferior și superior se realizează în fiecare caserola absorbția de oxigen și introducerea amestecului de gaz inert care are proprietăți de conservare. Caserolele cu produs sunt etichetate și primesc prin stantare automată a etichetelor datele necesare identificării și trasabilității legate de numărul de lot și termenul de valabilitate al produsului.

Conservarea prin ambalare în vid cu tehnologie termoskin se efectuează pentru 12 produse care aparțin grupelor de specialități și suncei și rulade. Procesul de feliere și direcționare către ambalare se realizează similar pe etapele anterioare ambalării ca și în cazul produselor ambalate în atmosferă protectoră diferentă survine în tipul de conservare care consta în realizarea condițiilor de vacuum în caserola/pachet la presiune 15 atm. Proprietățile materialelor de ambalat (filme) asigură o aderență de nivel înalt, la portia de produs, coterindu-l acestuia un grad ridicat de protecție.

Conservarea prin ambalare în vid se efectuează pentru grupe de produse cremwursti și carnați. Procesul de ambalare demarează cu o etapă pregătitoare de așezare a numărului de bucăți în caserole termoformate în prealabil și cantăriti prin sondaj a acestora pentru verificarea

In aceasta sectie se realizeaza procesele de receptie calitativa si cantitativa a materiei prime de la furnizor extern, depozitarea materiei prime in stare congelata respectiv refrigerata si operatiile de dezambalare, tocarea, decongelare, livrare catre sectii procesatoare.

In cadrul sectiei functioneaza deasemenea un spatiu special destinat igienizarii navelelor interne de materie prima. Fluxul prevede separarea celor 3 zone: spatiu depozitare navele murdare, spatiu igienizare – dezinfectie navele pe masina de igienizare, care functioneaza cu regim de dozare al substantei de igienizare prin citire concentratie cu aquanta, si zona de depozitare navele interne igienizate.

In ceea ce priveste fluxul de eliminare din spatiul de productie a ambalajelor primare de carton si secundare de folie, aceasta operatie se desfasoara pe un flux adecvat prin intermediul unui hol tehnologic, care comunica cu zona exterioara a spatiului de productie, special destinata coltarilor si selectiei deseurilor tehnologice.

Tocarea materiei prime in stare de congelare se realizeaza cu ajutorul a doua linii tehnologice, dupa ghilotinarea materiei prime aceasta este pusa in navele interne si apoi pe paleti de paistic si in functie de destinatie, se livreaza direct catre sectia fier-te-afumate (pentru cremursti si parizere) sau stationeaza in vederea decongelarii pana la temperatura de $-2 \pm 4^\circ\text{C}$ in cazul materiei prime pentru salamuri crud-uscate si salamuri si carnati fier-te-afumate.

7-SECTIA – DEPOZIT FRIG

In aceasta sectie se desfasoara procese de receptie calitativa si cantitativa a materiei prime de la furnizori, depozitarea, transararea, procesarea si formarea compozitiei pentru mici, ambalarea, congelarea rapida si livrarea. Capacitatea de productie pe sectia carmangerie este ca si pondere de 7,5% din capacitatea totala de productie a fabricii.

Depozitarea materiei prime se realizeaza in regim de refrigerare. Capacitatea de depozitare este de 40t pentru materie prima distribuita pe 2 depozite, care functioneaza in regim termic $0 \pm 4^\circ\text{C}$.

Transararea materiei prime se realizeaza in sala de transare, pe banda de transare organizata cu operatii pe posturi. Semifabricatul transat se colecteaza in navele interne de materie prima pe sortimente si depozitate pe paleti de plastic apoi directionate catre depozitul semifabricat transat. Temperatura in sala de transare este de max. 12°C .

Oasele care rezulta in urma transarii sunt directionate in depozitul special destinat, care functioneaza pe un regim termic $0 \pm 2^\circ\text{C}$. De aici acestea sunt livrate cu o frecventa de min 2 ori pe saptamana si ori de cate ori este nevoie care firma specializata de neutralizare.

Piese anatomiche mari rezultate in urma transarii sunt directionate catre sectiile procesatoare. Fasonariile formatiunilor, carnea porc lucru este directionata pentru procesarea produselor de carmangerie: mici, carnati proaspeti.

Procesarea compozitiei pentru mici este cuprinsa din operatii de tocarea materiei prima, malaxarea materiei tocata cu ingrediente, aditivi si condimente.

Formarea compozitiei pentru mici si umplerea pastei de carnati in membrane naturale se efectueaza pe linii tehnologice specifice.

Ambalarea micilor si carnatilor se realizeaza in casele care sunt acoperite cu ajutorul foliei sau filmelor in functie de produs.

Temperaturile in spatiile de procesare si ambalare in casele produse de carmangerie sunt de max. 10°C . Produsul finit ambalat si etichetat care se comercializeaza in stare prospata se depoziteaza in depozitul de produs finit, cu temperatura de refrigerare cuprinsa intre $0 \pm 4^\circ\text{C}$.

Pentru produsele care se comercializeaza in stare termica de congelare, acestea dupa ambalare si etichetare sunt directionate catre etapa de congelare rapida, care functioneaza in regim termic de -36°C , si cand produsul ajunge la -18°C se directioneaza pentru depozitare pana la livrare pe depozitul de congelare.

In cadrul sectiei transare-carmangerie este amenajat un flux pentru igienizarea-dezinfecția navetelor de materie prima interne si a echipamentelor (cimbere, carucioare). Igienizarea se realizeaza cu ajutorul masinilor de igienizare pentru navete respectiv pentru cimber.

9 - SECTIA FRIGERE-PRAJIRE

Pregătirea semifabricatului

-Responsabilul de transare, responsabilul de inner si seful de tura efectueaza receptia calitativa a semifabricatului (analiza proprietatilor organoleptice: aspect exterior, culoare, miros).

-se observa aspectul general al carnil;

-se aprecieaza aspectul maselor musculare si daca sortimentele ce vor fi folosite pentru

transare sunt corespunzatoare, avand forma specifica piesei anatomice, fara tranjuri, flaxuri, cartilaje, cheaguri de sange, resturi de oase;

-pulpile dezosate si pieptul de pui sa fie bine curatate, fara oase, sangeraturi, tendoane sau aponevroze

- piesele de porc precum chilota, capac, frecandou trebuie sa fie fasonate corespunzator fara oase, sangeraturi, tendoane sau aponevroze;

- seful de tura lanseaza comanda pentru transat functie de prioritati;

- Pieptul de pui, chilota, capacul si frecandoul se injecteaza, innerul si pulpele de pui se aditioneaza cu saramura.

- depozitarea semifabricatului se realizeaza la temperatura de $0 - 4^{\circ}\text{C}$

Tratament termic

Produsele se preiau din sala de asteptare inainte de TT, functie de comanda si prioritati de responsabilul de etapa;

- Pentru prajire produsul se preia si se aseaza pe rand in in tava pentru tapetat cu faina, apoi aste directionat in cuva carucioarelor unde este amestecat cu bechamel pregatit in prealabil de catre responsabil in functie de cantitatea de materie prima.

- se fixeaza temperatura la gratar si se porneste flacara pentru incalzire ulei in tigel in functie de sortimentul respectiv si verifica corectitudinea acestuia.

- monitorizarea temperaturii in etapa de tratament termic pentru fiecare sortiment se va realiza manual pentru fiecare sarja de produs fript sau prajit, pentru fiecare echipament utilizat pe parcursul activitatii, prin colectarea a 5 esantioane din zone diferite si luarea temperaturii in produs cu ajutorul termometrului sonda, atunci cand produsul este conform pentru a fi depozitat in capsuri pentru transfer in etapa urmatoare a procesului.

- pentru tratamentul termic la tigel, uleiul trebuie sa ajunga la min. 190°C si max. 210°C pentru ca produsul sa fie introdus, valoarea temperaturii in mijlocul produsului dupa prajire trebuie sa sa alba 74°C cu mentinere 15 secunde;

- pentru tratamentul termic la gratar temperatura se va seta conform anexa 1 si dupa frigere temperatura in produs trebuie sa fie 74°C cu mentinere 15 secunde;

- verifica produsele pe parcursul tratamentului termic pentru a observa orice problema care ar putea sa apara si anunta imediat seful de tura;

Rolul laboratorului este pe de o parte de a verifica calitatea și integritatea preparatelor din carne și a materiilor prime și auxiliare prin analize fizico – chimice și microbiologice, iar pe de alta parte, de a verifica condițiile de igienă prin analiza testelor de sanitate.

Laboratorul este amplasat pe latura de NV a incintei fabricii și este construit din pereti de beton, usi și geamuri din tamplarie de aluminiu cu geamului termopan. Este structurat astfel: sectia chimie; 3 camere; sectia microbiologie; 4 camere; birou; 1 camera; camera vestiar; 1 camera; camere grupuri sanitare; 2 camere.

– deține și si utilizează reactivi chimici, substanțe chimice toxice și periculoase, pastre în locuri special amenajate și securizate, care deține avizele și autorizațiile necesare.

▶ Laborator de analize chimice

diversitate.

Societatea are în componența un sector de întreținere necesar în principal reparatilor care se efectuează la instalațiile proprii. Dotarea tehnică este asigurată cu masini – unelte de o mare

▶ Atelier Intreținere

Intreaga tehnologie existentă pe amplasament se conformează cerințelor BAT.

in rampa pentru cantare și incarcare în mijlocul de transport marfa ambalata.
Dupa etichetare, produsele se ambalează în capsuri perforate, igienizate, care se vor livra

specifice fiecărui produs
Etichetarea pe etichetator individual ELS se face automat, prin imprimare, cu etichete
programelor stabilite pentru fiecare produs;

Etichetarea produselor gastro se realizează manual pe cantar Bizerba, conform
gramaj de min. 0,900g și max. 1,200 kg.
conform parametrilor stabiliți și pe echipament Multivac T200 se vor sigila produsele gastro pe
Produsele se vor ambala pe echipament Multivac T800 la bucată pe gramaj de 0.200g
Se pregătește filmul superior și programul 1 pentru ambalare caserole.

Se pregătesc masinile de sigilat Multivac T800 automat și Multivac T200 manual conform
"Instrucțiunilor de exploatare a utilajelor" elaborate de set serviciului Utilaje
numarul de lot aferent, cantitate necoforma.

Materia prima folosită, va fi cantărită, pe loturi și sortimente, în funcție de comanda
primita, iar datele (temperatura, denumire produs, numar lot, cantitate, tip film, tip caserole cu

Ambalarea în atmosfera protectoare

din interior.

Sectia este dotata cu 4 ventilatoare (2 mari și doua mici) pentru evacuarea aerului viciat
- 20 de gratare electrice

- patru tigai cu funcționare pe gaz metal
- o tigare basculantă pentru jumari

Dotările acestei secții sunt:

- Pentru etapa de prajire se verifica cu ajutorul testelor LRSM aciditatea și cu ajutorul
oleometrului concentrația de acizi grași saturati liberi, astfel în urma verificărilor schimbarea
/reimprospătarea uleiului de prajire se realizează după un umar de 30 de sarje de prajire .

Alimentarea cu apă

Debite maxime de apă de alimentare sunt de 2 351 m³/zi, adică 858 615 000 m³/an, iar alimentarea cu apă este de 365 zile/an și 24 ore/zi.

Stocarea apei se realizează într-un rezervor supratăran cu o capacitate de 250 m³ și 2 rezervoare a câte 345 m³ pentru compensare orară. Apa este pompată în rețeaua proprie de alimentare cu ajutorul unei stații hidrofor echipată cu o stație de pompare. Apa este utilizată pentru consum propriu: tehnologic, consum menajer, întreținere, curățenie și pentru PSI (rețea de hidranți interiori și exteriori). Volumul intangibil în rezervorul pentru incendii este de 345 m³.

Rețeaua de distribuție are o lungime de 670 m și este alcătuită din țevă galvanizată tip PVC, Dn 2 1/2".

Utilități

Alimentarea cu apă și evacuarea apelor uzate

Activitățile de alimentare cu apă și evacuare a apelor epurate și meteorice sunt reglementate prin Autorizația de gospodărire a apelor nr. 184/21.10.2022, emisă de SGA Prahova, cu valabilitate până la data de 01.11.2024.

Alimentarea cu apă se face prin:

- două branșamente la rețeaua S.C. S.A.C.S. Filipești de Padure și S.C. G.C.L.T. DAMBOVITA -6 foraje .

Evacuarea apelor uzate epurate și pluviale se realizează în părau Provița. Nămolul rezultat de la stația de epurare este deshidratat într-o stație de deshidratare proprie achiziționată în luna a 09.2010 și apoi depozitat pe platforme de depozitare proprii. Nămolul de pe platforme este transportat la S.C. GENESIS BIOTECH conform contract în vederea valorificării.

Monitorizarea calității apei de alimentare se face de către furnizori și periodic conform programului de autocontrol intern. Calitatea apelor epurate se realizează de către un laborator autorizat, acreditat de către organismul de certificare RENAR.

Monitorizarea calității apei epurate se face lunar și se raportează lunar către DIRECTIA DE GOSPODĂRIRE A APELOR PRAHOVA precum și semestrial către Autoritățile de Protecție a Mediului.

<p>Trapa secundară</p> <p>Doă bazine de selectare din beton, cu dimensiunile de (3,00x5,00x5,00m), cu câte 3 compartimente (unde apa este amestecată cu nămolul activ recirculat și aerată cu ajutorul difuzorilor amplasați pe radier). Doă bazine de denitrificare din beton (9,00x5,00x5,00 m) prevăzute cu amestecătoare mecanice. Doă bazine de nitrificare din beton (24,00x5,00x5,00 m), prevăzute cu sistem de aerare și amestecare cu aer injectat prin membrană (5,00x5,00x5,00 m) prevăzute cu difuzoare. Doă bazine de sedimentare din beton (5,00x5,00x5,00 m) prevăzute și sistem automat de curățare și evacuare nămol activ către bazinele de selectare și nămol în exces către bazinul de stocare nămol. Echipament de aerare : difuzori cu membrana și suflante (2+1 buc) pentru aerarea bazinului de omogenizare.</p>	
<p>Trapa primară</p> <p>Bazin de omogenizare este o construcție din beton cu dimensiunile de (4,00x5,00x5,00 m), cu admisie gravitațională și evacuare prin pompare (2+1 pompe submersibile), controlate de un senzor de nivel și monitorizate de un debimetric electromagnetic. Este dotat cu grătar mecanic rotativ cu lungimea de 0,5 cm, cu funcționare automată, cu evacuarea materilor grosiere în container transportabil, unitate de flotatie cu aer dizolvat (DAF), cu sisteme de dozare coagulanți și floclanți (sulfat feros, polielectrolit).</p>	

Stația de epurare este compusă din:

Rețeaua de conducte de canalizare este proiectată în sistem divizor (tehnologică, menajeră și pluvială). Canalizarea tehnologică are o lungime totală de 850 m, diametre cuprinse între Ø200-500 mm, cea menajeră are lungimea de 496 m (Ø 200 mm), iar cea pluvială are lungimea de 600 m (Ø 300 mm).
Canalizarea menajeră și cea tehnologică este conectată în aval la stația de epurare ape uzate. Apele uzate menajere și tehnologice sunt epurate înainte de evacuarea în emisar.
Canalizarea pluvială este conectată aval la un separator de produse petroliere, înainte ca apele meteorice să fie evacuate în emisar. Apele pluviale înainte de evacuarea în păraul Provița trec printr-un separator de hidrocarburi cu filtru coalescent.

Indicator	VLA	Indicator	VLA
pH	6,5-8,5	Fosfor total	2 mg/l
MTS (materii totale în suspensie)	60 mg/l	Sulfai	600 mg/l
CCO-Cr	125 mg/l	Cloruri	500 mg/l
CBO ₅	25 mg/l	Reziduu fix	2000 mg/l
Substanțe extractibile cu solvenți organici	20 mg/l		
Detergenți sintetici	0,5 mg/l		
Azot total	15 mg/l		

Indicatorii de calitate pentru apele epurate în emisar sunt stabilite conform NTPA001/2002 aprobat prin HG 188/2002, modificată și completată prin HG 352/2005 și sunt prezentați în tabelul de mai jos.
Conform autorizației, cantitatea de ape epurate evacuate în emisar este de maxim 2349 m³/zi, maximul anual fiind de 746.000 m³/an.
Apele uzate provin de la procesele tehnologice, igienizare și curățire, consum menajer, ape pluviale. Cantitățile și concentrațiile de poluanți sunt stabilite prin autorizația de gospodărire a apelor nr. nr. 86/18.105.2022. Apele uzate și cele pluviale sunt evacuate în păraul Provița.

Evacuarea apelor uzate

Gradul de recirculare al apei este 98 %-condens de la Centrala Termica și recuperarea pierderilor de 2 % prin folosire în boiler.

Organizația dispune de un parc propriu de mijloace auto și de transport pentru folosința uzuală. De asemenea, amplasamentul dispune de drumuri uzinale și parcuri amenajate corespunzător. Ele sunt betonate, conectate la rețeaua de ape pluviale și la separatorul final de recuperare produse petroliere. Pe timp de noapte drumurile de acces și parcurile sunt iluminate și păzite.

Transport intra și extra-uzinal

Alimentarea cu gaze naturale se face în baza contractului de furnizare gaze naturale nr.3095/01.04.2005, încheiat cu S.C. DISTRIBUTIA SUD S.A. Necesarul propriu de energie termică se realizează în cadrul amplasamentului (centrală termică proprie cu 8 cazane de producere a aburului de joasă și medie presiune).

Pentru încălzirea și obținerea apei calde, Pavilionul administrativ deține o centrală termică murală, P=84 KW.

Alimentarea cu gaze naturale

c. iluminatul exterior

b. iluminatul în interiorul spațiilor de producție, instalațiilor tehnologice și sediului administrativ;

a. acționarea instalațiilor ce deservesc spațiile de producție și instalații tehnologice (utilaje, echipamente, instalații de ventilație, pompe, compresoare);

Energia electrică este folosită pentru:

Alimentarea cu energie electrică a organizației se face prin 1 racord aerian, în lungime de cca 500 m din PD Moreni II și cablu îngropat din PD Moreni I, de la rețeaua națională. Unitatea dispune de 7 posturi de transformare din care : 2 buc. de 800 kVA, 2 buc. de 1.600 kVA și unu de 1000 k VA precum și 2 posturi de 400kva.

Alimentarea cu energie electrică

- platforme de depozitare nămol; două dintre aceste platforme sunt acoperite și cu dimensiunea de 13,5 x 14,5 m pentru depozitarea nămolului în vederea uscării; platformele sunt prevăzute cu un canal de scurgere care dirijează apa rezultată spre stația de epurare și două descoperite cu dimensiunea de 16,0 x 13,0 m, unde se transferă nămolul uscat în vederea transportării lui pe terenurile proprii societății.

- instalație de centrifugare tip UCD 305; după deshidratarea nămolului, apa rezultată este reintrodusă în stația de epurare, iar nămolul depozitat pe platforme; capacitatea maximă a stației de deshidratare este de 12 mc/h, iar capacitatea medie procesată este de 4 mc/h;

- bazin de omogenizare a nămolului cu capacitatea de 100 mc, unde este amestecat nămolul din cele două bazine, iar din el se pompează spre instalația de centrifugare;

- 2 pompe tip KSB 12050 care aspiră nămolul din cele două bazine de stocare nămol – primar și secundar;

Stăte de deshidratare nămol compusa din:

Conductele din stația de epurare sunt din inox sau din PVC, iar conductele pentru dozarea substanțelor chimice sunt din PVC sau polietilena de înaltă densitate.

bazinelor de selectare, bazinelor de nitrificare, decantorului și bazinului de stocare nămol în exces.	Stabilizarea și tratarea nămolului
bazin de stocare nămol primar din beton (5,2x5,00x5,2 m) pentru nămolul produs în unitatea de flotare cu aer dizolvat se golește prin vidanjarie periodică.	
Bazin de stocare nămol secundar din beton (11,2x5,00x5,2 m) prevăzută cu difuzor cu bule medii pentru omogenizare și aerare. În acest bazin este îndepărtat periodic nămolul activ în exces din decantor, fiind păstrat în condiții aerobe, fără mirosuri neplăcute.	

Nr. crt.	Evacuări în mediu	Impacturi asupra mediului	Observații
1	Evacuarea apelor uzate	Evacuarea apelor uzate: poluarea emisarului cu CCO-Cr, CBO ₅ , etc..	Se face monitorizarea lunar a calității apelor epurate evacuate în emisar cu laborator acreditat.
2	Emisii în aer	Emisii în aer: emisii de gaze de ardere de la centrala termică, instalațiile de fierbere și atumare, unitate de incinerare de capacitate mică, cos motor acționare generator, mijloacele auto	Se face monitorizarea emisiiilor și imisiilor de poluanți cu laborator acreditat.

Impactul activităților organizatei asupra factorilor de mediu este prezentat sintetic în tabelul de mai jos.

4. IMPACTUL ASUPRA MEDIULUI

Managerul de mediu asigură comunicarea internă cu angajații societății, precum și comunicarea cu părțile externe relevante, în principal cu autoritățile cu rol în controlul și reglementarea din punct de vedere al protecției mediului.

- Revizuirea autorizatei de gospodărire ape precum și a autorizatei integrate de mediu
- Raportarea către conducere a problemelor deosebite legate de aplicarea politicilor și a cerințelor legale și de reglementare.
- Instruirea personalului în domeniul protecției mediului;
- Monitorizarea calității factorilor de mediu;
- Realizarea controalelor periodice pe linie de mediu în cadrul amplasamentului;
- Identificarea și aplicarea legislației și a altor cerințe în domeniul protecției mediului;
- Obținerea și aplicarea prevederilor din autorizația de mediu;
- Aplicarea prevederilor din politica de mediu a organizației;

În principal aceste activități sunt:

Activitățile de protecție a mediului sunt gestionate de managerul de mediu al organizației. politica de mediu stabilește și obiectivele de mediu ale organizației: prevenirea poluării și îmbunătățirea continuă a sistemului de management de mediu. Aceasta mai înalt nivel privind respectarea cerințelor legale și a altor cerințe aplicabile la mediu, Există o politică de mediu (vezi ANEXA 1) ce stabilește angajamentul managementului de la cel Prodcom Impex SRL. SR EN ISO 14001:2015. În anul 2022 acest sistem de management de mediu, a fost auditat de către organismul internațional de certificare BUREAU VERITAS. Conform raportului de audit emis nu s-a înregistrat nici o neconformitate majoră pe amplasamentul S.C. Recunosținută

3. MANAGEMENTUL DE MEDIU

5. MONITORIZARI

Nr. crt.	Evacuări în mediu	Impacturi asupra mediului	Observații
3	Poluarea solului	Poluarea solului și a apelor datorat difuziei scurgeri de substanțe lichide	Platforma exterioră a fabricii este protejată cu un strat continuu de beton (grosimea de 10 cm). Evacuarea namolului se face pe paturile de uscare
4	Gestiunea deșeurilor	Deșuri: provenite în principal de la procese de producție, deșuri rezultate din ambalaje, deșuri de la sectoarele tehnice și laborator	Există un spațiu special amenajat pentru gestionarea tuturor categoriilor de deșuri. Evacuarea deșeurilor se face prin firme autorizate
5	Protejarea așezărilor umane	Protejarea așezărilor umane	Nu există reclamații din partea vecinilor cu privire la funcționarea organizației.

APA : Situația centralizată a valorilor concentrațiilor de poluanți din apa epurată obținută în urma analizelor efectuate de către laboratoarele autorizate se găsesc în ANEXA 2

EMISII AER : Situația centralizată a valorilor concentrațiilor de poluanți corespunzătoare emisilor în atmosferă, în urma măsurătorilor efectuate de către laboratoarele autorizate, se găsesc în ANEXA 3

Situația centralizată a valorilor concentrațiilor de poluanți corespunzătoare emisilor "Cos motor acționare generator" și " Unitate incinerare de mica capacitate", în urma măsurătorilor efectuate de către laboratoarele autorizate, se găsesc în ANEXA 4

IMISII AER : Situația centralizată a valorilor concentrațiilor de poluanți corespunzătoare emisilor, în urma măsurătorilor efectuate de către laboratoarele autorizate, se găsesc în ANEXA 5

SOL : Situația centralizată a valorilor concentrațiilor de poluanți din sol, în urma măsurătorilor efectuate de către laboratoarele autorizate, se găsesc în ANEXA 6

ZGOMOT : Situația centralizată a valorilor nivelului de zgomot, în urma măsurătorilor efectuate de către laboratoarele autorizate, precum și buletinele de analiză se găsesc în ANEXA 7

Deseurile sunt generate din activitățile de producție, aprovizionare, cantina și epurare a apei, fiind prezentate în tabelul de mai jos:

8. GESTIUNEA DESEURILOR

Evoluția lunară a consumurilor specifice de energie electrică, gaz și apă se găsesc în ANEXA 9

Denumire	UM	Cantitate
Energie electrica	MWh	18 802
Gaz metan	Nmc	5 158 062
Apa	mc	313 879

7. CONSUMURI UTILITATI (ENERGIE ELECTRICA, GAZ NATURAL, APA) IN ANUL 2022

ANEXA 8

Evoluția consumului specific de detergenți (raportat la tona de produs) este reprodusă în

Denumire	UM	Cantitate
Materii prime		
Carne	tone	27 760
Materii auxiliare		
Condimente/Aditivi/ Derivate proteice /legume	tone	2.296
Detergenți	Kg	139.360
Ambalaje	Kg	1.224.975

Cantitățile de materii prime și auxiliare folosite în 2022 sunt date în tabelul de mai jos:

6. CONSUMUL DE MATERII PRIME SI AUXILIARE

Denumire	Sursa deseurilor (punctele din cadrul procesului)	Codurile deseurilor conform Codului European al Deurilor	Modalitati de gestionare
Deșuri de natura organica	Productie/defacere	02 02 03	Deșurile sunt colectate separat, stocate în spații special amenajate și eliminate către firma autorizată pentru incinerare
Ulei de motor, de transmisie uzat	Intretinere utilaje hidraulice	13 01 08*	colectat separat; eliminate către firma specializata
Deșuri de lemn	Productie	15 01 03	colectat separat; eliminate către firma specializata
Deșu menajer	Cantina, birouri	20 03 01	colectate separat; eliminate către firma de salubritate
Namol de la statia de epurare	Statia de epurare	02 02 04	Deșhidratat și depozitat pe 4 platforme proprii în vederea eliminării pe terenurile proprii
Deșuri de laborator	Laborator propriu	02 02 03	colectate separat; eliminate către firma furnizoare
Hartie și cartoane	Dezambalare materie prima	15 01 01	colectate separat; eliminate către firma autorizata
Plastic	Plastic deșuri de ambalaje	15 01 02	colectate separat; eliminate către firma specializata
Metalice	Piese de schimb, reparatii	16 01 17	colectate separat; eliminate către firma specializata
Textile	Echipamente de protectie	15 02 03	colectate separat; eliminate către firma specializata
Cenusa	Ardeala rumegusului	02 02 99	colectate separat; eliminate către firma specializata

Canitatile generate în 2022 sunt prezentate în ANEXA 10.

9. COSTURI DE MEDIU

Societatea a avut în anul 2022 costuri de mediu asociate următoarelor activități:

In anul 2022 , societatea nu a avut reclamatii sau sesizari din partea vecinilor sau comunitatii in care isi desfasoara activitatea, cu privire la impactul factorilor de mediu.

10. SESIZARI SI RECLAMATII

Tip cheltuiala	Valoare (RON) fara TVA
Analize laborator acreditat pt. monitorizare poluanti (apa,aer,sol,zzgomot,namol)	78.804
Costuri recuperare si reciclare ambalaje (RECIKLADOR)	495.086
Contributii ape uzate (SGA)	48.962
Taxe Administratia Fondului de Mediu	1.730
Costuri totale statie epurare si deshidratare namol	998.316
COSTURI TOTALE	1 622 898

- monitorizarea emisilor de poluanti in aer, apa, sol;
- organizarea recuperarii si reciclarii deseurilor de ambalaje
- taxe Fond Mediu
- epurarea apelor uzate
- deshidratarea namolului rezultat