

RAPORT ANUAL DE MEDIU

SC Wienerberger SRL, punct de lucru Gura Ocniței - 2021



1. Prezentarea companiei

Prezentul raport este intocmit in vederea respectarii pct-ului nr. 14.6, „Raportari obligatorii” din Autorizatia Integrata de Mediu nr. 15/27.12. 2017.

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

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

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

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

- SC Tondach Romania SRL (Producator de tigle ceramice – cu o unitate de productie la Sibiu);
- SC Semmelrock Stein+Design SRL (producator de pavele si borduri si elemente de arhitecturale din beton, cu instalatii de productie in Bolintin – Giurgiu, Nadab - Arad si Teius – Alba);
- SC PipeLife SRL (sisteme de conducte – import);
- SC Keramo Steeinzzeug Group SRL (conducte ceramice – import);

Activitatea conform Anexei I din OUG 152/2005: cod: 3.5 “Instalatii pentru fabricarea produselor de ceramica prin ardere, in special a tigelor, caramizilor refractare, dalelor, a placilor de gresie sau faianta, cu o capacitate de productie mai mare de 75 t/zi si/sau cu o capacitate a cuptoarelor mai mare de 4 mc si cu o densitate stabila pentru fiecare cuptor mai mare de 300 Kg/mc”.

Cod CAEN: 2332 - Fabricarea caramizilor.

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

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

2. Localizare

2.1. Generalitati

Amplasamentul punctului de lucru se situeaza in localitatea Gura Ocnitei jud. Dambovita. Pe DJ 720 Targoviste – Moreni, in partea dreapta a drumului la iesirea din loc. Gura Ocnitei.

Vecinatati:

N- DJ 720

S- cariera de argila

E- pasune

V- loc. Gura Ocnitei

In zona de desfasurare a activitatii sunt prezente si alte companii cu diferite obiecte de activitate. La sfarsitul anului 2004 la punctul de lucru din Gura Ocnitei a inceput procesul de productie avand intreaga instalatie si infrastructura noua si automatizata comparabila cu elementele prezente in BAT-ul caracteristic domeniului de activitate.

- anual exista prevazute programe de mentenanta a liniei tehnologice.

- Wienerberger AG
 - ✓ 1819;
 - ✓ Sediul general: Austria – Viena;
 - ✓ Locul 1 in lume la productia de caramida;
 - ✓ Locul 2 in Europa la productia de tigla arsa;
 - ✓ 264 instalatii IPPC in 26 tari;
 - ✓ 4 instalatii in Romania;



3. Managementul activitatii

3.1. Introducere

Punctul de lucru este detinatorul „Autorizatie Integrata de Mediu” nr.15/27.12. 2019, precum si a „Autorizatiei de emisie gaze cu efect de sera”. Procesul de productie si marketing stau la baza conceptului de caramida eficienta termica denumita 'Porotherm'.

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

- respectarea legislatiei in vigoare referitoare la protectia mediului;
- identificarea potentialelor riscuri, anticiparea consecintelor si luarea in considerare a acestora;
- modernizarea, retehnologizarea progresiva a fluxului tehnologic;
- realizarea constanta a mentenantei instalatiei de productie;
- implicare in activitatile comunitatii, constientizarea problemelor de mediu;
- sponsorizarea activitatilor de promovare a protectiei mediului;

3.2. Programul managementului de mediu;

3.2.1. Generalitati

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

- managementul punctului de lucru este preocupat de realizarea obiectivelor sale globale de performanta, inclusiv a obiectivelor de mediu, in vederea imbunatatirii continue, tinand cont de necesitatile tuturor partilor interesate (clienti, angajati, furnizori, actionari, comunitate / societate);

- aspectele de mediu, fac obiectul politicii si a obiectivelor generale ale managementului punctului de lucru;

- sunt identificate criteriile si metodele necesare pentru identificarea, eliminarea si / sau minimizarea aspectelor cu impact negativ asupra mediului, atat asupra personalului cat si asupra altor parti interesate;

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

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

- sunt asigurate resursele necesare desfasurarii activitatilor;

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

- verificarea etanseitatilor cosurilor de emisie,

- verificarea arzatoarelor;

- verificarea instalatiilor aditionale: centrala termica, cazan Loos;

- verificarea parametrilor tehnologici ai uscatorului si ai cuptorului;

- mentenanta statiei de epurare;

- monitorizarea parametrilor de mediu (emisii-imisii);

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

- amenajarea parcarii si a zonei de depozitare paleti retur;

- sunt incurajate initiativele de dezvoltare ale proiectelor de mediu;

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

- reciclarea deseurilor de hartie rezultate din activitatea de birou;

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

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

- pastrarea unui mediu curat;

- constientizarea si rezolvarea situatiilor de urgenta;

3.3. Obiective, tinte si programe

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

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

curatirea si decolmatarea santurilor de garda, curatirea decantoarelor, curatirea platformei, etc).

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

- conformarea cu reglementarile legale relevante si alte cerinte specifice de mediu la care compania subscrie;
- aspectele de mediu semnificative;
- optiunile tehnologice disponibile punctului de lucru;
- cerintele financiare, comerciale si operationale;
- puncte de vedere ale partilor cointeresate;
- implementare si conformare ISO 14001.

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

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

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

Anul 2021 a fost anul in care compania a demarat si finalizat cateva proiectele interne de mediu, proiecte repetitive:

- identificarea unei modalitati de valorificare a spaturilor de caramida si a calitatiilor inferioare ce pot fi procesate in diferite activitati economice;
- finalizarea unor proiecte de eficienta energetica;
- predarea deseului de rumegus (dupa sitare);
- verificarea statiei de epurare;



verificarea statiei de epurare



curatirea si intretinerea bazinului de incendiu si a statiilor de pompare



#verificarea puturilor de apa

4. Descrierea procesului tehnologic

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

- a) Porotherm 25/30 este un bloc ceramic ce se foloseste pentru zidarii in pereti de compartimentare si inchidere la structuri in cadre, avand 25cm sau 30cm grosime. Produs recomandat pentru cladiri multietajate.
- b) Porotherm 11,5 N+F este un bloc ceramic cu Nut si Feder care se foloseste pentru ziduri interioare de compartimentare, indiferent de tipul structurii de rezistenta sau de regimul de inaltime al cladirii.
- c) Porotherm 30STh se foloseste pentru pereti structurali exteriori si interiori. Configuratia blocului ceramic imbunatateste mecanismul de cedare sub actiunea solicitarii de tip seismic.

Rezistenta la forfecare in rostul vertical de mortar este sporita cu cca.30% fata de produsele tip locas de mortar. Performanta termica superioara.

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

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



Cariera de argila / halda de argila

Alimentare – pregatire-dozare materii prime: argila macerata, nisipul, rumegusul (\pm petrol cocs, cenusa de termocentrala) sunt alimentate si dozate direct in kollergang fara o prealabila pregatire. Rumegusul, inainte de a fi alimentat, este cernut pe o sita. Refuzul de pe sita este macinat si reintrodus in fluxul de alimentare-dozare.

Maruntire-omogenizare materii prime: Prin intermediul unor echipamente de macinare = kollergang, valt grosier, valt fin, in mediu umed in scopul obtinerii pastei.

Fasonare produse crude cu ajutorul preselor si taiere la dimensiune.

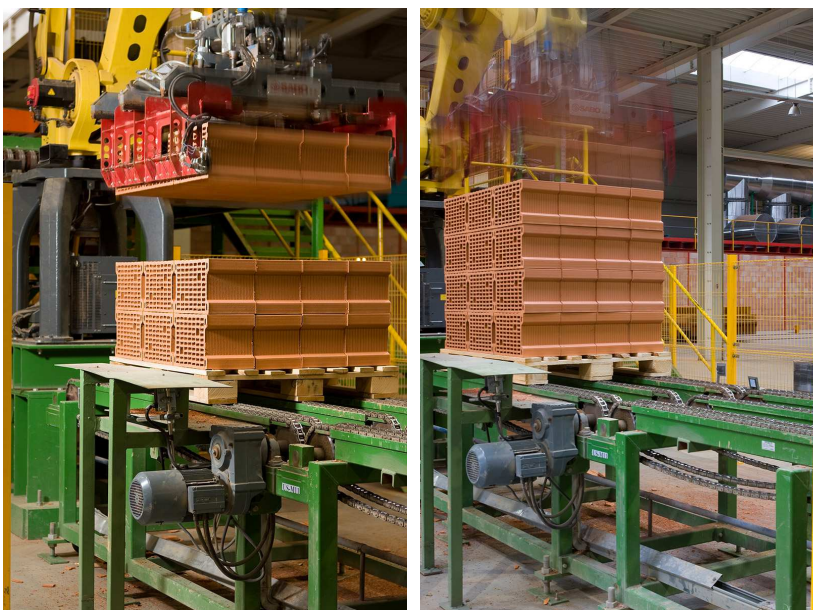


fig. 2: Bratul robotului asezand caramizile fasonate pentru procesul de uscare

Uscarea produselor fasonate asezate pe vagoneti in uscatorul tunel. Drept agent de uscare se utilizeaza aerul cald recuperat din zona de racire a cuptorului tunel.

Arderea produselor fasonate uscate se face in cuptorul tunel la 860 °C, utilizind drept combustibil gazul natural.

Ambalarea si depozitarea pe platoul societatii.

Societatea dispune de instalatii tehnologice noi, comparabile cu BAT (Best Available Techniques) disponibile in UE. Fluxul tehnologic este asistat de procese de primire - depozitare a materiilor prime si de expediere a produselor finite. Serviciile auxiliare destinate bunei functionari a procesului tehnologic si de mentenanta sunt externalizate. Serviciile de transport, custodie, vanzare sunt de asemenea servicii externalizate.

Toate procesele de productie sunt automatizate, controlate si supervizate de catre un program de productie prin intermediul personalului calificat.

4.1. Informatii materii prime

Materiile prime folosite sunt elemente clasice desfasurarii procesului de productie blocuri ceramice: argila, apa, nisip (spartura ceramica), rumegus (coji de seminte – coji de orez = biomasa), petrol cocs, cenusa de termocentrala.

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

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

5. Informatii monitoring

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

5.1. Date de monitorizare

5.1.1. Emisii in apa

5.1.1.1 Apa menajera (Statie de epurare - semestrial)

nr. crt	Parametrii monitorizati	um	Limite autorizatie	Valori medii
1	CBO5	mg/L	25	12.1
2	Cloruri	mgO2/L	500	292.5
3	CCOCr	mg/O2/L	125	23.6
4	Amoniu	mg/L	3	1.084
5	Azot total (N)	mg/L	15	1.5
6	P total	mg/L	2	0.727
7	det anionici	unit. Ph	0.5	0.1
8	Reziduu filtrat	mg/L	1500	1037
9	Subst. extractibile	mg/L	20	20
10	MTS	mg/L	60	24
11	PH	mg/L	6.5-8.5	7.9

Modelul statiei de epurare instalat este de tipul AS-MONOcomp K, echipata cu sistem de aerare cu bule fine AS-ASE, datorita principiului de functionare, constructiei si marimii, apartin categoriei statiilor mici de epurare mecano-biologice, monocompacte. Epurarea are loc integral intr-un singur container, care cuprinde decantorul primar, bazinul de activare si decantorul secundar. Statia de epurare este compacta, formata dintr-un container din masa plastica, compartimentat. In acest container este amplasat sistemul de aerare ce consta din sistemul de distributie a aerului, pompa aer – lift si functie de conditiile din teren, suport de biomasa. Statia este acoperita cu un capac demontabil.

Apa uzata curge gravitational in decantorul primar unde are loc retinerea substantelor plutitoare si a celor decantabile. In acest compartiment are loc descompunerea anaeroba a substantelor decantate. Apa uzata pretratata mecanic, curge printr-un preaplin in bazinul de activare. Bazinul de activare este folosit pentru epurarea biologica a apelor uzate. La baza bazinului de activare este amplasat sistemul de aerare cu bule fine, care furnizeaza necesarul de aer cu ajutorul unei suflante si daca e necesar, spre suportul de biomasa. Statia este dotata cu un spatiu de acumulare suficient dimensionat pentru a asigura o curgere uniforma in interior. Apa, dupa procesul de activare, va curge in decantorul secundar vertical, de la baza caruia are loc evacuarea hidraulica a namolului decantat. Apa curata este pompata cu un sistem aer-lift in jgheabul de evacuare. Namolul stabilizat este evacuat cu ajutorul sistemului aer-lift in bazinul de sdimentarer si de stocare a namolului

Prin utilizarea suportului de biomasa, se asigura o varsta suficienta pentru namol pentru asigurarea proceselor de nitrificare si a stabilizarii aerobe a namolului. Namolul in exces din bazinul de activare este evacuat in bazinul de stocare a namolului. Tehnologia de epurare a fost proiectata ca sa asigure o stabilitate a procesului de epurare si in cazul cresterilor accidentale de debit si la incarcari mai mari de poluanti. In caz de defectiune a instalatiilor , apa este preepurata mecanic in decantorul primar, de unde va trece in decantorul secundar, fiind evacuata gravitational in jgheabul de evacuare. Namolul in exces poate fi utilizat in agricultura ca ingrasamant.

Mentenanata statiei de epurare este realizata prin comanda de catre furnizorul echipamentului SC Asio Romania SRL.

5.1.2 Emisii in atmosfera

5.1.2.1. Emisii cos cuptor

Emisiile rezultate procesului tehnologic sunt emisii standard conform activitatii desfasurate (vezi Best Available Techniques - BREF). Instalatia este complet automatizata si functioneaza la parametrii optimi destinati.

nr. crt	Parametrii monitorizati	Limita autorizatii	UM (mg/m3)
1	pulberi	20	3.02
2	CO	500	349.10
3	Nox	250	76.08
4	SOX	1950	5.07
5	HF	30	0.10
6	HCl	5	0.86
7	COVNM	100	17.88

5.1.2.2. Emisii Centrala termica si Loos

Centrala termica este folosita pentru nevoi administrative (incalzirea spatiului administrativ, apa curenta), cazanul Loos este folosit la producerea aburului tehnologic.

parametru (anual)	emisii anul 2021 CT	emisii autorizate	emisii anul 2021 cos Loos	emisii autorizate (mg/m3)
co	4.6	5	1.25	5
no	23	100	151.3	100
so	3	350	14	350
pulberi	2.5	35	2.38	35

5.1.2.3. Determinari de sol

nr. crt	parametrul	Zona verde (5 cm)	Zona verde (30 cm)	UM
1	Sulfat	576	500	%
2	THP	532	570	(mg/kg s.u.)
3	Sulfuri	<10	<10	(mg/kg s.u.)
4	Umiditate	19.3	25.1	(mg/kg s.u.)
5	Pb	17.9	16.5	(mg/kg s.u.)
6	Cr	19.2	12.2	(mg/kg s.u.)
7	Cu	24	12.3	(mg/kg s.u.)

5.1.2.4. Imisii

locatie	valori determinate	limite (mg/m3)
Pulberi totale in suspensie-Hala productie valturi	0.07	0.5
Pulberi totale in suspensie-Platou produse	0.17	0.5
Pulberi totale in suspensie-Zona acces birou	0.16	0.5
Pulberi totale in suspensie-Hala productie ambalare	0.09	0.5

locatie	valori determinate	limite (g/m2/luna)
Pulberi sedimentabile-Cladire poarta acces	6.07	17
Pulberi sedimentabile-Limita SRM	11.64	17
Pulberi sedimentabile-Platou produse	10.62	17

Trebuie mentionat faptul ca aceste imisii nu sunt caracteristice procesului de productie ele fiind direct influentate de conditiile meteorologice, amplasarea stabilimentului de monitoring (vezi amplasarea la poarta unitatii care monitorizeaza de fapt traficul de pe DJ adiacent punctului de lucru, si stabilimentul materii prime direct influentat de exploatarea de cariera - conditii meteorologice-directia predominanta a vantului) situata in imediata vecinatate (in BAT nu sunt prevazute astfel de determinari).

Alte analize (buletine atasate):

- Apa put forat;
- Zgomot;

6. Managementul deșeurilor

Punctul de lucru realizeaza evidenta deșeurilor conform HG 856/ 2002 precum si prin raportari curente (lunare conform Autorizatiei Integrate de Mediu), respectiv conform solicitarilor specifice autoritatilor de mediu. In tabelul de mai jos sunt prezentate deșeurile care au fost generate -consumate in 2021. Datorita numarului mare de pagini din evidenta gestiunii deșeurilor conform HG 856/2002, documentul il puntem pune la dispozitie in format electronic.

Managementul deșeurilor se monitorizeaza in format electronic (conform HG 856 / 2002) fiind mult mai usor de controlat si verificat evolutia deșeurilor. Din considerente de protectie a mediu compania incurajeaza utilizarea electronica a transiterii informatiilor si a

corespondentei fiind mult mai eficient un control electronic al gestiunilor si evidentelor impuse de legislatie.

Intreaga cantitate de deseuri generata a fost predata / valorificata catre firme acreditate sa desfasoare astfel de activitati. Se urmareste colectarea selectiva a deseurilor reciclabile si colectarea si monitorizarea deseurilor de ambalaje (serviciu de tip OTR). Procesul de productie este optimizat in vederea realizarii unei cantitati cat mai mici de deseuri de productie; astfel caramida uscata (cod. 101201) este reintrodusa in circuitul de productie in etapa de omogenizare a materiilor prime iar deseul de caramida arsa (cod 101208) poate fi valorificat prin concasare si reintroducere in procesul tehnologic sau prin identificarea unor oportunitati comerciale definite de calitatile inferioare folosite la: amenajarea drumurilor de acces, utilizarea lor in alte procese de productie-productia (intern: nisip concasat), elemente sanitare, amenajarea terenurilor sportive, elemente de umplutura pentru fundatii, etc. Identificarea cantitatilor pentru produsele de calitate inferioara se realizeaza cu aproximare intrucat aceste produse se pot dezagrega si transforma in bucati (sparturi) prin actiunea agentilor externi.

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

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

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

Gestionarea cantitatilor de deseuri de ambalaje introduse in piata este un serviciu externalizat catre SC Reciclad'or SRL si se realizeaza per companie. Aceste tipuri de deseuri de ambalaj sunt identificate prin: paleti de lemn, folie de plastic, hartie. Cantitatile rulate si gestionate in 2021 realizate per intreaga companie. In tabelul urmator sunt prezentate deseurile colectate / valorificate de lucru de la Gura Ocnitei.

Evolutia deseurilor la punctul de lucru (2021)

denumire deșeu	cod deșeu	cantitate	cod procesare	companie
ambalaje de lemn	150103	94.96	R12	SC GreenPC Ambalaje SRL (OIREP) facturare@greenambalaje.ro
ambalaje de lemn	150103	158.88	R12	SC Wasteco Packing SRL, office@wasteco.ro
deseuri de ambalaje plastic	150102	12	R12	MF Plast SRL, Str. Principala, nr.84 loc. Dimoiu-Dambovita (office@reciplast.ro)
pilitura si span	120101	0.915	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr.

				7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)
deseuri de ambalaje hartie si carton	150101	5.12	R12	MF Plast SRL, Str. Principala, nr.84 loc. Dimoiu-Dambovita (office@reciplast.ro)
materiale plastice si de cauciuc	191204	3.406	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)
vehicule scoase din uz	160103	18.8	R12	SC Pot Com SRL ,Targoviste, str. Calea Campulung 107 (office@potcom.ro)
amestecuri metalice	170407	55.42	R12	SC Pot Com SRL ,Targoviste, str. Calea Campulung 107 (office@potcom.ro)
ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase	150110*	0.53	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)
acid sulfuric	060101*	0.002	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)
uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	130205 *	0.795	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)
absorbanti, materiale filtrante, materiale ele lustruire siimbracaminte de protectie, altele decat cele specificate la 15 02 02	150202*	0.06	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)
materiale de captusire si refractare din procesele metalurgice, altele decat cele mentionate la 16 11 03	161104	13.14	R12	SC Refarom Brasov SA, STR. Carierei nr. 127, Brasov, (aprovizionare@refarom.ro)
deseuri ceramice, de caramizi, tigle sau materiale de constructie (dupa procesarea termica)	101208	1020	R12	SC Wienerberger SRL - punct de lucru Gura Ocnitei
deseuri de la prepararea amestecurilor anterior procesarii termice	101201	24	R12	SC Wienerberger SRL - punct de lucru Gura Ocnitei
deseuri componente fara alta specificatie	160122	0.2	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)
echipamente electrice si electronice casate, altele decat cele specificate la 20 01 21, 20 01 23 si 20 01 35	200136	0.861	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)
cenusa zburatoare de la arderea carbunelui	100102	9879.552	R12	SC Wienerberger SRL - punct de lucru Gura Ocnitei
rumegus, talas, aschii, resturi de scandura si furnir	o30105	7185.167	R12	SC Wienerberger SRL - punct de lucru Gura Ocnitei
materii care nu se preteaza consumului sau procesarii	o20304	1548.062	R12	SC Wienerberger SRL - punct de lucru Gura Ocnitei
deseuri menajere	200301	10.08	D5	SC Supercom - Targoviste

Serviciul de gestionare a ambalajelor introduse in piata pentru anul 2021 a fost realizat de catre servicii terțe externalizate de tip OTR.

7. Consumuri

Consumuri energetice

Determinarile calorice se realizeaza lunar pentru combustibilul principal in functie temperatura de procesare, presiune, alte conditii tehnice. Consumurile de energie se incadreaza in consumuri BAT BREF pentru domeniul ceramic, in acest caz din determinarile interne consumul specific energetic la nivelul combustibilului gaz natural este de 1.04 GJ/t, iar energetic este de 0.14 GJ/t.

Productia realizata in 2021 este aproximativ 262946 t (convertita din TNF).

Consumuri materii prime

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

<i>Gaz natural (Nm3)</i>	7504081
<i>Argila (m3)</i>	163608
<i>Nisip (m3)</i>	22,000
<i>cenusa termocentrala (t)</i>	21953
<i>Rumegus/coji seminte (t)</i>	7185 / 1548

8. Emisii GES

SC Wienerberger SRL, punct de lucru Gura Ocnitei a aplicat la procedura de obtinere a certificatelor de emisii gaze cu efect de sera, conform programului definit de ANPM pentru 2021, in conformitate cu ,Planul de monitorizare al gazelor cu efect de sera' si conform , Autorizatiei de emisii gaze cu efect de sera'. Pentru anul 2021 SC Wienerberger SRL punct de lucru Gura Ocnitei a emis o cantitate de 16957 t CO2. Concluziile raportului au fost depuse la ANPM.

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

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

<i>Nr crt</i>	<i>Situatii de poluare</i>	<i>Cauze</i>	<i>Strategia de interventii</i>
<i>1</i>	<i>De scurta durata in care nu se opresc utilajele (flux cu foc continuu)</i>		
<i>1.1</i>	<i>Poluare atmosferica si implicit sol</i>	<i>Oprirea accidentala, temporara sau pentru mentenanta nu creeaza situatii din punct de vedere al protectiei mediului.</i>	<i>Poluarea solului este exclusa, nu exista contact direct cu solul, materiile prime si produsele finite sunt depozitate pe platforme betonate; Programul de mentenanta al utilajelor (schimbul de ulei, anvelope) este realizat de un serviciu externalizat. Mentenanta liniei de productie se face dupa un program bine stabilit. Pentru situatii de urgenta exista un plan de protectie al mediului pentru interventii.</i>
<i>1.2</i>	<i>Poluare ape reziduale si implicit sol</i>	<i>Oprirea accidentala, temporara sau pentru mentenanta nu creeaza situatii din punct de vedere al protectiei mediului.</i>	<i>In urma procesului tehnologic apa este eliminata datorita temperaturilor ridicate (40 – 970 C) la care este supusa prin uscare-ardere. Fabrica este inconjura de rigole de colectare a apelor pluviale ce sunt dirijate intr-un sistem de decantare. Pentru situatii de urgenta exista un plan de protectie al mediului pentru interventii.</i>
<i>2</i>	<i>Poluare de lunga durata situatie in care se opresc utilajele</i>		
<i>2.1</i>	<i>Poluare atmosferica si implicit sol</i>	<i>Oprirea accidentala, temporara sau pentru mentenanta nu creeaza situatii din punct de vedere al protectiei mediului.</i>	<i>Poluarea solului este exclusa, nu exista contact direct cu solul, materiile prime si produsele finite sunt depozitate pe platforme betonate. Pentru situatii de urgenta exista un plan de protectie al mediului pentru interventii.</i>

2.2	<i>Poluare ape si implicit sol</i>	<i>Oprirea accidentala, temporara sau pentru mentenanta nu creeaza situatii din punct de vedere al protectiei mediului.</i>	<i>In urma procesului tehnologic apa este eliminata datorita temperaturilor ridicate (40 – 870 C) la care este supusa prin uscare-ardere. Fabrica este inconjura de rigole de colectare a apelor pluviale ce sunt dirijate intr-un sistem de decantare.</i>
3.	<i>Interventii in caz de avarii:</i>		
3.1	<i>Poluare atmosferica si implicit sol</i>	<i>Oprirea accidentala, temporara sau pentru mentenanta nu creeaza situatii din punct de vedere al protectiei mediului.</i>	<i>Materia prima folosita in procesul de fabricare al caramizilor presupune materii prime nepericuloase: argila, nisip, petrol cocs, cenusa termocentrala, rumegus.</i>
3.2	<i>Poluare ape si implicit sol</i>		<i>In urma procesului tehnologic apa este eliminata datorita temperaturilor ridicate (40 – 970 C) la care este supusa prin uscare-ardere.</i>

10. Concluzii

SC Wienerberger SRL punct de lucru Gura Ocnitei nu detine obligatii asumate privind programele de conformare. Instalatia este conforma documentatiilor BAT-BREF.

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

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

„Planul operational de prevenire si managementul situatiilor de urgenta” impreuna cu „Planul de inchidere a instalatiei” raman operationale si neschimbate.

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

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

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

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

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

Documentatia cuprinde urmatoarele anexe:

- CD (RAM + anexe);
- Plan de prevenire a poluarii accidentale;
- Plan de inchidere a instalatiei;
- Buletine de analiza (apa, aer, sol, zgomot, etc);
- Audit energetic pe contur termic si electric;
- EPTR;

ing. George Gavrilov

Responsabil Protectia Mediului

e-mail: george.gavrilov@wienerberger.com

mobil: 0728133086

