



S.C. PATISGAL S.R.L.

Nr. 484 18.03.2020

B-dul Milcov nr. 165,  
Mun. Galati, Jud. Galati  
Tel. : 0236.44.99.55  
Fax: 0236. 44.99.77

Catre,


**AGENTIA DE PROTECTIA MEDIULUI**  
**Str. Regiment 11 Siret nr.2 GALATI**



La adresa d-voastra nr.35490/ 17.12.2019 va inaintam alaturat documentele solicitate in vederea obtinerii unei noi autorizatii de mediu :

- Fisa de prezentare cu completarile solicitate
- Autorizatia sanitar veterinara emisa de DSVSA Galati, nr.6690/14.08.2015 si P/V de constatare nr.41017/17.03.2020, intocmit de catre DSVSA Galati ca urmare a notificarii 6284/179/05.03.2020 adresata de catre SC Patisgal SRL in vederea coformarii cu legislatia in vigoare care face referire la prevederile Ord.nr 111/2008 cu modificarile si completarile ulterioare, care mentine valabil actul de regelementare mentionat mai sus.
- Copie dupa contractual incheiat cu SC ECOMETAL RECYCLING nr.47/10.06.2019, pentru colectarea si reciclarea deseurilor
- Fisa de prezentare cu completarile solicitate

Cu stima,

Administrator,  
Doina Serbiniuc

 Tel.: 0236.44.99.55  
Fax: 0236.44.99.77

 office@patisgal.ro  www.patisgal.ro



## FISA DE PREZENTARE SI DECLARATIE PENTRU AUTORIZATIE DE MEDIU,

### 1/ Date generale

**Denumirea unității firmei adresă tel/fax:** SC PATISGAL SRL, Str. Milcov nr 165;Galati; Jud. Galati

Tel: 0236 /44 99 55, Fax: 0236/ 44 99 77

**Amplasamentul:** punct de lucru in Aleea Industriilor nr 4 ;6 ;9 ; Galati

**Profil de activitate:**

**CAEN :1071-**Fabricarea piinii,fabricarea prajiturilor si produselor proaspete de patiserie.

**CAEN : 1072-** Fabricarea biscuitilor si piscoturilor,fabricarea prajiturilor si a produselor conservate de patiserie.

**CAEN : 1082** Fabricarea produselor de cacao,a ciocolateisi a produselor zaharoase.

**CAEN : 6312** Depozitari

**Formă de proprietate:** capital integral privat

**Regim de lucru:**program de lucru de 24 ore/zi; 7 zile/saptamina;360 zile/an.

### 2/ Date specifice activității

#### a/ Activitatea desfășurată

Activitatea societății constă în fabricarea pâinii,coapte,precoapte si congelate, a prăjiturilor și produselor de patiserie proaspete, congelate, cu termen lung de valabilitate, a produselor din cacao, a ciocolatei și a produselor zaharoase

Principalele faze ale procesului tehnologic de obținere a produselor de panificație, patiserie și cofetarie sunt:

- recepția materiei prime
- depozitarea materiei prime pe europaleți sau în frigidere în magaziile de materii prime (drojdie, sare iodată, amelioratori panificație și premixuri, zahăr, grăsimi vegetale, margarine vegetale, semințe, amidon, umpluturi și creme gata preparate, ouă, brânză, stafide, rahat, cacao, ciocolată, fondant, frisca, etc)
- depozitarea făinii destinate laboratorului de patiserie-cofetație în silozul specializat care realizează și cernerea ei.
- pregătirea celorlalte materii prime pentru intrarea în procesul tehnologic (încalzire, răcire, sortare, cântărire, dozare) utilaje utilizate sunt: frigidere, mașini de temperat, cântare.
- cernerea făinurilor se realizează cu sită incorporată în siloz sau cu cernătorul static
- formarea aluaturilor cu ajutorul malaxoarelor sau a roboților planetari prin omogenizarea ingredientelor
- divizarea (aluatul este divizat în cantități egale necesare obținerii unui singur produs pâine/chifla/cozonac) cu ajutorul preselor de divizat sau a divizoarelor
- modelarea finală a produsului cu ajutorul mașinilor de modelat lung sau rotund în cazul produselor de panificație sau manual și cu mașini de laminat și format în cazul produselor de patiserie, covrigarie, cofetație
- în cazul produselor de patiserie/cofetație se realizează umplerea cu creme, decorarea produselor cu ajutorul mașinilor de injectat crema și de glazurat
- dospirea în predospitorul cu leagane și dospitoare statice sau tunel, utilaje ce au parametri de temperatură și umiditate condiționați
- coacerea produselor în cuptoare tunel, cu vetre sau rotative, pe bandă sau în tavi la parametrii necesari fiecărui produs
- răcirea și sortarea produsului finit, feliere, glazurare și decorare dacă este cazul. Utilajele folosite sunt mașinile de feliat, mașini de ambalat, mașini de tiplat.
- congelarea unei anumite game de produs finit (pâine precoaptă) se face într-un congelator la  $-40^{\circ}\text{C}$ , pînă cînd temperatura pâinii ajunge la  $-18^{\circ}\text{C}$  în miez. Astfel de tratament se numește "soc termic", depozitarea temporară în depozitul intermediar la  $-25^{\circ}\text{C}$ , în vederea livrării

Ambalarea si livrarea lor la beneficiary se face sub forma congelata (depozitarea produselor pe europaleti se realizeaza cu ajutorul masinii de baxat/infoliat si a electrostivuatorului)

- ambalarea in pungi de BOPP si cutii, navete PVC si depozitarea in depozitul de produs finit pe europaleti si pe rafturi.

Procesul tehnologic pentru activitățile de patiserie/cofetarie, urmează în general aceleași etape de fabricație, pentru aluaturi. In functie de sortiment, produsele se formeaza din semifabricate (blaturi, creme, fondant, ciocolata, frisca, foi) prin asamblare: umplere cu creme, insiropare, ornare, decupare.

**Mentionam ca pe acest amplasament nu se desfasoara activitate de fabricare a inghetatei industriale**, existind doar o masina pentru fabricarea inghetatei artizanale cu o productivitate de 20l/h, masina de sine statatoare care nu necesita o instalatie frigorifica.

## **b/ Dotări**

### **A/ HALA DE PRODUCȚIE PANIFICAȚIE (1160 mp)**

- **Magazie de faina- 140mp** dotata cu europaleti pentru depozitarea materiei prime= 200buc; si cernatoare faina 100kg/5min= 3buc
- **Magazia de materii prime- 20mp** dotata cu 2buc frigidere 1500mc si europaleti;
- **Sectia de productie- 600mp** dotata cu: malaxor 200l=2buc, cuve malaxor 200l= 6buc; dozator de apa; racitor apa 180l/h; ridicator rasturnator; divizor aluat 40buc/min=2buc, masina de modelat rotund-melc, predospitor cu leagane= 2buc, masina de modelat lung=2buc,
- dospitor tunel Polin 32ml, dospitor Mondial Forni, cuptor tunel Polin cu gaze naturale;  
cuptor cu 5 vetre suprapuse Mondial Forni pe gaz, cuptor pentru covrigi=2buc, marmita de oparit covrigi= 1 buc;
- **Spatiu de racit si ambalat produs finit- 120mp** dotata cu masina de feliat, masina de ambalat, europaleti pentru depozitare si navete PVC;

- **Spatiu livrare- 40mp**
- **Magazie de ambalaje- 30mp**
- **Spatiu tehnic- 40mp** dotat cu generator de abur pe gaze naturale 349kw, centrale termice pe gaz natural cu tiraj fortat 120kw=2buc,
- rezervoare pentru apa potabila din PVC 3mc= 3buc; instalatie de dedurizare a apei cu schimbatoare de ioni=1 buc
- **Vestiare cu grupuri sanitare- 100mp**
- **Birouri- 40mp**
- **Holuri- 30mp**

## **B/HALA DE PRODUCTIE PAINE PRECOAPA/ CONGELATA**

**Suprafata amenajata pentru productie= 840mp**

- **Depozitul de faina=70mp**, spatiu destinat depozitarii temporare a metriei prime. In interior sunt doua compartimente care includ:
- **centrala termica**: pentru incalzire spatiu. Aceasta este tip apartament cu o putere nominala de 120KW- functioneaza cu gaz metan. **Cosul de evacuare gaze este lateral si are o lungime de 1,0m si un diametru de 150mm.**

Al doilea compartiment este ocupat de un compresorul de aer.

- **Carusel pentru pregatire aluat= 1 buc** cu doua(2) malaxoare;
- **Prodospitor=1 buc.** stelaj din lemn cu mai multe polite pe care se aseaza aluatul portionat la prodospit,
- **Masina de modelat= 1 buc**, aluatul portionat(rotund) ,este roluit sub forma de franzela.

**Aceste trei utilaje se afla intr-un spatiu de 168mp**

- **Dospitorul,= 1 buc,are rezervat un spatiu de 70mp.**Aici aluatul modelat este asezat pe polite care se deplaseaza incet spre cuptor. In acest timp are loc dospirea painii. **Timp de stagnare(dospire), aprox. 1 ora,**
- **Crestatorul=1buc;are rezervat un spatiu de 49mp** si este un utilaj cu un sistem de cutite care cresteaza aluatul pe partea din fata(pe suprafata franzelei)

- **Cuptorul= 1 buc;** tip tunel, cu banda metalica, incalzit cu doua arzatoare/gaz metan pina la 250grC. Cuptorul are o lungime de 22m si o latime de 3,0m, la banda si 4,0m la carcasa

**Cosul de evacuare gaze are o inaltime totala de 4,0m din care 2,0m deasupra nivelului acoperisului si un diametru de 360 mm.**

Dupa iesirea de la crestator franzela este preluata de o banda si introdusa in cuptor unde incepe preacoacerea care dureaza ½ ora.

La sfirsitul procesului, produsul finit (paine precoapta) este preluat de o banda rulanta de si plimbat printr-un sistem de trei serpentine in scopul racirii.

**Amplasarea serpentinelor de raciere se face intr-un spatiu de 140mp.** Procesul dureaza ½ ora si se ajunge la o temperatura a painii de 4-5gr.C. Spatiile functionale unde sunt amplasate aceste utilaje nu sun despartite prin pereti de separare.

De aici painea este trecuta in:

- **Congelator: suprafata construita= 49mp.** Acesta este un spatiu separat, special amenajat, cu pereti izolatori, dotat cu instalatie frigorifica care realizeaza in interior o temperatura de -40grC (soc termic). In interiorul congelatorului exista o serpentina cu 13 nivele. Painea precoapta intra in congelator pe serpentine prin partea superioara si este scoasa prin partea inferioara. Procesul dureaza ¾ ora.
- La terminarea procesului produsul este congelat avind o temperatura de - 18grC in miezul painii.

Painea astfel tratata termic este depozitata in navete de plastic.

**Ambalarea se face intr-un spatiu amenajat cu o suprafata de 49mp.**

Painea astfel ambalata este stocata temporar in depozitul intermediar (- 25grC) **in suprafata de 40mp** in vederea livrarii. Din depozitul intermediar produsul este scos intr-un hol de 16mp si trimis spre livrare. Aceasta se face intr-un spatiu terminal cu deschidere catre o rampa auto, **in suprafata de 35mp**

In functie de necesitatile pietei, aceasta sectie, poate produce si paine "coapta total" in vederea comercializarii, prin modificarea circuitului de productie astfel:

Aluatul medelat si dospit este introdus in cuptor, care are o temperatura de coacere mai mare(260-280 grC). Coacerea este completa si dureaza tot 1//2ora.

Painea coapta este racita, cu ajutorul a doua serpentine, preluata de banda transportoare si dirijata catre feliere/ambalare/livrare.

## **C/ HALA DE PRODUCȚIE PATISERIE**

**Suprafata amenajata pentru productie= 700mp**

- **Magazia de faina- 80mp** dotata cu europaleti si cernator faina 100kg/5min
- **Magazie de materii prime-100mp** dotata cu europaleti, rafturi, frigider 1500mc si racitor apa 4l/min.
- **Sectia de productie- 160mp** dotata cu cuptor rotativ cu gaze naturale=2buc, cuptoare electrice pentru colac secuiesc= 2buc, dospitoare statice=2buc, masina de modelat rotund, masina de modelat lung, presa de divizat=2buc, masina de laminat,
- friteoza electrica, malaxor 200l, malaxor 150l, malaxor 20l;
- **Spatiu de racit si ambalat produs finit- 80mp** dotat cu masina de tiplat, masina de injectat crema, europaleti si navete PVC
- **Spatiul de livrare- 40mp**  
**Spatiul tehnic- 40mp** dotat cu instalatie de dedurizare apa cu schimbator de ioni, rezervor apa potabila 3mc, centrale termice cu tiraj fortat cu gaz natural 120kw=2buc, masina de spalare si uscator.
- **Vestiare cu grupuri sanitare- 100mp**
- **Birouri- 40mp**
- **Holuri- 60mp**

## **D/LABORATOR PRODUCTIE COFETARIE PATISERIE**

**Suprafata amenajata pentru productie= 1403mp- parter si etaj**

- **Depozit materii prime- 113mp** dotat cu rafturi, europaleti, frigidere cu o usa=3buc, frigidere cu 2 usi=2buc,
- **Cernator faina** 100kg/5min, buncar de descarcat saci 300kg, masina fulgi de gheata 25kg, racitor apa 180l/h, centrala termica cu tiraj fortat pe gaz metan 35kw;
- **Depozitul de oua- 15mp** dotat cu frigider cu 2 usi=2 buc;
- **Sala prefabricare/coacere- 258mp** dotata cu malaxor 120kg, buncar tampon faina 100kg, mixer robot 60l=2buc, masina creme fierte 60l, masini de laminat=2buc, linie patiserie, masina de rulat cornuri, presa de divizat, dospitor cu 6 carucioare, cuptoare rotative pe gaz=4buc, cuptor electric cu dospitor incorporate
- **Spatiu ambalare patiserie- 95mp** dotat cu masina de ambalat pe orizontala 60buc/min, masina de tiplat;
- **Spatiu livrare produse finite- 50mp**
- **Laborator cofetarie- 180mp** dotat cu aragaz, robot mixer planetar 60l=3buc, masina creme fierte 30l, pasteurizator creme fierte 100kg, frigidere 2 usi=5buc,masina pentru obtinere figurine ciocolata, robot mixer 7.5l=4buc, cuptoare cu microunde=4buc, socuri termice 8tavi=4buc, masina dozat crema prin injectie, dispozitiv de pulverizat gel;
- **Camera soc termic- 14mp** dotat cu instalatie frig congelare patiserie 32kw
- **Spatiu ambalaje- 23mp** dotat cu o centrala termica cu tiraj fortat pe gaz metan 35kw;
- **Ambalare produse congelate- 46mp** dotata cu:
  - masina de ambalat
  - centrala termica cu tiraj fortat 50kw pe gaz metan
- **Depozit congelator- 56mp** dotat cu instalatie frigorifica 23kw
- **Depozit ustensile- 26mp** dotat cu masina de spalat ustensile
- **Spatiu tehnic – 27 mp** dotat cu instalatie de dedurizare a apei, rezervoare apa potabila 3mc=2buc, centrala termica cu tiraj fortat 50kw pe gaz metan, centrala termica cu tiraj fortat 28kw pe gaz metan, compresor aer comprimat 400l;
- **Depozit ambalaje hartie- 20mp;**



- **Depozit frigorific produse finite- 29mp** dotat cu instalatie frigorifica 8kw;
- **Livrare produse finite- 46mp**
- **Laborator probe tehnologice- 43mp**
- **Holuri- 60mp**
- **Mezanin- cu vestiare, grupuri sanitare, si birouri- 258 mp**
- **Siloz de faina 20t= 2buc**

## **E/ DEPOZIT DE PRODUSE FINITE**

**Suprafata amenajata pentru productie= 665mp**

- **Depozit produs finit- 384mp** dotat cu masina baxat paletizat=1 buc; electrostivuator=1 buc; centrala termica cu tiraj forat 50kw pe gaz metan (in spatiul tehnic- 6mp)=1 buc
- **Depozit congelator- 237mp** dotat cu instalatie frigorifica 52kw.

## **F/ INSTALATII**

- **Instalatia de alimentare cu apa-**

Formata din conducte PVC de diferite lungimi si diametre, pornind de la sursa pina la utilizatorul final, racorduri fittinguri, coturi chiuvete, instalatia de spalare utilaje, ambalaje de transport, instalatiile sanitare de la grupurile sanitare si dusuri etc. Intreaga instalatie este subterana, amplasata in canevouri betonate, dalate pentru o cit mai usoara interventie in caz de avarii.

- **Instalatia de evacuare ape uzate**

Formata din conducte si sifoane de pardoseala amplasate in fircare sectie, in incinta grupurilor sanitare si a dusurilor, in camera de spalare a ambalajelor de transport, sub forma de gratare si rigole de colectare la rampa de spalare a mijloacelor de transport si in spatiul de spalare a utilajelor exista rigole betonate, prevazute cu gratare care preiau apele uzate si le dirijeaza spre fosa vidanjabila.

Înainte de a fi evacuate în fosa, apele uzate provenite de la secția de patiserie, cofetarie sunt dirijate către un separator de grăsimi cu o capacitate de 3,01/s

- **Instalația de alimentare cu gaze**

În procesul tehnologic se utilizează drept combustibil gazul metan. Societatea este racordată la rețeaua de distribuție a gazului prin contractul de furnizare gaze încheiat cu distribuitorul autorizat.

- **Instalația de alimentare cu electricitate:**

Formată din cablaje, racorduri, instalații consumatori finali este instalație subterană și aeriană. Pe amplasament există instalație de 220V pentru alimentarea instalațiilor de iluminat și a prizelor de perete și instalație de 380v –de forță- pentru alimentarea utilajelor gabaritice.

- **Instalația termică**

În anotimpul rece spațiile de producție și cele administrative sunt încălzite cu centrală termică care utilizează drept combustibil gazul metan.

- **Instalația de preepurare**

Formată dintr-un separator de grăsimi betonat, bicameral cu rol de a reține substanțele grase aflate în flotatie înainte de a fi evacuate în fosa vidanjabilă. Acesta se curăță periodic iar deșeurile colectate sunt predate la reciclare.

Capacitatea separatorului este de 26mc

## UTILAJE ȘI ECHIPAMENTE

Desfășurarea procesului tehnologic se realizează cu o dotare tehnică specifică astfel:

siloz de făină de 20t=2 buc; buncar tampon de făină cu descarcător de saci=1 buc; cernător făină cu capacitate de 100kg/5 min=5 buc; malaxor cu capacitate de 150l=1 buc; malaxor cu capacitate de 120l=1 buc, malaxor cu capacitate 20l=1 buc; cuve malaxor pentru capacitate 200l fiecare=6 buc; dozator de apă=1 buc; racitor de apă cu capacitate de

180l/ora=2 buc;racitor de apa cu capacitate de 4 l/min=1 buc;masina fulgi de ghiata=1 buc;racitor rasturnator=1 buc;masina pentru divizat aluat,cu capacitate de 40buc/min=2 buc;masina de rulat cornuri=2 buc;presa de divizat=2 buc;masina pentru modelat rotund=3 buc;masina de laminat=3 buc;masina de modelat lung=3 buc;linie de patiserie=1 buc;predospitor cu leagane=1 buc;dospitor tunel Polin cu lungimea de 32m=1 buc;dospitor Mondial Forni=1 buc;dospitor statie=2 buc;dospitor cu 6 carucioare=1 buc;cuptor tunel Polin care utilizeaza drept combustibil gazul metan cu putere arzator de 370 kW,prevazut cu cos de dispersie a gazelor cu inaltimea de 3,5m si diametrul de 250mm=1 buc;cuptor cu 5 vetre suprapuseMondial Forni care utilizeaza drept combustibil gazul metan cu putere nominala de 110,5 kW,prevazut cu cos de dispersie a gazelor cu inaltimea de 2,0m si diametrul de 250mm=1 buc;cuptor rotativ care utilizeaza drept combustibil gazul metan cu putere nominala de 75 kW,prevazut cu cos de dispersie a gazelor cu inaltimea de 3,0m si diametrul de 180mm=2 buc;**cuptor rotativ HELPAN care utilizeaza drept combustibil gazul metan cu putere nominala de 5,5 kW,prevazut cu cos de dispersie a gazelor cu inaltimea de 5,0m si diametrul de 200mm=1 buc;** cuptor rotativ Tagliavini care utilizeaza drept combustibil gazul metan cu putere nominala de 93 kW,prevazut cu cos de dispersie a gazelor cu inaltimea de 5,0m si diametrul de 200mm=4 buc;**cuptor pentru covrigi tip G20 care utilizeaza drept combustibil gazul metan cu putere nominala de 17 kW,fara cos de dispersie a gazelor, prevazut cu un ventilator care recircula aerul cald pentru coacerea covrigilor;**cuptor electric cu dospitor incorporat=1 buc;cuptor electric pentru covrigi=1 buc;cuptor electric pentru colac secuiesc=1 buc;cuptor cu microunde=1 buc;**aragaz-1 buc;**marmida pentru oparit covrigi=1 buc;baie de ulei electrica=1 buc;mixer robot capacitate 60 l=5 buc; mixer robot capacitate 7,5 l=4 buc ; ; mixer robot planetar cu capacitate 60l=3 buc ;masina pentru obtinerea figurinelor de ciocolata=1 buc; masina pentru crème fierte cu capacitate de 60 kg=1 buc; masina pentru crème fierte cu capacitate de 30 kg=1 buc; masina pentru crème fierte cu capacitate de 100 kg=1 buc; masina de dozat crèma prin injectie=1 buc;masina pulverizat gel=1 buc;coboritor rapid de temperaturecu 8 tavi =4 buc;masina de feliat=3 buc;masina de ambalat=2

buc;masina de ambalat pe orizontalacu capacitate e 60 buc/min=1 buc;masina de tiplat= 2 buc;masina de baxat/paletizat= 1 buc; masina de fabricare a inghetatei cu capacitate de 20l/h=1 buc(in conservare); generator abur tip Caldaie care utilizeaza drept combustibil gazul metan cu putere nominala de 387 kW,prevazut cu cos de dispersie a gazelor cu inaltimea de 3,0m si diametrul de 250mm=1 buc;instalatie de dedurizare a apei cu coloane schimbatoare de ioni=3 buc;rezervor pentru apa potabila din PVC,cu capacitate de 3mc=6 buc;masini de spalat si uscator=1 buc;masina de spalat ustensile= 1 buc;masina de spalat navete= 1 buc; cintare=6 buc;frigidere si dulapuri frigorifice= 15 buc;instalatii frigorifice=4 buc;compresor aer=1 buc;boiler electric cu capacitate de 500 l=1 buc;rezervor suprateran motorina de 9,0 to=1 buc;separator de grasimi 3l/s= 1buc; electrostivuitoar=1 buc; centrala termica tip apartament pentru extinderea de la hala de panificatie co o putere nominala de 120 KW, prevazuta cu cos de evacuare gaze arse cu o inaltime de 2,5m si un diametru de 180mm

**Toate puterile instalatiilor de ardere de pe amplasament sunt exprimate in KW si sunt PUTERI NOMINALE, MENTIONATE IN CARTILE TEHNICE ALE UTILAJELOR AFLATE IN FUNCTIUNE PE AMPLASAMENT.**

**MIJLOACE DE TRANSPORT FOLOSITE :** autoutilitare de 3,5 to= 30 buc; autocamioane de 7,5 tp= 2 buc;autoturismme = 7 buc. Combustibil utilizat motorina,

**Consum estimat= 3-4 to/luna**

**Intretinerea mijloacelor de transport se face de catre unitati specializate(service auto) cu care societatea are incheiat contract de prestare de servicii**

### **REZERVOR DE STOCARE A MOTORINEI**

Pe amplasament exista un rezervor de motorina pentru alimentarea mijloacelor de transport din parcul propriu cu o capacitate de 9mc. Rezervorul este metalic, are in componenta o pompa erogatoare electrica ce nu permite existenta pierderilor in timpul alimentarii, rezervorul este acoperit cu o copertina din plexiglass pentru a avea protectie impotriva

ploii și zapezilor și de asemenea este situat într-o cuva de retenție metalică care să poată prelua eventuale scurgeri accidentale.

Motorina este transportată de furnizor cu ajutorul cisternelor. Capacitate de reținere a cuvei este de 3,2mc

Este amplasat pe platformă betonată în incinta unității

### **c/ Bilanțul de materiale**

#### **Materii prime:**

- făinuri de diferite tipuri = 280 to/lună ambalată în saci de rafie, saci de hartie, vrac în siloz
- drojzii = 6,4 to/lună ambalată în folie de polietilenă, cutii de carton, saci plastic;
- premixuri și amelioratori = 3,2 to/lună ambalate în saci de hartie;
- amidon, gluten, semințe, cacao = 2,0 to/lună ambalate în saci de hartie;
- zahăr și sare = 15,0 to/lună ambalate în saci rafie;
- grăsimi vegetale, inclusiv margarine, fondant = 7 to/lună ambalate în folie plastic și cutii carton;
- creme și umpluturi = 2 to/lună ambalate în galetă plastic;
- ulei vegetal = 500 l/lună ambalat în bidoane PET;
- stafide, rahat = 500kg/lună ambalate în cutii de carton;
- brânză = 200kg/lună ambalată în pungi de plastic;
- ouă = 30.000 buc/lună ambalate în cofraje carton;
- proaspătă și ciocolată = 2,0 to/lună ambalate în cutii carton.

**Materii auxiliare** : motorină- 15.000 l/lună, benzină – 600 l/lună, GPL - 600 l/lună, gaz metan= 34,98 MWh

Motorina este aprovizionată de la rezervorul suprateran existent pe amplasament, benzina și GPL-ul de la stațiile autorizate de distribuție carburanți.

**Cantitățile de produse și subproduse rezultate:** produse de panificație- 241 t/lună, produse de patiserie proaspătă = 35,0 t/lună,

produse de patiserie conservate(biscuiti,piascoturi,etc)cca= 15,0 to/luna:produse de cofetărie =15 t/lună.

### **Pierderi din procesul de fabricatie**

Acestea se contorizeaza ca deseuri de productie(rebuturi) si sunt sub forma : produselor de panificatie deformare sau care au suferit schimbari de forma si continut;produse de panificatie,patiserie,cofetarie greu vandabile care s-au reintros la unitate cu termen de valabilitate depasit,produse de patiserie deformate mecanic care nu mai respecta standardul de calitate si aspect etc.

Produsele cu termen de valabilitate depasit iau drumul deseurilor de origine organica si eliminate ca atare,iar produsele de panificatie deformate sunt prelucrate ca pesmet sau ca si crutoane prajite acestea indeplinind conditiile de igiena si respectind standardele de calitate.

Cantitatile estimate sunt de (2-3 kg/luna)

### **d/ Utilități**

#### **- Alimentarea cu apă.**

Alimentarea cu apa se face din sursa proprie subterana(put forat) cu o adincime de 120m, amplasat in incinta punctului de lucru, echipat cu pompa submersibila. Aductiunea apei de la sursa la cele 6 rezervoare de stocare a apei se face printr-o conducta de 340m lungime si un diametru de 65 mm.

Instalatia este contorizata. Apa este utilizata in scop potabil;igienico-sanitar si ca apa tehnologica.

Apa utilizata in procesul tehnologic este tratata intr-o instalatie de dedurizare cu schimbatoare de ioni.

**Volumul de apa autorizat pentru consum prin Notificarea emisa de catre SGA Galati este de: 8,542 mii mc/an**

#### **Evacuarea apelor uzate:**

Evacuarea apelor uzate se realizează intr-o fosa vidanjabila

Fosa este construita din fibra de poliuretana armata de forma cilindrica cu urmatoarele dimensiuni: diametru=3,0m; lungimea= 5,0m;volum de stocare ape uzate= 30,0mc; grosimea peretelui fosei =10

mm. Bazinul a fost rigidizat cu un inel de 3m, confectionat din cornier de 100mmx100mmx10mm.

Pozitionarea bazinului este orizontala si este amplasat in partea de sud a sectiei de piine.

**- Energia electrică:**

Alimentarea cu energie electrică se realizează conform contractului încheiat cu SC ARCELOR MITTAL SA prin contractual de furnizare a energiei electrice din rețelele ARCELOR MITTAL SA la micii consumatori finali industriali si similari nr 810547/2017

**Consumul mediu lunar este cca. 4500 kw si este contorizat**

**Energia termica**

In anotimpul rece spatiile administrative de productie si anexele sunt incalzite cu centrale termica cu tiraj fortat care utilizeaza drept combustibil gazul metan

*Volume de gaz consumate in medii lunare se cifreaza la = 34,98MWh*

**Serviciile de salubritate:**

Salubritatea este asigurata de catre Serviciul Public de Salubritate ECOSAL, cu care exista contract de prestari servicii.

**Servicii de dezinfectie dezinsectie si deratizare**

Acestea sunt asigurate de catre societati de specialitate, autorizate, cu care exista contract de prestare de servicii. Prin contract, prestatorul asigura serviciile de specialitate cu dotarea tehnica proprie si cu substantele necesare derularii prestarii de serviciu din gestiunea acestuia. Societatea nu detine pe amplasament si nu utilizeaza substante necesare desfasurarii unor asemenea activitati.

**3/ Surse de poluanți și protecția factorilor de mediu**

**Protecția calității apelor**

Apele uzate rezultate de pe amplasament sunt fecaloid menajere, rezultate de la grupurile sanitare; dusuri, de la igienizari

ale spațiilor de producție și au încărcare preponderent organică.

De la secțiile de patiserie, cofetarie rezultă și ape uzate cu încărcare organică și detergenți sintetici, rezultate de la spălarea utilajelor tehnologice, a navetelor din plastic etc.

Înainte de a fi evacuate în fosa, acestea sunt trecute printr-un separator de grăsimi cu un debit de 3l/s

### **Protecția atmosferei**

Ca surse de impact sunt cosurile de la utilajele de ardere:

- cuptor cu vetre suprapuse Mondial Forni cu un arzător cu putere nominală 110,5kW cu 1 coș de evacuare a gazelor arse, cu dimensiunile  $h = 2\text{m}$ ,  $\text{diam} = 250\text{ mm}$ .
- cuptor tunel Polin cu un arzător cu putere nominală de 370kW cu 1 coș de evacuare a gazelor arse cu dimensiunile  $h = 3,5\text{m}$   $\text{diam} = 250\text{ mm}$ .
- cuptor tunel cu bandă metalică cu două arzătoare de 370kW și 2 cosuri de evacuare gaze de 4,0m înălțime (2,0m peste nivelul acoperisului) și un diametru de 360mm. **(linia nouă de panificație)**
- cuptor rotativ HELPAN care utilizează drept combustibil gazul metan cu putere nominală a arzătorului de 5,5 kW, prevăzut cu cos de dispersie a gazelor cu înălțimea de 5,0m și diametrul de 200mm=1 buc
- generator abur tip Caldaie cu putere nominală a arzătorului 387 kW cu 1 coș de evacuare a gazelor arse cu dimensiunile  $h = 3\text{m}$ ,  $\text{diam} = 250\text{ mm}$ .
- 2 centrale termice cu tiraj forțat pe gaz metan tip IMMERGAS 120kW; 2 coșuri de evacuare a gazelor arse ce au fiecare  $\text{diam} = 100\text{ mm}$ .
- 2 cuptoare rotative cu putere nominală pe arzător de 75kW cu câte un coș de evacuare a gazelor arse, cu dimensiunile  $h = 3\text{m}$ ,  $\text{diam} = 180\text{ mm}$ .
- 2 centrale termice cu tiraj forțat pe gaz metan tip IMMERGAS 120kW; 2 coșuri de evacuare a gazelor arse ce au fiecare  $\text{diam} = 100\text{ mm}$ .
- 4 cuptoare rotative Tagliavini cu putere nominală pe arzător de 93kW cu câte un coș de evacuare a gazelor arse de  $h = 5\text{ m}$ ,  $\text{diam} = 200\text{ mm}$
- 2 centrale termice cu tiraj forțat pe gaz metan tip Divatop 35kW; 2 coșuri de evacuare a gazelor arse ce au fiecare  $\text{diam} = 100\text{ mm}$ .



- 2 centrale termice cu tiraj forțat pe gaz metan tip Ecoconcept 50kw; 2 coșuri de evacuare a gazelor arse ce au fiecare diam = 100 mm.
- centrala termica cu tiraj forțat pe gaz metan tip Baxi Luna 28kw; coș de evacuare a gazelor arse diam = 100 mm.
- centrala termica tip apartament, pentru extinderea de la hala de panificatie IMMERGAS cu o putere nominala de 120 KW, prevazuta cu cos de evacuare gaze arse cu o inaltime de 2,5m si un diametru de 180mm(**sectia noua panificatie**)

**Toate puterile instalatiilor de ardere de pe amplasament sunt exprimate in KW sunt PUTERI NOMINALE, MENTIONATE IN CARTILE TEHNICE ALE UTILAJELOR AFLATE IN FUNCTIUNE PE AMPLASAMENT**

- tot ca surse de impact(punctiforme) pot fi considerate esapamente mijloacelor de transport garate pe amplasament.

### **Protectia impotriva zgomotului si vibratiilor**

Ca surse potientiale de zgomot pot fi considerate utilajele in functiune. Posibilitatea propagarii zgomotului la exteriorul halelor de productie este foarte mica deoarece peretii constructiilor sunt izolati termic si antifonati. Dotarea tehnica este relativ noua si nivelul de zgomot produs este redus.

Tot ca sursa potentiala de zgomot pot fi considerate mijloacele de transport garate in incinta societatii, dar cum acestea nu sunt pornite toate odata nivelul de zgomot generat este redus

### **Protectia solului și subsolului**

- Impactul asupra factorului de mediu sol il putem considera ca inexistent deoarece toata incinta unde se deruleaza activitatea de productie este betonata sau pietruita, halele de productie au pardoseli din beton acoperite cu rasini epoxidice sau gresie, neexistind pericolul impactului asupra solului

## Gestiunea deșeurilor

*deșeuri municipale amestecate*- categoria 20, grupa 20 03 01-1,5-2mc/luna; colectate in pubele din plastic, amplasate in exteriorul fiecărei hale de productie in loc amenajat si imprejmuit

- *deseuri ambalaje de hârtie si carton*- categoria 15, grupa 15 01 01- cca 60-70 kg/luna, colectate in vrac neacoperit in fiecare sectie de productie, in spatiu amenajat si imprejmuit cu plasa
- *deseuri ambalaje plastic*: saci de rafie, plastic, folie, folie stretch- categoria 15, grupa 15 01 02 -cca 60 kg/luna; colectate in saci de polietilena in fiecare sectie de productie, in spatiu amenajat si imprejmuit cu plasa
- *ambalaje contaminate*: categoria 15 ,grupa 15.01.10\*-cca 1,5-2,0kg/luna ,sunt ambalaje rezultate de la produsele chimice utilizate in activitatile de igienizare spatii si utilaje (detergenti, degresanti, sapunuri lichide, etc) Acestea sunt colectate separat in saci de plietilena, depozitati temporar in magazie si valorificate prin reciclare cu agenti economici autorizati.
- **namoluri de la epurarea efluentilor proprii cod 02.06.03**- rezulta de la curatarea separatorului de grasimi. Sunt colectate in saci si preluate de catre societatea prestatoare de servicii de vidanjare (SC Emacogal SRL), odata cu efectuarea seviciului de vidanjare. (conform contractului de prestare de servicii) Acestea nu ramin pe amplasament.

*Uleiul tehnic uzat, filtre uzate (motorina ,ulei), anvelopele uzate si acumulatorii uzati* rămân la societățile specializate autorizate care asigură service-ul mijloacelor de transport din dotare.

*Din activitate nu rezulta alte categorii de deseuri*

## Gestiunea ambalajelor

Ambalaje folosite:

- plastic PE si PP- 880 kg/an;
- carton si hartie – 1,8 t/an
- plastic folie= 620 kg /an

Aceasta categorie de ambalaje sunt folosite la ambalarea produselor finite care sunt puse pe piata.

In afara acestora sunt alte categorii de ambalaje(ladite din PVC) care circula odata cu marfa.

Acestea se reintorc la societate,sunt spalate si reutilizate la transportul produselor finite(piine si produse de patiserie).

In situatia degradarii acestora ele urmeaza circuitul deseurilor si sunt valorificate prin reciclare cu agenti economici autorizati.

### **Gestiunea substanelor si preparatelor periculoase**

Pe amplasament exista un rezervor de motorina pentru alimentarea mijloacelor de transport din parcul propriu cu o capacitate de 9mc.

Rezervorul este metalic, are in componenta o pompa erogatoare electrica ce nu permite existenta pierderilor in timpul alimentarii, rezervorul este acoperit cu o copertina din plexiglas pentru a avea protectie impotriva ploii si zapezilor si de asemenea este situat intr-o cuva de retentie metalica care sa poata prelua eventuale scurgeri accidentale. Motorina este adusa in unitate cu cisterna de catre furnizor.

Pentru activitati de igienizare spatii de productie,utilaje,recipienti,se folosesc detergenti biodegradabili aprovizionati din comert,detergenti alimentari,si sapunuri lichide in cantitati variabile, in ambalaje originale puse la dispozitie de catre furnizorii din comert si cei autorizati din industria alimentara.

### **Protecția așezărilor umane**

- Punctul de lucru al societatii este amplasat in extremitatea vestica a mun Galati in zona industrială a acestuia
- Vecinatatile sunt obiective industriale de pe platforma industrială a orasului.
- Distanța fata de zonele rezidentiale si spatiile de locuit este de aproximativ 3-5km

- In aceste conditii impactul produs de activitatea societatii la punctul de lucru asupra confortului urban este redus la maximum.

### **Monitorizarea mediului**

Consta in supravegherea instalatiilor si echipamentelor existente pe amplasament, pentru ca impactul activitatii asupra mediului sa fie cit mai redus, astfel:

- se vor efectua monitorizarea periodica a calitatii **factorului de mediu aer**, prin analize la indicatorii reglementati, efectuate cu laboratoar acreditat.
- se va efectua monitorizarea factorului de mediu **apa uzata** evacuada prin analize la indicatorii reglementati, efectuate cu laborator acreditat.
- se va efectua monitorizarea factorului de mediu **nivel de zgomot** la nivelul limitei incintei de productie, efectuada cu laboratoar acreditat.
- se va tine evidenta gestiunii deseurilor rezultate din activitate conform HG 856/2002

**ADMINISTRATOR,**  
**Doina SERBINIUC**

