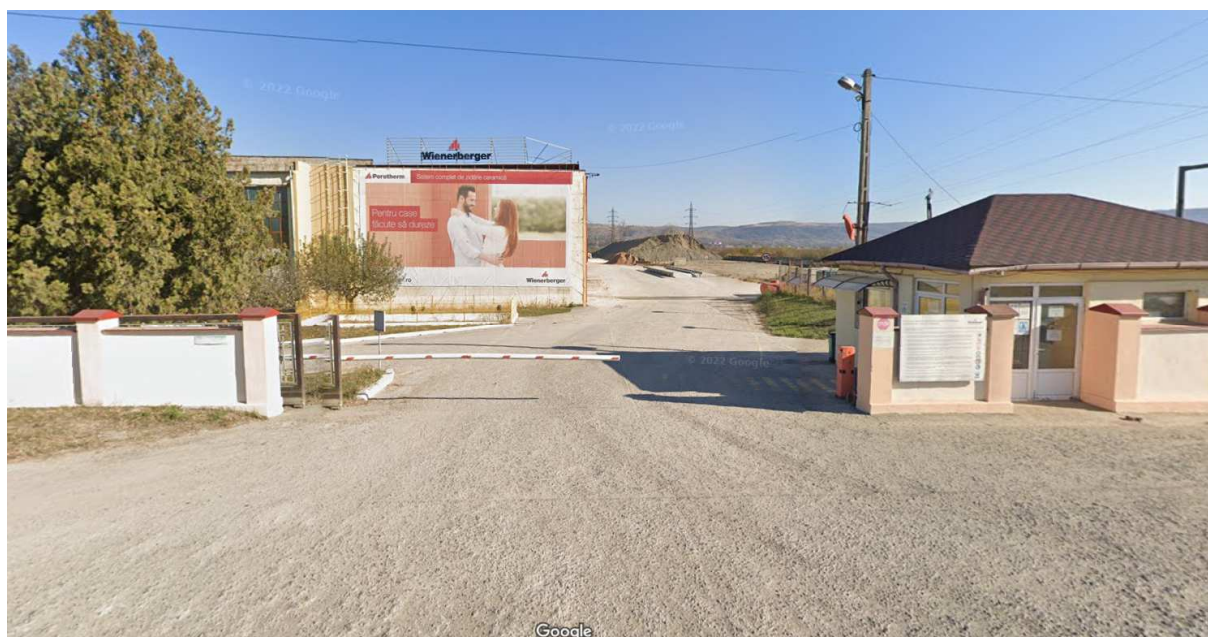


RAPORT ANUAL DE MEDIU

SC Wienerberger SRL, punct de lucru Berca – 2021



- 2022 -

Anexa II Modelul Raportului de Mediu	
Identificarea Raportului	SC Wienerberger SRL, punct de lucru Berca
Numele Instalatiei	Instalatie de productie blocuri ceramice
Adresa instalatiei	str. Brasovului nr.1 sat Satuc com. Berca jud. Buzau
Cod postal	127046
Cordonatele amplasamentului	Y(N)= 420566,71 (stereo '70), X(E) = 631907,69 (stereo '70)
Cod caen	2332
Activitatea principala	“Instalatii pentru fabricarea produselor de ceramica prin ardere, in special a tiglelor, caramizilor refractare, dalelor, a placilor de gresie sau faianta, cu o capacitate de productie mai mare de 75 t/zi”
Volumul productiei	108137 t
Autoritatea de reglementare	APM Buzau
nr. instalatiilor	1
nr.orelor de functionare pe an	8760
nr. Angajatilor	74
nr. Autorizatiei de mediu	3 /28.02.2018
Persoana de contact	George Gavrilov
telefon	0728133086
fax	021 361 04 55
e-mail	george.gavrilov@wienerberger.com
Clasificare	
Activitatea 1	Descriere
1	Fabricarea caramizilor, tiglelor si altor produse pentru constructii, din argila arsa

1. Prezentarea companiei

Prezentul raport este intocmit in vederea respectarii punctului nr. 14.1, „*Raportari obligatorii*” din Autorizatia Integrata de Mediu nr. 3 /28.02.2018

SC Wienerberger SRL, face parte dintr-un concern multinational cu sediul general in Wiena - Austria, fiind un important producator de materiale de constructii din Europa si din Romania.

Produsele companiei sunt cunoscute sub brand-ul „*PoroTherm*” – blocuri ceramice si caramizi Terca (caramizi aparante).

Societatea detine in Romania patru puncte de lucru: Gura Ocnitei (2001) si Sibiu (2006), Trittenii de Jos (2008) si Berca (2016). Sediul pentru Romania se afla in Bucuresti.

Din grupul de firme Wienerberger, alaturi de SC Wienerberger SRL, fac parte urmatoarele societati:

- SC Tondach Romania SRL (Producator de tige ceramice – cu o unitate de productie la Sibiu);

- SC Semmelrock Stein+Design SRL (producator de pavele si borduri si elemente de arhitecturale din beton, cu instalatii de productie in Bolintin – Giurgiu, Nadab - Arad si Teius – Alba);
- SC PipeLife SRL (sisteme de conducte – import);
- SC Keramo Steeinzug Group SRL (conducte ceramice – import);

Din punct de vedere al activitatii generale prezentam urmatoarele aspecte:

- Denumirea internationala:
Wienerberger AG.
 - ✓ Inceperea activitatii: 1819 Austria;
 - ✓ Sediul general: Austria – Wiena;
 - ✓ Locul 1 in lume la productia de caramida;
 - ✓ Locul 2 in Europa la productia de tigla arsa;
 - ✓ 263 instalatii IPPC in 26 tari;
 - ✓ 176 instalatii IPPC in Europa;
 - ✓ 4 instalatii cu autorizatii IPPC in Romania;
 - ✓ 2 instalatii cu autorizatii simple in Romania;
 - ✓ 4 licente de exploatare – cariere de argila;
 - ✓ 1 permis de exploatare cariera – nisip;



Activitatea desfășurată în cadrul instalației de fabricare a produselor de ceramică prin ardere (cărămizi Porotherm) este prevăzută în *Legea 278/2013 privind emisiile industriale, în anexa I, pct. 3.5): Fabricarea produselor de ceramică prin ardere, în special a țigle, cărămizi, cărămizi refractare, plăci ceramice-gresie, faianță, obiecte din ceramică sau porțelan, cu o capacitate de producție de peste 75 de tone pe zi și/sau cu o capacitate de peste 4 mc și cu o densitate pe cuptor de peste 300 kg/mc.*

Corespondenta codurilor de activitate CAEN (rev.2):

- 2332 – Fabricarea cărămizilor, țiglelor și altor produse pentru construcții, din argilă arsă;
- 4673 – Comerț cu ridicata al materialului lemnos și al materialelor de construcții și echipamentelor sanitare;
- 3811 – Colectare deșeuri nepericuloase;
- alte coduri adiacente activitatilor conexe;

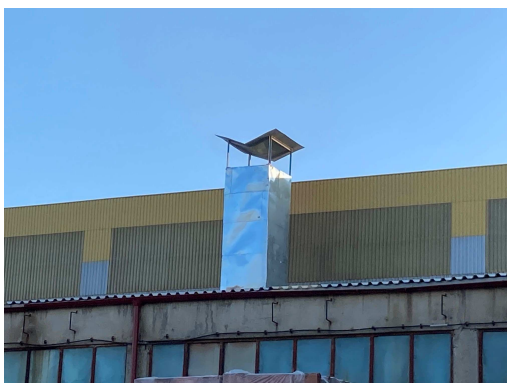
Cod NOSE-P:104.11 „Instalatii pentru productia cimentului si clincherizare (>500 t/zi), calcar (>50 t/zi), sticla(>20 t/zi), substante minerale (>20 t/zi) productia de ceramica (>75 t/zi)”.

Cod SNAP- 0303: *“Productia de materiale plastice, asfaltului, betonului, cimentului, sticlei, fibrelor, caramizilor, placi de gresie sau produse ceramice (industria de procesare a mineralelor care implica arderea de combustibil)”*.

In legatura cu „Raportul privind modernizarea.....[.]” societatea planifica si realizeaza continuu procese de modernizare a instalatiei si de optimizare a procesului de productie.

- mare parte din aceste activitati sunt realizate cu capital propriu, alte procese de modernizare sunt prinse in proiectele de mentenanta realizate de furnizorii de echipamente iar ca si cheltuielile sunt inregistrate ca si CAPEX (capital expense = Cheltuielile de capital sau cheltuielile de capital reprezintă banii pe care o organizație sau o entitate corporativă cheltuiește pentru a cumpăra, întreține sau îmbunătăți activele sale fixe, cum ar fi clădiri, vehicule, echipamente sau terenuri).

In anul 2021 principala activitate realizata a fost modernizarea cosului cuptor (izolare termica, etc).



Suplimentar au avut loc cateva activitati repetitive care au constat in:

- Mentenanta statiei de epurare;
- Investitii in solutii ecologice – absorbanti (peat sorb);
- Investitii in sisteme de colectare si depozitare lubrifianti si deseuri de lubrifianti.
- Etc.

2. Localizare

2.1. Generalitati

Amplasamentul punctului de lucru se situeaza in localitatea Satuc jud. Buzau la aproximativ 12 km de loc. Buzau. instalatia este functionala de la inceputul anilor '76.

In zona de desfasurare a activitatii sunt prezente si alte companii cu diferite obiecte de activitate. De la preluarea punctului de lucru din Berca a inceput procesul de mentenanta a activitatii de productie avand intreaga instalatie si infrastructura noua si automatizata comparabila cu elementele prezente in BAT-ul Ceramic - caracteristic domeniului de activitate.

2.2. Istoricul activitatii

Procesul tehnologic este neschimbat datorita infrastructurii deja existente. Investitiile s-au realizat in: reorganizarea procesului de productie, modernizarea utilajelor – mentenanta utilajelor, realizarea unor optimizari la procesul de productie, scolarizarea angajatilor, importul de utilaje si elemente de mentenanta, introducerea unui control electronic la linia de productie, schimbul de experienta intre instalatiile nationale si internationale.

3. Managementul activitatii

3.1. Introducere

Procesul de productie sta la baza conceptului de caramida eficienta termica denumita 'Porotherm'. Caramida *Porotherm* se bazeaza pe un proces tehnologic de productie eficient din punct de vedere energetic (termic si electric) in conformitate cu *standardele BAT – Ceramic*.

Societatea SC Wienerberger SRL, este puternic angajata in a acorda o grija deosebita protectiei mediului si conservarii mediului inconjurator, prin:

- respectarea legislatiei in vigoare referitoare la protectia mediului;
- identificarea potentialelor riscuri, anticiparea consecintelor si luarea in considerare a acestora;
- modernizarea, retehnologizarea progresiva a fluxului tehnologic;
- realizarea constanta a mentenantei instalatiei de productie;
- implicare in activitatile comunitatii, constientizarea problemelor de mediu;
- sponsorizarea activitatilor de promovare a protectiei mediului;
- ISO 14001 Sistem de Management al Mediului;
- proiect „Casa E4”;

3.2. Programul managementului de mediu;

3.2.1. Generalitati

Conducerea companiei SC Wienerberger SRL, a decis documentarea, implementarea, mentinerea si imbunatatirea continua a unui sistem propriu integrat de mediu, pentru a demonstra ca:

- managementul punctului de lucru este preocupat de realizarea obiectivelor sale globale de performanta, inclusiv a obiectivelor de mediu, in vederea imbunatatirii continue, tinand cont de necesitatile tuturor partilor interesate (clienti, angajati, furnizori, actionari, comunitate / societate);
- aspectele de mediu, fac obiectul politicii si a obiectivelor generale ale managementului punctului de lucru;
- sunt identificate criteriile si metodele necesare pentru identificarea, eliminarea si / sau minimizarea aspectelor cu impact negativ asupra mediului, atat asupra personalului cat si asupra altor parti interesate;

- sunt stabilite autoritatea si responsabilitatea functiilor care raspund de implementarea si mentinerea cerintelor de mediu, iar deciziile se iau la nivele corespunzatoare de autoritate;

- sunt intreprinse masuri pentru a asigura respectarea cerintelor legale si alte cerinte de reglementare aplicabile, aferente protectiei mediului, pentru toate procesele (fabricatie, mentenanta, aprovizionare, logistica etc.);

- sunt asigurate resursele necesare desfasurarii activitatilor;

- sunt intreprinse actiuni de verificare si implementare in vederea imbunatatirii continue instalatiei sau ale a partilor din instalatie ce au impact asupra mediului:

- verificarea etanseitatilor cosurilor de emisie;

- verificarea etanseitatii bazinelor colectoare de apa pluviala (decantoare);

- verificarea arzatoarelor;

- verificarea instalatiilor aditionale: centrala termica, cazan abur;

- verificarea parametrilor tehnologici ai uscatorului si ai cuptorului;

- mentenanta statiei de epurare;

- monitorizarea parametrilor de mediu (emisii-imisii);

- curatirea si intretinerea rigolelor si a santurilor de dirijare a apelor pluviale;

- amenajarea parcarii si a zonei de depozitare paleti retur;

- sunt incurajatele initiativele de dezvoltare ale proiectelor de mediu;

- colectarea selectiva a deseurilor reciclabile (marcarea recipientilor cu codurile specifice);

- reciclarea deseurilor de hartie rezultate din activitatea de birou;

- identificarea unor metode de refolosire a produselor de calitate inferioara;

- gestionarea deseurilor de ambalaj (lemn - paleti distrusi) in scopul valorificarii potentialului energetic al acestora;

- pastrarea unui mediu curat;

- constientizarea si rezolvarea situatiilor de urgenta;

Anual se publica pe site-ul companiei „ Raportul de sustenabilitate” al companiei (<http://www.wienerberger.com/sustainability>)

3.3. Obiective, tinte si programe

Anual, se stabilesc obiective si tinte masurabile (cand este posibil) de mediu in acord cu strategia companiei, a politicii declarate si a angajamentului luat precum si tinand cont de cerintele legale, in functie de realizarile anului precedent, tinand cont de de aspectele reale si de contextul local.

De asemenea in urma sedintelor de productie sunt consemnate a se executa anumite lucrari cu o anumita frecventa (unele repetitive, sau cu caractere ascunse) in vederea realizarii unor obiective de mediu ce duc la o buna desfasurare a procesului de productie (ex. curatirea si decolmatarea santurilor de garda, curatirea decantoarelor, curatirea platformei, etc).

Planificarea obiectivelor generale si a celor specifice, se face luand in considerare:

- conformarea cu reglementarile legale relevante si alte cerinte specifice de mediu la care compania subscrie – BAT BREF Ceramic;

- aspectele de mediu semnificative;

- optiunile tehnologice disponibile punctului de lucru;

- cerintele financiare, comerciale si operationale;
- puncte de vedere ale partilor cointeresate;
- finalizare ISO 14001;

Obiectivele si tintele sunt stabilite si analizate in vederea determinarii conformitatii cu cerintele legale si alte cerinte la care compania subscrie, tinand cont de aspectele semnificative identificate.

Responsabilitatea realizarii obiectivelor de mediu si securitate revine tuturor functiilor relevante din cadrul punctului de lucru si se regasesc in obiectivele individuale ale acestora. De asemenea se respecta si se indeplinesc precizarile autoritatilor competente in procesele verbale de constatare cu ocazia vizitelor pe amplasament;

In situatia in care nu sunt realizate obiectivele propuse, se stabilesc actiuni de identificare a cauzelor, precum si de eliminare a acestora, cu responsabilitati si termene.



1. Container colectare deseuri metalice de mentenanta
2. Container colectare deseuri ambalaje (plastic si hartie)



3. Container colectare si depozitare deseuri (lubrifiantilor si a substantelor de mentenanta);



3.a. Container depozitare lubrifianti



4. Colectarea probelor de analiza pentru materiile prime



5. Inscrisiunea fazelor de risc in zonele cu grad ridicat de risc.



6. Izolarea conductelor de aer - recuperat

4. Descrierea procesului tehnologic

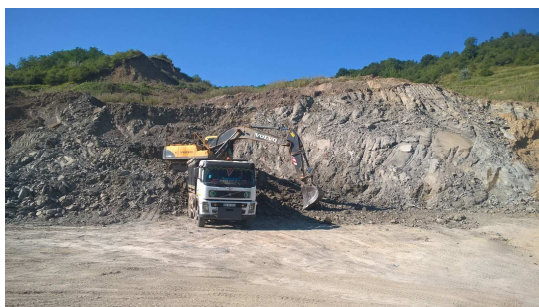
Profilul de productie al S.C. Wienerberger SRL punct de lucru Berca, consta in fabricarea caramizilor *Porotherm*, de diferite tipuri si dimensiuni, dupa tehnologia Wienerberger (brosura atasata), cateva exemple:

Ex. Porotherm (diferite modele) este un bloc ceramic ce se foloseste pentru zidarii in pereti de compartimentare si inchidere la structuri in cadre, avand 25cm sau 30cm grosime. Produs recomandat pentru cladiri multietajate.

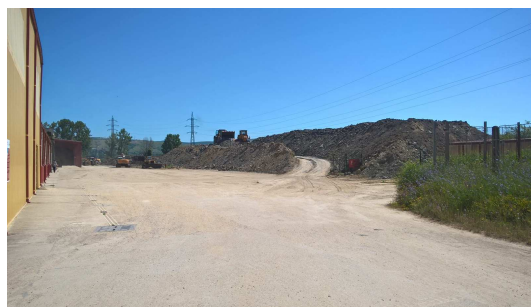


Pe amplasamentul societatii, procesele de fabricatie pot fi impartite in mai multe etape astfel:

Materia prima principala este reprezentata de argila, provenita din cariera proprie. Argila destinata procesului tehnologic este haldata spre macerare (proces de „imbatranire” al argilei), in zona de depozitare a materiilor prime. Intr-o prezentare foarte simpla procesul tehnologic este definit astfel:



Cariera de argila



halda de argila



banda alimentare



zona de alimentare



hala productie



linie de productie

Alimentarea cu materii prime: argila exploatarea din cariera proprie este transportata in fabrica cu mijloacele auto si depozitata in depozitul tampon betonat. Nisipul folosit ca degresant este depozitat in halda. Rumegusul este depozitat in depozitul intern si folosit in functie de reteta.

Amestecarea, maruntirea: materiile prime sunt dozate conform retetei de fabricatie, apoi sunt amestecate si maruntite dupa care se face corectia de umiditate daca este cazul.

Fasonare, extrudere: materialul amestecat si maruntit intra in presa unde este omogenizat cu ajutorul aburului tehnologic produs in cazanul de abur aflat in sectia de productie, apoi este vacuumizat si presat luand forma prin extrudare in filiera preseii, apoi este taiat in

instalatia de taiere la diferite dimensiuni functie de sortimentul ce se vrea obtinut. Caramizile astfel obtinute, sunt preluate automat si transportate in sectorul uscare.

Uscarea: produsele sunt uscate cu ajutorul aerului cald produs in cele doua camere de combustie prin arderea gazelor naturale, precum si a aerului cald recuperat din zona de racire a cuptorului tunel. Uscatoria este dotata cu 36 baterii de uscare a cate doua camere fiecare, iar durata de uscare difera functie de sortiment si de umiditatea de fasonare. Fiecare camera de combustie deservește 18 baterii de uscare prevazute cu ventilatoare proprii (cosurile uscatorului preiau si elimina umiditatea sub forma gazoasa a apei interstitiale).

Arderea: se face cu ajutorul caldurii produse prin arderea gazelor naturale in cuptorul tunel in zona de ardere prevazuta initial cu 80 de arzatoare, la care s-au mai adaugat inca 30 arzatoare pentru cresterea temperaturii inca din zona de preincalzire a cuptorului, inlaturandu-se sursele termice asupra produselor. Caldura din zona de racire este recuperata si dirijata spre sectorul uscare, astfel ca produsele arse (finite) ajung in sectorul balotare-infoliere la temperatura mediului ambiant.

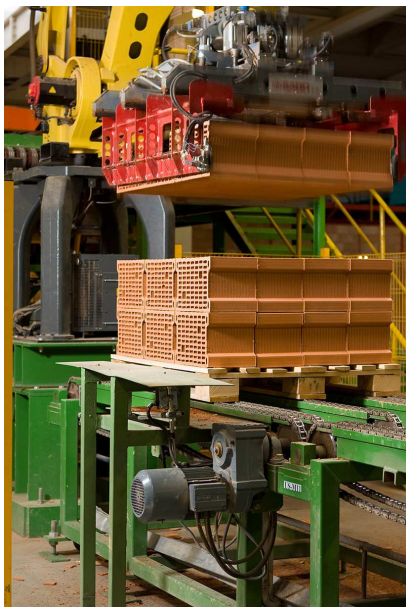
Pe amplasament exista si 3 centrale termice de tipul VIADRUS G300, alimentata cu gaze naturale, pentru prepararea apei calde menajere si a agentului termic pe timp de iarna pentru incalzirea spatiilor administrative.

Emisiile de gaze cu efect de sera din instalatie, provin din arderea gazelor naturale, precum si din descompunerea la temperaturi inalte (800°- 850°C) a carbonatilor prezenti in materia prima respectiv argila.

Sursele de emisie gaze cu efect de sera de pe amplasament sunt:

- cazan abur tehnologic (gaze arse);
- centrala termica (gaze arse - 3 bucati);

- cos cuptor (gaze arse)



Bratul robotului asezand caramizile fasonate pentru procesul de uscare

Societatea dispune de instalatii tehnologice noi, comparabile cu BAT (Best Available Techniques) disponibile in UE. Fluxul tehnologic este asistat de procese de primire - depozitare a materiilor prime si de expediere a produselor finite. Serviciile auxiliare destinate bunei functionari a procesului tehnologic si de mentenanta sunt externalizate. Serviciile de transport, custodie, vanzare sunt de asemenea servicii externalizate. Toate procesele de productie sunt automatizate, controlate si supervizate de catre un program de productie prin intermediul personalului calificat.

4.1. Informatii materii prime

Materiile prime folosite sunt elemente clasice desfasurarii procesului de productie blocuri ceramice: argila, apa, nisip (sau spartura ceramica), rumegus (sau alte biomase: coji de seminte – coji de orez),

Configurarea retetei este in functie de anumiti parametrii tehnici (umiditatea argilei, puterea calorica a gazului natural), respectiv economici (cerinte pentru un anumit segment de produs).

Additional sunt folosite anumite elemente necesare desfasurarii procesului de productie: motorina (combustibil pentru motostivuitoare, incarcatoare, etc), lubrifianti (necesari procesului de mentenanta ai utilajelor), acid clorhidric (utilizat in realizarea determinarilor de carbonati din argila). Toate aceste substante sunt insotite de fise tehnice.

5. Monitorizarea parametrilor – emisiilor din procesul tehnologic

Raportul cuprinde informatii referitoare la aspectele de mediu ale activitatilor de productie a blocurilor ceramice tip *Porotherm*.

5.1. Date de monitorizare

5.1. 1. Emisii in apa

Apa menajera (Statie de epurare)

Analize trimestriale conform Autorizatiilor de Gospodarire a Apelor nr. 139/ 09.11.2018

Emisii in apa

sursa generatoare	natura apei	punct de evacuare / prelevarea ape uzate	Poluanti existenti in apa uzata	VLE conf. Autorizatiei (mg/l)	Valoare masurata (mg/Nm ³)
					valoare minima
statie epurare	menajera	statie epurare	CBO5	25	13.58
			CCOCr	125	24.43
			N total	10	2.54
			P total	1	0.59
			det sintetici	0.5	0.10
			subst extract	<20	<20.00
			MTS	35	13.50
apa pluviala	pluviala	decantor pluvial	Ph	8.5	7.75
			MTS	60	11
			PH	6,5-8,5	7.8
			Prod.petrol	5	0.35

Apele menajere rezultate de la grupurile sanitare sunt colectate astfel:

- apele menajere provenite de la grupurile sanitare din sectia prelucrare sunt colectate intr-un bazin vidanjabil din beton cu $V = 30 \text{ m}^3$ de unde vor fi vidanjate.
- restul apelor menajere sunt colectate printr-o retea de conducte ce sunt dirijate intr-o statie de epurare model BC 100 cu 2 trepte de epurare (mecanica – biologica) cu capacitatea de $13.5 \text{ m}^3/\text{zi}$;

Mentenanata statiei de epurare este realizata prin comanda de catre furnizorul echipamentului SC Danex SRL (trimestrial). Statia de epurare este supradimensionata motiv pentru care instalatia nu are debitul necesar pentru functionarea in regim automat; acesta este si motivul pentru care statia functioneaza in regim manual cand atinge debitul necesar de apa.

Apele meteorice sunt colectate astfel:

- apele meteorice de pe acoperiurile cladirilor sunt colectate printr-o retea de rigole si conducte si deversate in canalul de colector situat in exteriorul amplasamentului;
- apele meteorice de pe suprafata amplasamentului sunt preluate de o retea de rigole si conducte cu directionare catre bazinul deznisipator cu $V = 30 \text{ m}^3$ situat la marginea platformei de produse si sunt descarcate in canalul de colector situat in exteriorul amplasamentului;
- apele meteorice din zona depozitului de carburanti sunt directionate in decantorul vidanjabil cu $V = 30 \text{ m}^3$ dupa trecerea printr-un separator de produse petroliere.

Apele pluviale sunt directionate catre canalul colector (exterior) ce ajung in contracanalul Candesti-Vernesti-Simileasca si ulterior in r. Buzau.

Vidanjarea decantoarelor se va face cu SC Romprest Energy SRL.

Apa put forat (anual)

Calitatea apei subterane

Locul prelevării probei	indicator de calitate analizat	valoarea inregistrata la momentul autorizării (mg/l)	valoarea masurata (mg/l)
put forat	PH	7	6.7
	Cloruri	592.29	931
	Fe total	0.06	0.105
	Zn	0.06	0.097
	Azot amoniacal	0.041	1.56
	Pb	0.2	0.005
	Ni	0.1	0.004

5.1.2 Emisii in atmosfera

5.1.2.1. Emisii cos cuptor

Emisiile rezultate procesului tehnologic sunt emisii standard conform activitatii desfasurate (vezi Best Available Techniques - BREF). Instalatia este in curs de automatizare si va functioneaza la parametrii optimi destinati.

De mentionat ca analizele sunt executate printr-un serviciu extern acreditat respectand valorile limite conform BAT-BREF Ceramic – August 2007. Limitele AIM nu sunt actualizate conform BAT-BREF Ceramic.

Aparatul – analizatorul existent pe amplasament este functional dar nu este calibrat 100% (datorita discontinuitatii folosirii instalatiei), este depasit din puncte de vedere tehnic si uzat fizic si nu poate masura corect valorile de emisiilor intr-un orar de functionare discontinua a instalatiei in perioada de teste tehnologice; analizele sunt realizate de catre parteneri externi.

Calculul EPRTTR va fi realizat in format electronic in aplicatia <https://raportare.anpm.ro/irj/portal/public>

De altfel toate raportarile solicitate de autoritati se fac in format electronic pe platforma nationala SIM.

Valorile inregistrate in perioada de productie sunt urmatoarele: (analize trimestriale pentru: pulberi, CO -optional, SOx, NOx, anual F(HF), Cl (HCl));

Emisii in aer

nr. crt.	Sursa / echipament de depoluare	cos	combustibil	poluant	VLE (mg/Nm3)	Valoare masurata (mg/Nm3)	tip monitorizare continua / discontinua
1	ardere cuptor	cos cuptor	gaz natural	NOx	250	190.88	discontinua
				SOx	500	12.68	discontinua
				CO (optional)	1950	200.20	discontinua
				Pulberi	20	3.25	discontinua
				Cl (HCl)	30	0.99	discontinua
				F (HF)	5	0.04	discontinua

5.1.2.2. Emisii Centrala termica si cazan de abur

Cazan abur (semestrial)

nr. crt.	Sursa / echipament de depoluare	cos	combustibil	poluant	VLE (mg/Nm ³)	Valoare masurata (mg/Nm ³)	tip monitorizare continua / discontinua
1	ardere cazan abur	cos cazan	gaz natural	CO	100	54	discontinua
				NOx	350	92.8	discontinua
				SOx	35	2.86	discontinua
				pulberi	5	2.45	discontinua

Centrala termica (semestrial)

nr. crt.	Sursa / echipament de depoluare	cos	combustibil	poluant	VLE (mg/Nm ³)	Valoare masurata (mg/Nm ³)	tip monitorizare continua / discontinua
1	ardere Centrala termica	cos CT (admin)	gaz natural	NOx	350	63.15	discontinua
				SO ₂	35	2.86	discontinua
				CO	100	22.50	discontinua
				pulberi	5	2.03	discontinua
2	ardere Centrala termica	cos CT (lab.)	gaz natural	NOx	350	77.00	discontinua
				SO ₂	35	2.86	discontinua
				CO	100	51.80	discontinua
				pulberi	5	1.99	discontinua
3	ardere Centrala termica	cos CT (log.)	gaz natural	NOx	350	46.65	discontinua
				SO ₂	35	2.86	discontinua
				CO	100	65.50	discontinua
				pulberi	5	2.40	discontinua

5.1.2.3. Determinari de sol (anual)

nr. crt.	Locul de prelevare; - la suprafata - in adancime la 5 cm	indicatorul analizat	Valori limita (mg/kg) substanta uscata	Valori masurate (mg/kg substanta uscata)
1	sol - statie de epurare 5 cm	Pb	<250	21.4
		thp	<1000	95
		ph		7.7
		Cd	<5	0.41
2	sol - depozit carburanti 5 cm	Pb	<250	21
		thp	<1000	104
		ph		7.58
		Cd	<5	0.375
3	sol - castel apa 5 cm	Pb	<250	39
		thp	<1000	84
		ph		7.53
		Cd	<5	0.397
4	sol - statie de epurare 30 cm	Pb	<250	27.7
		thp	<1000	92

		ph		7.65
		Cd	<5	0.362
5	sol - depozit carburanti 30 cm	Pb	<250	20.5
		thp	<1000	88
		ph		7.63
		Cd	<5	0.384
6	sol - castel apa 30 cm	Pb	<250	31.4
		thp	<1000	88
		ph		7.62
		Cd	<5	0.425

Alte analize - zgomot (zi)

nr. crt	data prelevării	laborator	nr.buletin	zona	analize	um	valori	metoda
1	01.10.2021	als	PI2107657	hala productie	zgomot	d(B)A	55.7	analizor
2	01.10.2021	als	PI2107657	hala statie epurare	zgomot	d(B)A	57.8	analizor
3	01.10.2021	als	PI2107657	platou produse	zgomot	d(B)A	55.9	analizor
4	01.10.2021	als	PI2107657	hala ambalare	zgomot	d(B)A	54.8	analizor

6. Managementul deseurilor

Punctul de lucru realizeaza evidenta deseurilor conform HG 856/ 2002 – completat si actualizat precum si prin raportari curente. In tabelul de mai jos sunt prezentate deseurile care au fost generate -consumate in 2021. Datorita numarului mare de pagini din evidenta gestiunii deseurilor conform HG 856/2002, documentul il puntem pune la dispozitie in format electronic.

Managementul deseurilor se monitorizeaza in format electronic (conform HG 856 / 2002) fiind mult mai usor de controlat si verificat evolutia deseurilor. Din considerente de protectie a mediu compania incurajeaza utilizarea electronica a transmiterii informatiilor si a corespondentei fiind mult mai eficient un control electronic al gestiunilor si evidentelor impuse de legislatie.

Intreaga cantitate de deseuri generata a fost predata / valorificata catre firme acreditate sa desfasoare astfel de activitati.

Se urmareste colectarea selectiva a deseurilor reciclabile si colectarea si monitorizarea deseurilor de ambalaje (serviciu externalizat OTR). Procesul de productie este optimizat in vederea realizarii unei cantitati cat mai mici de deseuri de productie; astfel caramida uscata (cod. 101201) este reintrodusa in circuitul de productie in etapa de omogenizare a materiilor prime iar deseul de caramida arsa (cod 101208) poate fi valorificat prin concasare si reintroducere in procesul tehnologic sau prin identificarea unor

oportunitati comerciale definite de calitatile inferioare folosite la: amenajarea drumurilor de acces, utilizarea lor in alte procese de productie-productia (intern: nisip concasat), elemente sanitare, amenajarea terenurilor sportive, elemente de umplutura pentru fundatii, etc. Identificarea cantitatilor pentru produsele de calitate inferioara se realizeaza cu aproximare intrucat aceste produse se pot dezagrega si transforma in bucati (sparturi) prin actiunea agentilor externi.

Printr-o organizare eficienta se urmareste realizarea unui consum minimum de materii prime si reintroducerea pe cat este posibil in circuitul de productie a deeurilor rezultate din produsele finite in asa fel inca sa nu se produca stocuri de deseuri. Procesul tehnologic favorizeaza utilizarea unor materii prime secundare (biomasa), ca: rumegus, coji de seminte – orez, care prin amestecul in materia prima ofera proprietatile necesare unui produs de calitate.

Gestiunea deeurilor este insotita de procesele verbale de predare, facturi, formulare de transport deseuri nepericuloase, etc.

Firma detine contracte de preluare cu firme specializate pentru fiecare tip de deeu. Operatiile de mentenanta ce dezvolta deseuri sunt cuprinse in servicii externalizate, astfel situatiile de genul: schimb de ulei, schimb de cauciucuri se fac cu preluarea deeurilor de catre compania care executa mentenanta sau aditional printr-o firma de specializata de colectre a acestor tipuri de deseuri.

Gestionarea cantitatilor de deseuri de ambalaje introduse in piata este un serviciu externalizat catre un OTR si se realizeaza pe intreaga companie.

Generarea deșeurilor

Tip deșeu	Cod deșeu, conform anexei nr.2 din HG 856/2002	cantitatea de deșeuri (tone)			Operațiunea de valorificare conform anexei II B din Legea 426/2001 **	Agenții economici prin care se valorifică (adresă, tel., fax, persoană de contact)	Operația de eliminare conform anexei II A din legea 426/2001 **	Agenții economici prin care se elimină (adresă, tel., fax, persoană de contact)
		generată	din care					
			valorificată	eliminată final				
uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie și de ungere	130205*	0.54	0.54		R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)		
ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase	150110*	0.085	0.085		R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)		
deseuri de la prepararea amestecurilor anterior procesarii termice	101201	6	6		R12	SC Wienerberer SRL punct de lucru Berca		
absorbanti, materiale filtrante, materiale ele lustruire și imbracaminte de protectie, altele decat cele specificate la 15 02 02	150202*	0.155	0.155		R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)		
pilitura și span feros	120101	0.5	0.5		R12	SC Picantz SRL, Sediul: Str. Independentei Nr.141, Buzau (office@picantbz.ro)		
sticla	170202	0.02	0.02		R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)		
deseuri ceramice, de caramizi, tigle sau materiale de constructie (dupa procesarea termica)	101208	180	180		R12	SC Wienerberer SRL punct de lucru Berca		
echipamente casate	160214	0.13	0.13		R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov,		

						rianconsult@rian.ro)		
echipamente electrice si electronice casate	200136	0.095	0.095		R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)		
deseu ceruri grasimi	120112*	0.074	0.074		R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)		
ambalaje de lemn	150103	7.78	7.78		R12	SC GreenPC Ambalaje SRL (OIREF) operational@greenambalaje.ro		
ambalaje de lemn	150103	25.58	25.58		R12	SC Wasteco Packing SRL (OIREF) (office@wasteco.ro)		
ambalaje de hartie si carton	150101	1.96	1.96		R12	SC Rompet International Recycl SRL (park industrial Frasinul-Buzau), rompetint@yahoo.com		
ambalaje de materiale plastice	150102	1.42	1.42		R12	SC Rompet International Recycl SRL (park industrial Frasinul-Buzau), rompetint@yahoo.com		
deseu fier si otel	170405	36.82	36.82		R12	SC Picantz SRL, Sediul: Str. Independentei Nr.141, Buzau (office@picantbz.ro)		
deseuri municipale amestecate	200301	3.6		3.6	R12		D5	SC Rom Prest Energy SRL
materiale izolante, altele decat cele specificate la 17 06 01 si 17 06 03	170604	0.19	0.19		R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)		
materiale plastice si de cauciuc	191204	1.34	1.34		R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)		
placi fibra	70213	0.035	0.035		R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)		

Registru deșeurilor conform HG 856 /2002 se găsește și în format electronic.

7. Consumuri si productie

Materii prime si secundare (aditivi)

tip materie prima	um	consum anual
argila	m3	57982
nisip	m3	2773
rumegus (biomasa)	t	1855
coji (biomasa)	t	622

Productie

tip produs	um	productie maxima proiectata (t)	productie anuala realizata (t)
caramida Porotherm	t	164250	107080,1



Consumuri energetice

Determinarile calorice se realizeaza lunar pentru combustibilul principal in functie temperatura de procesare, presiune, alte conditii tehnice. Consumurile de energie se incadreaza in consumuri BAT BREF pentru domeniul ceramic (document atasat).

Consumuri materii prime

Materiile prime folosite in cadrul procesului de productie sunt furnizate de servicii externalizate si controlate in sistemul propriu de gestiune contabila de tip SAP.

Registrul de substante

nr. crt	substanta chimica periculoasa	data intrarii	cantitate intrata (um)		caract.	ambalaj	loc asigurare	fisa tehnica de securitate	Obs.	nume prenume
			kg	l						
1	ulei hidraulic	11/01/2021		205	lichid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
2	ulei angrenaj	18/02/2021		200	lichid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
3	Vaselina	10/03/2021	18		solid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
4	ulei hidraulic	14/04/2021		205	lichid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
5	ulei hidraulic	14/04/2021		203.4	lichid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
6	Vaselina	29/04/2021	18		solid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
7	ulei	27/05/2021		40	lichid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
8	Vaselina	15/06/2021	18		solid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
9	Vaselina	25/06/2021		6.0	lichid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
10	vaselina	23/07/2021	2.4		solid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
11	vaselina pulverizator	26/07/2021		6	lichid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
12	ulei hidraulic	17/09/2021		60	lichid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
13	vaselina	20/09/2021		6	lichid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
14	vaselina	20/10/2021	4		solid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
15	ulei hidraulic	26/10/2021		40	lichid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie

16	vaselina	26/10/2021	18		solid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
17	vaselina	28/10/2021		6	lichid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
18	vaselina	29/10/2021	34		solid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
19	vaselina	08/12/2021	18		solid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie

consum de energie si combustibili

Energie electrica si combustibili utilizati	continut de S	um	consum annual
Energie electrica	-	KWh	5,666,280.00
Gaz natural	-	Sm3	4,275,220.00

consumuri de apa*

	susa proprie/terti	um	consum lunar	consum annual
apa subterana	-	-	-	-
apa de suprafata	-	-	-	-
apa municipala	terti	m3	1051,167	12614

* cantitatea de apa depinde de umiditatea materiei prime si de conditiile meteorologice (ale argilei stocate in halda)

8. Emisii GES

SC Wienerberger SRL, punct de lucru Berca a aplicat la procedura de obtinere a certificatelor de emisii gaze cu efect de sera, conform programului definit de ANPM pentru 2021 in conformitate cu ,Planul de monitorizare al gazelor cu efect de sera' si conform ,Autorizatiei de emisii gaze cu efect de sera'. Pentru anul 2021 SC Wienerberger SRL punct de lucru Berca, a consumata 11,620 Ktone CO2 concluziile raportului vor fi depuse la ANPM.

9. Masuri de prevenire, interventie, limitare si inlaturare a efectelor poluarilor accidentale

Punctul de lucru SC Wienerberger SRL Berca este dotat preventiv cu produse ce pot face fata cu succes unui accident de mediu. Astfel mentionam: Peat Sorb – produs destinat neutralizarilor hidrocarburilor, pulverizatoare cu spuma – produs destinat izolarii zonei, nisip si rumegus in vederea neutralizarii accidentelor.

<i>Nr crt</i>	<i>Situatii de poluare</i>	<i>Cauze</i>	<i>Strategia de interventii</i>
<i>1</i>	<i>De scurta durata in care nu se opresc utilajele (flux cu foc continuu)</i>		
<i>1.1</i>	<i>Poluare atmosferica si implicit sol</i>	<i>Oprirea accidentala, temporara sau pentru mentenanta nu creeaza situatii din punct de vedere al protectiei mediului.</i>	<i>Poluarea solului este exclusa, nu exista contact direct cu solul, materiile prime si produsele finite sunt depozitate pe platforme betonate; Programul de mentenanta al utilajelor (schimbul de ulei, anvelope) este realizat de un serviciu externalizat. Mentenanta liniei de productie se face dupa un program bine stabilit. Pentru situatii de urgenta exista un plan de protectie al mediului pentru interventii.</i>
<i>1.2</i>	<i>Poluare ape reziduale si implicit sol</i>	<i>Oprirea accidentala, temporara sau pentru mentenanta nu creeaza situatii din punct de vedere al protectiei mediului.</i>	<i>In urma procesului tehnologic apa este eliminata datorita temperaturilor ridicate (40 – 860 C) la care este supusa prin uscare-ardere. Fabrica este inconjura de rigole de colectare a apelor pluviale ce sunt dirijate intr-un sistem de decantare. Pentru situatii de urgenta exista un plan de protectie al mediului pentru interventii.</i>
<i>2</i>	<i>Poluare de lunga durata situatie in care se opresc utilajele</i>		
<i>2.1</i>	<i>Poluare atmosferica si implicit sol</i>	<i>Oprirea accidentala, temporara sau pentru mentenanta nu creeaza situatii din punct de vedere al protectiei mediului.</i>	<i>Poluarea solului este exclusa, nu exista contact direct cu solul, materiile prime si produsele finite sunt depozitate pe platforme betonate. Pentru situatii de urgenta exista un plan de protectie al mediului pentru interventii.</i>

2.2	<i>Poluare ape si implicit sol</i>	<i>Oprirea accidentala, temporara sau pentru mentenanta nu creeaza situatii din punct de vedere al protectiei mediului.</i>	<i>In urma procesului tehnologic apa este eliminata datorita temperaturilor ridicate (40 – 970 C) la care este supusa prin uscare-ardere. Fabrica este inconjura de rigole de colectare a apelor pluviale ce sunt dirijate intr-un sistem de decantare.</i>
3.	<i>Interventii in caz de avarii:</i>		
3.1	<i>Poluare atmosferica si implicit sol</i>	<i>Oprirea accidentala, temporara sau pentru mentenanta nu creeaza situatii din punct de vedere al protectiei mediului.</i>	<i>Materia prima folosita in procesul de fabricare al caramizilor presupune materii prime nepericuloase: argila, nisip, rumegus.</i>
3.2	<i>Poluare ape si implicit sol</i>		<i>In urma procesului tehnologic apa este eliminata datorita temperaturilor ridicate (40 – 970 C) la care este supusa prin uscare-ardere.</i>

10. Concluzii

SC Wienerberger SRL punct de lucru Berca nu detine obligatii asumate privind programele de conformare. Instalatia este conforma documentatiilor BAT-BREF iar AIM va fi actualizata conform BAT-BREF.

SC. Wienerberger SRL face parte dintr-un concern international si este un important producator de materiale de constructii. Sistemul de Management al Calitatii ISO 9001 este aplicat in cadrul companiei. Compania pune un deosebit accent asupra protectiei mediului si foloseste linii tehnologice noi acceptate de normativele europene care sa reduca cat mai mult posibil emisiile de gaze.

Pentru monitorizarea parametrilor de mediu compania apeleaza la firme de specialitate acreditate sa execute astfel de lucrari. Transparenta si acuratetea valorilor obtinute pot fi oferite la solicitarea autoritatilor competente.

„Planul operational de prevenire si managementul situatiilor de urgenta” impreuna cu „Planul de inchidere a instalatiei” raman operationale si neschimbate pe toata perioada de evaluabilitate a AIM.

Atat clientii nostrii cat si orice persoana interesata de evolutia programelor noastre de productie cat si de protectia mediului sunt informati prin: brosure ale produselor, comunicari ale departamentului de marketing&communication, prezentarea ofertelor comerciale, etc.

Orice persoana fizica sau juridica interesata de informatiile de protectia mediului poate solicita o copie a documentelor cu statutul neconfidential la sediul social sau la sediul punctului de lucru.

Pentru comunicarea interna, in cu clientii, autoritatile, alte persoane interesate de activitatea SC Wienerberger Ssisteme de Caramizi SRL, se desfasoara in format electronic pentru a prevenii si proteja principiile de protectie a mediului.

Punctul de lucru detine de la sfarsitul anului 2017 Standardul de Management al Mediului ISO 14001.

Pentru alte informatii, va rugam sa vizitati site-ul: www.wienerberger.ro , www.casae4.ro

SC Wienerberger SRL este interesata de tehnologii noi prin care sa se reduca nivelul de poluare a mediului. Orice discutie legata de protectia mediului este binevenita si apreciata.

Rezentul Raport Anual de Mediu contine urmatoarele documente:

- CD (RAM + anexe);
- Raportari dupa Anexa II (emisi: aer, apa, sol, put forat, zgomot, consumuri materii prime, consumuri energetice);
- Plan de prevenire a poluarii accidentale;
- Plan de inchidere a instalatiei;

- Buletine de analiza (apa, aer, sol, zgomot);
- Registrul deseurilor HG 856 /2002 (si Registrul de evidenta al deseurilor in format electronic);
- Audit deseuri;
- Audit energetic pe contur termic si electric;
- Raport EPTR;

ing. George Gavrilo

Responsabil Protectia Mediului

e-mail: george.gavrilo@wienerberger.com
mobil: 0728133086
fax: . (021) 361 04 55

