



S.C. RECUNOSTINTA PRODCOM IMPEX S.R.L.

FILIESTII DE PADURE , STR. GARII , NR. 661, JUD. PRAHOVA

*Raport pe anul 2019 privind starea factorilor de mediu
de pe amplasament*

Cuprins

	Pagina
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. Gestiunea deseurilor	19
9. Costuri de mediu	20
10. Reclamatii si sesizari.....	21

ANEXELE 1 - 9

1. DATELE DE IDENTIFICARE ALE TITULARULUI ACTIVITATII

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 suprafață totală construită de 29.517 m² aflat în zona de nord a localității.

2.PREZENTAREA ACTIVITATILOR 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 ,Fierte-Afumate Specialități, Crud - Uscate, Feliate-Vidate , Salam Sibiu , HPP, Frigere-Prajire
- Activități de dezambalare – decongelare, tranșare și tocare 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
- Statie de epurare ape uzate și statie de deshidratare namol precum și platforme depozitare namol
- Centrala termică
- 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 utilate. Societatea detine o suprafață totală de 60407 m² din care 661,52 mp sunt pusi la dispozitia S.C. Genesis Biotech S.R.L pentru amplasarea de echipamente aferente Centralei Electrice de Cogenerare, conform Convenției Cadru din 26.11.2013

Suprafața construită totală este de 29.517 mp.

Amplasamentul este racordat la :

- rețea de alimentare cu apă (2 branșamente gestionate de furnizori diferiți S.C. S.A.C.S.Filipeștii de Padure și S.C. G.C.L.T DAMBOVITA),
- subteran (4 foraje în incinta)
- electricitate, gaz natural, canalizare (prin furnizori diferiți)

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

Spațiile pentru depozitarea materiilor 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 materiilor prime, a produselor finite, pentru depozitarea deșeurilor menajere și tehnologice, precum și pentru parcarea vehicule folosite pentru aprovizionarea materiilor 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 ambalaje;
- 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 statatoare, 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 fabricație: 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 asezate pe rame și staționează și sunt racite în vederea ambalării;

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

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

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

Întreținerea și menținerea se face de către Linde Gaz. Azotul lichid este transformat prin vaporizare în gaz și trimis către sectiile de ambalare unde se combina cu CO₂ și formează gazul de lucru (atmosferă 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 PRODUCTIE

Receptia calitativa si cantitativa a materiilor prime, ingrediente, aditivi si materiale auxiliare proces in care se valideaza proprietatilor acestora conform cerintelor din specificatiile tehnice ale produselor, in cazul materiei prime fiind necesare analize de laborator.

Depozitare materii prime in depozite frigorifice: depozitarea se realizeaza in functie de starea termica a materiei prime in depozite de congelare sau refrigerare. In acest proces se au in vedere respectarea conditiilor de temperatura, respectare regula FIFO/FEFO.

Depozitare ingrediente, aditivi si materii auxiliare – se realizeaza in depozitul central special destinat unde sunt alocate zone pentru fiecare tip de material in parte si deasemenea in cadrul sectiilor de productie sunt amenajate depozite pentru depozitarea unui necesar pentru aprox. 1 zi de productie. In cadrul depozitarii materialelor auxiliare sunt amenajate spatii pentru depozitarea substantelor de igienizare, a rumegusului, a substantelor chimice utilizate in statie tratare ape uzate, statia de dedurizare aferenta centralei termice, laborator de analize;

Dezambalare- este operatia de indepartare a ambalajelor de carton respectiv folie, pentru materia prima, ingrediente, aditivi, materiale auxiliare. Aceasta operatie in cazul materiei prime pe fluxul de productie se realizeaza in spatiu special destinat, care se afla pozitionat pe flux tras intre depozitul de congelare si spatiul de decongelare, cu posibilitatea evacuarii cartoanelor si a foliei in zona din afara spatiului de productie. Decongelarea- proces este specific pieselor anatomice mari care intra in fabricatia produselor din grupele; specialitati injectate, sunci si rulade, afumaturi. Sunt aplicate ca si faze tehnologice de decongelare doua tipuri de procese: decongelare prin stationare pe rame, la temperatura de max. 10 °C pentru max. 72h sau decongelare rapida in tunel cu microunde.

Tocarea materiei prime: este un proces de maruntire grosiera care se realizeaza practic prin sectionarea brichetelor de carne la ghilotina, punerea in navete interne de materii prime, apoi stivuire pe paleti si directionare direct catre procesare in cazul reperelor utilizeaza la productie de cremwursti si parizere si depozitare temporara pana la a stare termica cuprinsa intre -2°C +4°C in functie de grupa de produse: crud-uscate, salamuri fieret –afumate, carnati fierit-afumati.

Transarea: este un proces de ciontolire-dezosare si sectionare a tesuturilor musculare impreuna cu tesuturile adiacente. Sectionarea se face in formatiuni anatomice pentru piesele musculare si in bucati de aprox.100 g pentru fasonarile acestora. Carnea transata se pune in navete interne de materie prima apoi pe paleti de plastic si in urma identificarii urmeaza a fi depozitata in depozitul de refrigerare si apoi directionata catre procesare .

Procesarea: este operatia primara de realizare a semifabricatului prin combinarea materiei prime cu ingredientele, aditivii alimentari prin procese mecanice specifice fiecarei grue de produse de: cuterizare, malaxare, injectare, tumblerizare etc . Operatia se realizeaza cu ajutorul liniilor tehnologice specifice, pozitionate in spatii special destinate cu conditii de microclimat cu temperaturi de max 12 °C.

Umplere/legare: umplerea este un proces de deformare plastica ,realizat prin impingerea compozitie pe teava cu ajutorul presiunii. Aceasta operatie este specifica produselor umplute in membrane. Legarea este etapa in care cu ajutorul sfoarei alimenatrate pisele anatomice mari sau membranele naturale sunt legate in vederea ounerii acetora pe rastele /rame pentru a fi mai departe directionate catre etapa de tratament termic. Operatiile se desfasoara in sali destinate acestora cu ajutorul masinilor de umplut si respectiv celor de legat, care sunt amplasate in flux in zone cu temperaturi de max. 12 °C.

Tratament termic: este un proces care in functie de grupa de produse curpinde diferite etape sau combinatii ale acestora: fierbere, fierbere-afumare, afumare la rece, coacere, prajire,

frigere. Aceasta operatie se realizeaza cu echipamente destinate celule de fierbere –afumare sau celule de etuvare si afumare 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 fie 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 carnatiilor 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-prajire.

Ambalarea se efectueaza pe utilaje special destinate fiecarui tip cu ajutorul materialelor de ambalare: filme, pungi,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 eticehtarii date privind valabilitatea si numarul de lot al produsului.la nivelul faricii 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, HPP. In aceasta etapa produsul finit ambalat, etichetat, asezat in navete externe si pe paleti de plastic ,stacioneaza inainte de livrare in zonele special destinate pozitionate in apropierea rampilor de livrare,c u 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 transportoare pentru sectia fierte –afumate si cu ajutorul masinilor de transport interne pentru celelalte sectii.

Conservarea HPP: 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.

În prezent S.C. RECUNOSTINTĂ PRODCOM IMPEX S.R.L Filipești de Padure funcționează cu următoarele Secții în care se desfăsoara activități 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 mucegai 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 retetele de fabricatie provine din formatiuni anatomici mari care inglobeaza sub aspect al calitatii nutritionale quantumul 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 fiecarui 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 miroslul acestora. Procesul tehnologic pentru salamurile crud-uscate se deruleaza cu o

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

Cuterizarea

Este faza tehnologica in care toate componentelete retetei de fabricatie sunt supuse unui proces de maruntire fina pentru materia prima si apoi malaxare/omogenizare impreuna cu restul componentelor.

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

Umplerea

In aceasta faza tehnologica are loc umplerea compozitiei in membrane, proces care se desfasoara sub actiunea vidului.

Pentru fiecare sortiment in parte exista un program bine definit si setat pe masina de umplut cu parametri de lucru specifici.

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

Etuvare-zvantare-afumare

Acest proces este controlat de parametri de umiditate, temperatura si turatia ventilatorului celului si dureaza in functie de produs intre 4-7 zile.

Etuvarea: Etuvarea batoanelor are drept scop ridicare a temperaturii semifabricatului umplut in batoane, in partea centrala a acestora, si o uniformizare a umiditatii produsului.

Zvantarea-afumarea: este un proces de dezumidificare si afumare in etape successive astfel realizate la valori ale umiditatii si temperaturii care sa asigure actiunea culturilor starter pana la obtinerea unei valori a umiditatii semifabricatului si a unui PH izoelectric care sa permita trecerea semifabricatului in etapa de maturare.

Maturarea: este un proces in care au loc transformari de natura biochimica pentru constituentii de baza proteine, lipide si care este conditionat de anumite valori ale parametrilor de umezeala relativa a aerului, de temperatura de viteza de circulatie a aerului .

Transformarile din aceasta etapa genereaza formarea consistentei, a elasticitatii si a componentelor de aroma si gust.

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.

2- SECTIA FIERTE – AFUMATE

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

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

Fluxul de productie pentru sectia fierte-afumate, 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 special destinate pentru stocare de aprox. 1 zi .

Materia prima utilizata pentru realizarea produselor fierte-afumate 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 retelor specifice de fabricatie, aceasta dupa cantarire intra in etapa de tocarea sau coterizare dupa caz.

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

Prepararea compozitiei pentru salamuri si carnati fierte – afumate cu structura se realizeaza prin tocarea carni decongelate pe masina de tocat si respectiv a slaninei in stare congelata si apoi coterizare 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 aparțin si de diametrul batoanelor. Umlerea este un proces care se desfasoara in spatii 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, oaie, vita) semisintetice (colagenice), artificiale (poliamide, betex, celulozice).

Tratament termic: in functie de specificitatea produselor si tipologia membranei produsele sunt directionate pe anumite tipuri de celule. Din cele 21 de celule, 4_funcioneaza numai pe programe de fierbere, 18 functionand pe programe de fierbere-afumare. 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. Afumarea 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 iesit 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 conditi de temperatura si umiditate controlate (temperatura 5÷8°C, umiditate 75÷85%).

Ambalarea si etichetare produsului finit, se realizeaza in vacum pentru salamuri dupa declipsarea in prealabil a acestora si ambalare in gaz inert sau in vid pentru cremwursti si carnati. Pentru ambalare se utilizeaza materiale speciale, cu proprietati conforme cerintelor de specificatie.

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

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

3- SECTIA - SPECIALITATI

In sectia specialitati, cu o pondere a capacitatii de productie de 22,5% din totala unitate de productie, se realizeaza produse din gupele: specialitati, sunci si rulade, afumaturi, salamuri tip Victoria si tobe, leber, caltabos.

Fluxul de fabricatie pentru aceste grupe este comun de la etapa de tratament termic, inclusiv etape de racire, depozitare, ambalare-etichetare, livrare (etape terminale din flux), etapele primare fiind organizate in spatiu diferite in functie de specificul fazelor tehnologice.

Dupa receptia calitativa si cantitativa a materiei prime, preluata de la sectia depozit frig, are loc depozitarea acestieia.

Pentru specialitati, sunci si partea srot, dupa depozitare materia prima intra in fluxul de injectare unde saramura (in care sunt complet dispersate ingredientele, aditivi si condimentele) este introdusa in masa musculara prin injectare, in vederea distributiei uniforme a acesteia. Pentru fiecare sortiment sunt standardizati parametrii de presiune si viteza ai benzii pentru obtinerea randamentelor definite in retetele de fabricatie. Dupa injectare semifabricatul intra in etapa de tumblerizare in vederea realizarii unei „maturari” a acestuia prin actiunea mecanica a paletelor sau sicanelor tumblerelor si deasemenea prin efectul de „cadere” a pieselor datorat rotirii echipamentelor. Temperaturile de lucru in sala de injectare sunt cuprinse intre 6+8°C iar in sala de tumblerizare intre 0+4°C.

Pentru produsele tip salam Victoria, se realizeaza o cuterizare a compositiei de brad pe cuter pe principiile emulsionarii pastelor fine care se malaxeaza pentru omogenizarea compositiei cu srotul iesit din tumblerizare. Malaxarea se efectueaza pe cuter, procesul desfasurandu-se cu vid.

Umplere/legare/asezare in forme: aceste operatii se realizeaza in sala de umplere. Suncile si salamurile victoria se umplu in membrane poliamidice. Specialitatile si Sunca Praga MM se aseaza in forme si tancuri specifice.

Tratament termic: in functie de specificitatea produselor si tipologia membranei produsele sunt directionate pe anumite tipuri de celule. Din cele 11 celule, 5 functioneaza numai pe programe de fierbere, 6 functionand pe programe de fierbere-afumare. 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 Afumarea se realizeaza cu lemn de esenta tare, rumegus de fag.

Curatarea si igienizarea celulelor se realizeaza cu ajutorul instalatiilor CIP montate pe celule. In sectia de procesare a tobelor se realizeaza in sala de fierbere materie prima,f ierbarea in bazine, proces realizat prin incalzire cu abur.

Racirea: este operatia in care semifabricatul cald iesit 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 vacum pentru specialitati, salamuri si tobe in membrana naturala. Etichetarea tuturor produselor se realizeaza manual pentru specialitati si cu ajutorul etichetatorului pentru sunci si salamuri tip victoria. Dupa ambalare si etichetare produsele sunt asezate in navete PVC si sunt depozitate in vederea livrarii catre depozitul logistic. Pe intreg fluxul sectiei, in toate etapele tehnologice sunt aplicate proceduri specifice de control a proceselor care sa asigure o calitate totala a produselor care inglobeaza atat caracteristici intrinseci legate de proprietatile senzoriale si nutritionale cat si calitate din punct de vedere al sigurantei alimentului.

4 - SECTIA FELIATE - VIDATE

Ambalarea produselor alimentare este o operatie care are drept scop conservarea proprietatilor organoleptice si a valorii nutritionale a produselor alimentare si in acelasi timp cresterea gradului de siguranta a alimentului, prin protejarea produselor de eventualele contaminari din mediul extern pe perioada depozitarii si a transportului acestora pana la consumatorul final.

In sectia de ambalare din cadrul unitatii Recunostinta, se aplica doua tehnici de conservare:

- ✓ ambalare in vid
- ✓ ambalare in atmosfera protectoare cu ajutorul amestecurilor de gaze inerte.

Dotarea tehnologica a sectiei este realizata cu utilaje si echipamente de ultima generatie si asigura un grad ridicat de automatizare si control a procesului, care alaturi de standardizarea activitatii si dezvoltarea continua a personalului, efectuata prin instruirii profesionale si sustinute prin proiecte motivationale, conduc la asigurarea calitatii totale a produselor noastre .

In vederea validarii controlului parametrilor de proces sunt analizate materiile prime, din punct de vedere al proprietatilor organoleptice, fizico-chimice si microbiologice, prin analize de laborator specifice si deasemenea materialele auxiliare care intra in contact cu produsele sunt avizate si controlate calitatativ prin analize de laborator.

Conservarea prin ambalare in atmosfera protectoare se efectueaza pentru 5 grupe de produse: salamuri cu structura fierte-afumate, salamuri fara structura fierte, specialitati, salamuri crude-uscate.

Pentru pregatirea lansarii procesului de feliere si ambalare, fiecare lot de produs este cantarit si transportat cu ajutorul carucioarelor la feliator.

Batoanele a caror membrana a fost indepartata in prealabil se introduc in feliator si sunt feliate la parametrii specifici sortimentului. Pentru fiecare produs in parte exista inregistrat in soft-ul feliatorului un program special destinat. Cu ajutorul benzilor de transport, portiile de feliere sunt dirijate in zona de ambalare in caserola formata in prealabil prin termoformarea materialului de ambalat (filmul inferior). Dupa pozitionarea automata a portiilor in caserola, acestea sunt verificate cu ajutorul unui cantar scanner PCS, care primeste prin fibra optica datele de greutate ale portiei, realizand astfel corectiile necesare asupra greutatii standard si corectarea portiilor ulterioare in feliator .n ultim filtru in vederea preventiei contaminarii din mediu a produselor este realizat de faptul ca portiile prec print-o zona cu lampi UV unde are loc o sterilizare de suprafata a produsului inainte de sigilarea finala a caserolei.

Anterior sigilarii ambalajului prin lipirea pe conturul caserolei a filmelor inferior si superior se realizeaza in fiecare caserola absorbtia de oxigen si introducerea amestecului de gaz inert care are proprietati de conservare. Caserolele cu produs sunt etichetate si primesc prin stantare automata a etichetelor datele neceasare identificarii si trasabilitatii legate de numarul de lot si termenul de valabilitate al produsului.

Conservarea prin ambalare in vid cu tehnologie termoskin se efectueaza pentru 12 produse care apartin grupelor de specialitati si sunci si rulade. Procesul de feliere si directionare catre ambalare se realizeaza similar pe etapele anterioare ambalarii ca si in cazul produselor ambalate in atmosfera protectoare diferenta survine in tipul de conservare care consta in realizarea conditiilor de vacuum in caserola/pachet la presiune 15 atm. Proprietatile materialelor de ambalat (filme) asigura o aderență de nivel înalt, la portia de produs, coferindu-i acestuia un grad ridicat de protecție.

Conservarea prin ambalare in vid se efectueaza pentru grupele de produse cremwursti si carnati. Procesul de ambalare demareaza cu o etapa pregatitoare de asezare a numarului de bucati in caserole termoformate in prealabil si cantariri prin sondaj a acestora pentru verificarea

incadrarii in greutatea standard a portiilor. Dupa verificare, portiile se aseaza manual in caserole se realizeaza vidarea produsului in caserole si sigilarea pachetului prin lipirea filmelor superior si inferior. Pachetele sunt etichetate cu etichete care contin informatii complete conform cerintelor legale in vigoare.

Produsele ambalate in vid (ambalate vacuum si ambalate in vid cu tehnologie termoskin) sunt supuse si tratamentului de conservare prin tehnologia HPP, tehnologie care asigura o ultima bariera de protectie din punct de vedere al sigurantei alimentului prin distrugerea membranei microorganismelor patogene. Dupa ambalare si etichetare produsele sunt asezate in navete PVC si sunt depozitate in vederea livrarii catre depozitul logistic.

Pe intreg fluxul sectie, in toate etapele tehnologice sunt aplicate proceduri specifice de control a proceselor care sa asigure o calitate totala a produselor care inglobeaza atat caracteristici intrinseci legate de proprietatile senzoriale si nutritionale cat si calitate din punct de vedere al sigurantei alimentului.

5 - SECTIA HPP: presurizare produse fierbt-afumate, cremwursti, carnati, feliate-vidate, specialitati

- presurizare salamuri ambalate in vid;
- presurizare cremwursti si carnati ambalati in vid;
- presurizare specialitati (piese anatomiche)

Presurizarea – produsele ambalate in vid care urmeaza sa fie supuse procesului de presurizare (salamurile fierbt-afumate, feliate-vidate, cremwursti, carnati si specialitati) sunt livrate pe banda transportoare de la sectia Fiert-Afumate si cu ajutorul mijloacelor de transport intern de la sectiile Specialitati si Feliate-Vidate. Aceste articole sunt introduse in procesul de presurizare astfel: dupa receptie, sunt descarcate din navete si incarcate in recipienti speciali care vor fi introdusi in prese. Intr-o sarja de presurizare incap doi recipienti care sunt supusi presurizarii, aceasta constand in etansarea vasului de presiune, umplerea acestuia cu apa si cresterea presiunii prin introducerea fortata a unui surplus de apa pana la atingerea presiunii de 6000 atm, astfel presiunea exercitata asupra produselor este data de presiunea apei creindu-se astfel o presiune izostatica si mentinerea acesteia timp de 3 min. Dupa timpul de mentinere, are loc decompresia pana la presiunea atmosferica si deschiderea vasului de presiune in pozitia de start pentru a putea fi evacuate produsul presurizat. Durata totala a unei sarje de presurizare este de 9 min. Prin tot acest procedeu are loc o marire a termenului de valabilitate prin reducerea numarului initial de microorganisme.

6- SECTIA –SALAM SIBIU

In aceasta sectie se desfasoara etapele tehnologice finale din procesul de fabricatie al Salamului de Sibiu.

Aici semifabricatul dupa aetapa de etuvare-afumare este transportat cu ajutorul mijloacelor de transport interne, pus in camerele de maturare. In prima zi are loc insamantarea cu cultura de mucegai nobil dupa care incepe maturarea propriu zisa care se deruleaza in 3 etape cu configuratia parametrilor de microclimat specifica si controlata cu inregistrare electronica continuu. Intregul proces de uscare-maturare dureaza intre 70-75 zile .

In cadrul sectiei este amenajat un spatiu pentru ambalarea si etichetarea produsului finit, operatiei care se face manual. Pungile in care se ambalaeaza salamul de sibiu sunt microperforate si dupa ambalarea primara in pungi si etichetare acesta este ambalat in cutii de carton care se grupeaza pe paleti de plastic .

Livrarea produsului finit ambalat in cutii se efectueaza catre depozitul logistic cu ajutorul mijloacelor de transport interne.

7- SECTIA - DEPOZIT FRIG

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

In cadrul sectiei functioneaza deasemenea un spatiu special destinat igienizarii naveteilor interne de materie prima. Fluxul prevede separarea celor 3 zone: spatiu depozitare navete murdare, spatiu igienizare – dezinfecție navete pe masina de igienizare, care functioneaza cu regim de dozare al substantei de igienizare prin citire concentratie cu aquanta, si zona de depozitare navete 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 adevarat prin intermediul unui hol tehnologic, care comunica cu zona exterioara a spatiului de productie, special destinata colectarii 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 navete interne si apoi pe paleti de plastic si in functie de destinatii, se livreaza direct catre sectia fierte-afumate (pentru cremwursti si parizere) sau stationeaza in vederea decongelarii pana la temperatura de -2 +4 °C in cazul materiei prime pentru salamuri crud-uscate si salamuri si carnati fierte –afumate.

8 - SECTIA TRANSARE-CARMANGERIE

In aceasta sectie se desfasoara procese de receptie calitativa si cantitativa a materiei prime de la furnizori, depozitarea, transarea, 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 materie 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+4 °C.

Transarea materiei prime se realizeaza in sala de transare ,pe banda de transare organizata cu operatii pe posturi. Semifabricatul transat se colecteaza in navete interne de materie prima pe sortimente si depozitate pe paleti de plastic apoi directionate catre depozitul de 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+2°C. De aici acestea sunt livrate cu o frecventa de min 2 ori pe saptamana si ori de acte ori este nevoie care firma specializata de neutralizare .

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

Procesarea compozitiei pentru mici este cuprinsa din operatii de tocere materie prima, malaxare materie prima 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 caserole care sunt acoperite cu ajutorul foliei sau filmelor in functie de produs .

Temperaturile in spatii de procesare si ambalare in caserole 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+4°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 detectioneaza pentru depozitare pana la livrare pe depozitul de congelare.

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

9 - SECTIA FRIGERE-PRAJIRE

Pregatirea 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 carnii;
- se apreciaza aspectul maselor musculare si daca sortimentele ce vor fi folosite pentru transare sunt corespunzatoare, avand forma specifica piesei anatomiche, fara franjuri, flaxuri, cartilaje, cheaguri de sange, resturi de oase;
- pulpele dezosate si pieptul de pui sa fie bine curatare, fara oase, sangeraturi, tendoane sau aponevrose
 - piesele de porc precum chiulota, capac, frecandou trebuie sa fie fasonate corespunzator fara oase, sangeraturi, tendoane sau aponevrose;
 - seful de tura lanseaza comanda pentru transat functie de prioritati;
 - Pieptul de pui, chiulota, 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 este 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 tigai 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 frift 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 tigai, 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 aiba 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 apară si anunta imediat seful de tura;

- Pentru etapa de prajire se verifica cu ajutorul testelor LRSM aciditatea si cu ajutorul oleometrului concentratia de acizi grasi saturati liberi ,astfel in urma verificarilor schimbarea /reimprospatarea uleiului de prajire se realizeaza dupa un umar de 30 de sarje de prajire .

Dotarile acestei sectii sunt:

- o tigai basculanta pentru jumari
- patru tigai cu functionare pe gaz metal
- 20 de gratare electrice

Sectia este dotata cu 4 ventilatoare (2 mari si doua mici) pentru evacuarea aerului viciat din interior.

Ambalarea in atmosfera protectoare

Materia prima folosita, va fi cantarita, pe loturi si sortimente, in functie de comanda primita, iar datele (temperatura, denumire produs, numar lot, cantitate, tip film, tip caserole cu numarul de lot aferent, cantitate neconforma).

Se pregatesc masinile de sigilat Multivac T800 automat si Multivac T200 manual conform "Instructiunilor de exploatare a utilajelor "elaborate de sef serviciului Utilaje

Se pregateste filmul superior si programul 1 pentru ambalare caserole.

Produsele se vor ambala pe echipament Multivac T800 la bucată pe gramaj de 0.200g conform parametrilor stabiliți și pe echipament Multivac T200 se vor sigila produsele gastro pe gramaj de min. 0,900g și max. 1,200 kg.

Etichetarea produselor gastro se realizeaza manual pe cantar Bizerba, conform programelor stabilité pentru fiecare produs;

Etichetarea pe etichetator individual ELS se face automat, prin imprimare, cu etichete specifice fiecarui produs

Dupa etichetare, produsele se ambaleaza in capsuri perforate, igienizate, care se vor livra in rampa pentru cantarire si incarcare in mijlocul de transpot marfa ambalata.

Intreaga tehnologie existenta pe amplasament se conformeaza cerintelor BAT.

► **Atelier Intretinere**

Societatea are în componenta un sector de întreținere necesar în principal reparatiilor care se efectuează la instalațiile proprii. Dotarea tehnică este asigurată cu mașini – unele de o mare diversitate.

► **Laborator de analize chimice**

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

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

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 sănătate.

In cadrul sectiei de chimie exista dulapuri metalice, asigurate cu cheie in care se depoziteaza substantele chimice cu care se lucreaza. Mentionam ca substantele toxice si precursorii sunt depozitati in unul dintre aceste dulapuri, intr-o camera securizata cu sistem de alarma acustica la usa de acces, iar geamul este prevazut cu gratii metalice.

Precursorii utilizati:

- acid clorhidric – determinarea proteinei, determinarea continutului de nitriti , determinarea continutului de substante grase din ape uzate : 0.3 kg/luna;
- acid sulfuric – determinarea proteinei si hidroxiproleinei: 7.42 kg /luna;
- eter etilic – determinare aldehida epihidrinica: 0,012 kg/luna.

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.232/21.11.2019, emisă de SGA Prahova, cu valabilitate până la data de 01.11.2020.

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
- 4 foraje .

Evacuarea apelor uzate epurate și pluviale se realizează în pârâul Provița. Nămolul rezultat de la stația de epurare este deshidratat într-o statie 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 contractului de 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 GOSPODARIRE A APELOR PRAHOVA precum și semestrial către Autoritatile de Protectie a Mediului.

Alimentarea cu apă

Debitele maxime de apă de alimentare sunt de 1 937m³/zi, adică 707 000 m³/an, iar debitul mediu sunt de 1 685 m³/zi, adică 615 000 m³/an. Regimul de funcționare pentru alimentarea cu apă este de 365 zile/an și 24 ore/zi.

Stocarea apei se realizează într-un rezervor suprateran cu o capacitate de 250 m³ și 2 rezervoare de 345 m³ pentru compensare orară. Apa este pompată în rețeaua proprie de alimentare cu ajutorul unei stații hidrofor echipată cu o statie de pompare . Apa este utilizată pentru consum propriu: tehnologic, consum menajer, întreținere, curățenie și pentru PSI (rețea de hidranți interioiri 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 țeavă galvanizată tip PVC, Dn 2 ½”.

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

Evacuarea apelor uzate

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. 232/21.11.2019. Apele uzate și cele pluviale sunt evacuate în pârâul Provița.

Conform autorizației, cantitatea de ape epurate evacuate în emisar este de maxim 1937 m³/zi (mediu 10685 m³/zi), maximul anual fiind de 707.000 m³/an.

Indicatorii de calitate pentru apele epurate evacuate în emisar sunt stabilite conform NTPA001/2002 aprobat prin HG 188/2002, modificate și completat prin HG 352/2005 și sunt prezentati în tabelul de mai jos.

Indicator	VLA	Indicator	VLA
pH	6,5-8,5	Fosfor total	2 mg/l
MTS (materii totale în suspensie)	60 mg/l	Sulfat	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 solventi organici	20 mg/l		
Detergenți sintetici	0,5 mg/l		
Azot total	15 mg/l		

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 pârâul Provița trec prin un separator de hidrocarburi cu filtru coalescent.

Stația de epurare este compusă din:

Treapta primară	Bazin de omogenizare este o construcție din beton cu dimensiunile de(4,00×5,00×5,00 m), cu admisie gravitațională și evacuare prin pompare (2+1 pompe submersibile), controlate de un senzor de nivel și monitorizate de un debitmetru electromagnetic. Este dotat cu grătar mecanic rotativ cu lungimea de 0,5 cm, cu funcționare automată, cu evacuarea materiilor grosiere în container transportabil, unitate de flotație cu aer dizolvat (DAF), cu sisteme de dozare coagulanți și floculanți (sulfat feros, polielectrolit).
Treapta secundară	Două bazine de selectare din beton, cu dimensiunile de (3,00×5,00×5,00m), cu câte 3 compartimente (unde apa este amestecată cu nămolul activ recirculat și aerată cu ajutorul difuzorilor amplasați pe radier). Două bazine de denitrificare din beton (9,00×5,00×5,00 m) prevăzute cu amestecătoare mecanice. Două bazine de nitrificare din beton (24,00×5,00×5,00 m), prevăzute cu sistem de aerare și amestecare cu aer injectat prin membrane difuzoare. Două bazine de sedimentare din beton (5,00×5,00×5,00 m) prevăzute cu 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, bazinelor de selectare, bazinelor de nitrificare, decantorului și bazinului de stocare nămol in exces.
Stabilizarea și	Bazin de stocare nămol primar din beton (5,2×5,00×5,2 m) pentru nămolul produs

tratarea nămolului	în unitatea de flotare cu aer dizolvat se golește prin vidanjare periodică. Bazin de stocare nămol secundar din beton (11,2×5,00×5,2 m) prevăzut 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 mirosluri neplăcute.
--------------------	--

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.

Stație de deshidratare namol compusa din:

- 2 pompe tip KSB 12050 care aspiră nămolul din cele două bazine de stocare nămol – primar și secundar;
- bazin de omogenizare a nămolului cu capacitatea de 100 mc, unde este amestecat nămolul din cele două bazine, iar din el se pompează spre instalatia de centrifugare;
- instalație de centrifugare tip UCD 305; după deshidrarea 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;
- 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 descooperite cu dimensiunea de 16,0 x 13,0 m, unde se transferă nămolul uscat în vederea transportării lui pe terenurile proprii societății.

Alimentarea cu energie electrică

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 unul de 1000 kVA precum și 2 posturi de 400kVA.

Energia electrică este folosită pentru:

- a. acționarea instalațiilor ce deservesc spațiile de producție și instalații tehnologice (utilaje, echipamente, instalații de ventilație, pompe, compresoare);
- b. iluminatul în interiorul spațiilor de producție, instalațiilor tehnologice și sediului administrativ;
- c. iluminatul exterior

Alimentarea cu gaze naturale

Alimentarea cu gaze naturale se face în baza contractului de furnizare gaze naturale nr.3095/01.04.2005, încheiat cu S.C. DISTRIGAZ SUD S.A. Necessarul 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 incalzirea și obținerea apei calde, Pavilionul administrativ detine o centrală termică murală, P=84 KW.

Consumul de gaz metan a fost de 3.775.795 Nm³.

Transport intra și extra-uzinal

Organizația dispune de un parc propriu de mijloace auto și de transport pentru folosință uzinală. De asemenea, amplasamentul dispune de drumuri uzinale și parcare 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 parcarile sunt iluminate și păzite.

3. MANAGEMENTUL DE MEDIU

In anul 2019, societatea a mentinut sistemul de management de mediu conform standardului SR EN ISO 14001:2015. In anul 2019 acest sistem de management de mediu , a fost auditat (audit de supraveghere) de catre organismul international de certificare BUREAU VERITAS.Conform raportului de audit emis nu s-a inregistrat nici o neconformitate majora pe amplasamentul S.C. Recunostinta Prodcom Impex SRL.

Exista o politica de mediu (vezi ANEXA 1) ce stabileste angajamentul managementului de la cel mai inalt nivel privind respectarea cerintelor legale si a altor cerinte aplicabile la mediu, prevenirea poluarii si imbunatatirea continua a sistemului de management de mediu. Aceasta politica de mediu stabileste si obiectivele de mediu ale organizatiei:

Activitățile de protecție a mediului sunt gestionate de managerul de mediu al organizației.

În principal aceste activități sunt:

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

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.

4. IMPACTUL ASUPRA MEDIULUI

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

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	Emisiile în aer	Emisiile în aer: emisiile de gaze de ardere de la centrala termică, instalațiile de afumare, mijloacele auto	Se face monitorizarea emisiilor și imisiilor de poluanți cu laborator acreditat.
3	Poluarea solului	Poluarea solului și a apelor datorat diferitelor surgeri de substanțe lichide	Platforma exteroară a fabricii este protejată cu un strat continuu de beton (grosimea de 10 cm). Evacuarea namolului se face pe paturile de uscare

Nr. crt.	Evacuări în mediu	Impacturi asupra mediului	Observații
4	Gestiunea deșeurilor	Deșeuri :provenite în principal de la procesele de producție, deșeuri rezultate din ambalaje, deșeuri de la sectoarele tehnice și laborator	Există un spațiu special amenajat pentru gestionarea tuturor categoriilor de deșeuri. Evacuarea deșeurilor se face prin firme autorizate
5	Protejarea așezărilor umane	Protejarea asezarilor umane	Nu există reclamații din partea vecinilor cu privire la funcționarea organizației.

5. MONITORIZARI

APA : Situatia centralizata a valorilor concentratiilor de poluanti din apa epurata obtinuta in urma analizelor efectuate de catre laboratoare autorizate se gaseste in ANEXA 2

EMISII AER: Situatia centralizata a valorilor concentratiilor de poluanti corespunzatoare emisiilor in atmosfera,in urma masuratorilor efectuate de catre laboratoare autorizate, se gaseste in ANEXA 3

IMISII AER: Situatia centralizata a valorilor concentratiilor de poluanti corespunzatoare imisiilor,in urma masuratorilor efectuate de catre laboratoare autorizate, se gaseste in ANEXA 4

SOL: Situatia centralizata a valorilor concentratiilor de poluanti din sol,in urma masuratorilor efectuate de catre laboratoare autorizate, se gaseste in ANEXA 5

ZGOMOT: Situatia centralizata a valorilor nivelului de zgomot,in urma masuratorilor efectuate de catre laboratoare autorizate, precum si buletinele de analiza se gaseste in ANEXA 6

6.CONSUMUL DE MATERII PRIME SI AUXILIARE

Cantitatile de materii prime și auxiliare folosite in 2019 sunt date in tabelul de mai jos:

Denumire	UM	Cantitate
Materii prime		
Carne	tone	33 224
Materii auxiliare		
Condimente/Aditivi/ Derivate proteice /legume	tone	2545
Detergenți	Kg	177227
Ambalaje	Kg	1.589.310

Evolutia consumului specific de detergenti (raportat la tona de produs) este reprodusa in ANEXA 7

7. CONSUMURI UTILITATI (ENERGIE ELECTRICA, GAZ NATURAL, APA) IN ANUL 2019

Denumire	UM	Cantitate
Energie electrica	MWh	11.275
Gaz metan	Nmc	3 775 795
Apa	mc	370171

Evolutia lunara a consumurilor specifice de energie electrica, gaz si apa se gasesc in ANEXA 8

8. GESTIUNEA DESEURILOR

Deseurile sunt generate din activitatile de productie, aprovizionare , cantina si epurare a apei, fiind prezentate in tabelul de mai jos:

Denumire	Sursa deseurilor (punctele din cadrul procesului)	Codurile deseurilor conform Codului European al Deseurilor	Modalitati de gestionare
Deseuri de natura organica	Productie/desfacere	02 02 03	Deseurile sunt colectate separat, stocate in spatii special amenajate si eliminate catre firma autorizata pentru incinerare
Ulei de motor, de transmisie uzat	Intretinere utilaje hidraulice	13 01 08*	colectat separat; eliminate catre firma specializata
Deseuri de lemn	Productie	15 01 03	colectat separat; eliminate catre firma specializata
Deseuri menajer	Cantina, birouri	20 03 01	colectate separat; eliminate catre firma de salubrizare
Namol de la statia de epurare	Statia de epurare	02 02 04	Deshidratat si depozitat pe 4 platforme proprii in vederea eliminarii pe terenurile proprii

Deseuri de laborator	Laborator propriu	02 02 03	colectate separat; eliminate catre firma furnizoare
Hartie si cartoane	Dezambalare materie prima	15 01 01	colectate separat; eliminate catre firma autorizata
Plastic	Plastic deseuri de ambalaje	15 01 02	colectate separat; eliminate catre firma specializata
Metalice	Piese de schimb, reparatii	16 01 17	colectate separat; eliminate catre firma specializata
Textile	Echipamente de protectie	15 02 03	colectate separat; eliminate catre firma specializata
Cenusă	Arderea rumegusului	02 02 99	colectate separat; eliminate catre firma specializata

Cantitatile generate in 2019 sunt prezentate in ANEXA 9.

9. COSTURI DE MEDIU

Societatea a avut in anul 2019 costuri de mediu asociate urmatoarelor activitati:

- monitorizarea emisiilor de poluanți în aer, apă, sol;
- organizarea recuperării și reciclării deșeurilor de ambalaje
- taxe Fond Mediu
- epurarea apelor uzate
- deshidratarea namolului rezultat

Tip cheltuiala	Valoare (RON) fara TVA
Analize laborator acreditat pt. monitorizare poluanți (apa,aer,sol,zgomot,namol)	67.687
Costuri recuperare si reciclare ambalaje (SC GREENPOINT MANAGEMENT)	742.769
Contributii ape uzate (SGA)	42.809
Taxe Administratia Fondului de Mediu	1.730
Costuri totale statie epurare	446.377
Costuri totale statie deshidratare namol	101.395
COSTURI TOTALE	1 402 767

10. SESIZARI SI RECLAMATII

In anul 2019, societatea nu a avut reclamatii sau sesizari din partea vecinilor sau comunitatii in care isi desfasoara activitatea, cu privire la impactul factorilor de mediu.

