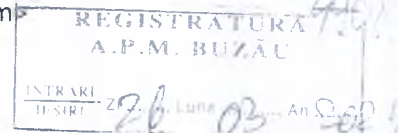


ing. Cristina  
OR

office.apmbz@apmbz.anpm.ro

**From:** George Gavrilo <George.Gavrilo@wienerberger.com>  
**Sent:** marți, 26 martie 2024 12:29  
**To:** office@apmbz.anpm.ro  
**Subject:** ref: ram wsc be 2023  
**Attachments:** adresa depunere ram apm bz wsc be 2023.pdf; raport anual de mediu wsc be 2023 (1).pdf



Buna ziua,

Atasat gasiti "Raportul anual de mediu – SC Wienerberger SRL – punct de lucru Berca 2023"; intreaga documentatie cuprinzand raportul si anexele in format letric vor ajunge la dvs. printr-un serviciu de curierat.

Cu deosebita consideratie,

George Gavrilo

013696 București - 1, Șos. București-Ploiești, 42-44  
Băneasa Business&Technology Park, Corp A1, et. 3  
Tel: + 4 (021) 361 04 50 / 51, Fax: + 4 (021) 361 04 55  
Mob: + 4 0728 133 086, e-mail: [george.gavrilo@wienerberger.com](mailto:george.gavrilo@wienerberger.com)

*Ana Boselii*  
*CRD*  
*MAK*  
*IT*



**Porotherm** **Tondach** **Terca** **Koramic** **Penter** **Semmelrock**

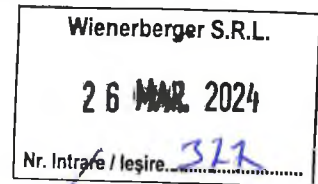
Compania noastră procesează datele cu caracter personal, ce ne sunt transmise, în funcție de subiectul vizat și în conformitate cu reglementările GDPR. Mai multe informații despre cum sunt procesate și protejate datele cu caracter personal de către compania noastră sunt disponibile pe site-ul nostru <https://wienerberger.ro>



Save a tree. Please don't print this e-mail unless it's really necessary.

This e-mail may contain confidential and/or privileged information. If you are not the intended recipient (or have received this e-mail in error) please notify the sender immediately and destroy this e-mail. Any unauthorised copying, disclosure or distribution of the material in this e-mail is strictly forbidden.

from	to	data
SC Wienerberger SRL punct de lucru Berca	APM Buzau	26.03.2023
Fax: 021 -361 04 55		Nr. inreg.



Stimate doamne / stimati domni,

Prin prezenta va inaintam „Raportul anual de mediu pentru instalatia SC Wienerberger SRL – punct de lucru Berca – 2023”, insotit de urmatoarele anexe:

- Raportul anual de mediu;
  - o Plan de prevenire a poluarii accidentale;
  - o Plan de inchidere a instalatiei;
  - o Buletine de analiza;
  - o Managementul raportarilor si inregistrarilor conform AIM.
- Audit intern energetic pe contur termic si electric;
- Standar ISO 14001;
- Raport EPRTR;
- Raport GD-PRODDDES;
- Format electronic (CD) al documentelor.

Documentatia in format letric a fost trimisa printr-un curier.

Cu deosebita consideratie,

George Gavrilov



Wienerberger SRL  
013696 București - 1, Șos. București-Ploiești, 42-44  
Băneasa Business & Technology Park, Corp A1, et. 1  
Tel: + 4 (021) 361 04 50 / 51, mobil: 0728 133 086  
Fax: + 4 (021) 361 04 55  
e-mail: george.gavrilov@wienerberger.com



SC Wienerberger SRL.

Baneasa Business & Technology Park SA, Sos Bucuresti Ploiesti nr 42-44, Cladirea A1, Et. 1 , Sector 1 Bucuresti, Cod postal 013696

CUI: RO 109 417 27, nr. registrul comertului , J / 40 / 8401 / 98

IBAN: RO42BACX 0000 0000 3048 8310, Unicredit, Sucursala Grigore Mora

office.romania@wienerberger.com | www.wienerberger.ro



## RAPORT ANUAL DE MEDIU

*SC Wienerberger SRL, punct de lucru Berca – 2023*



- 2023 -

Anexa II Modelul Raportului de Mediu	
Identificarea Raportului	SC Wienerberger SRL, punct de lucru Berca
Numele Instalatiei	Instalatie de productie blocuri ceramice
Adresa instalatiei	str. Brasovului nr.1 sat Satuc com. Berca jud. Buzau
Cod postal	127046
Cordonatele amplasamentului	Y(N)= 420566,71 (stereo '70), X(E) = 631907,69 (stereo '70)
Cod caen	2332
Activitatea principala	"Instalatii pentru fabricarea produselor de ceramica prin ardere, in special a tiglelor, caramizilor refractare, dalelor, a placilor de gresie sau faianta, cu o capacitate de productie mai mare de 75 t/zi"
Volumul productiei	35221.6 t
Autoritatea de reglementare	APM Buzau
nr. instalatiilor	1
nr.orelor de functionare pe an	3168
nr. Angajatilor	74
nr. Autorizatiei de mediu	3 / 28.02.2018
Persoana de contact	George Gavrilov
telefon	0728133086
fax	021 361 04 55
e-mail	george.gavrilov@wienerberger.com
Clasificare	
Activitatea 1	Descriere
1	Fabricarea caramizilor, tiglelor si altor produse pentru constructii, din argila arsa

## 1. Prezentarea companiei

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

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

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

Societatea detine in Romania patru puncte de lucru: Gura Ocnitei (2001) si Sibiu (2006), 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 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);

Din punct de vedere al activitatii generale prezentam urmatoarele aspecte:

- Denumirea internațională:  
Wienerberger AG.
  - ✓ Inceperea activității: 1819  
Austria;
  - ✓ Sediul general: Austria –  
Viena;
  - ✓ Locul 1 în lume la producția  
de cărămidă;
  - ✓ Locul 2 în Europa la producția  
de țiglă arsă;
  - ✓ 263 instalații IPPC în 26 țări;
  - ✓ 176 instalații IPPC în Europa;
  - ✓ 4 instalații cu autorizații IPPC  
în România;
  - ✓ 3 instalații cu autorizații  
simple în România;
  - ✓ 4 licențe de exploatare –  
carieră de argilă;
  - ✓ 1 permis de exploatare  
cariera – nisip;



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

Correspondența codurilor de activitate CAEN (rev.2):

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

Cod NOSE-P:104.11 „Instalații pentru producția cimentului și clincherizare (>500 t/zi), calcar (>50 t/zi), sticlă (>20 t/zi), substanțe minerale (>20 t/zi) producția de ceramică (>75 t/zi)”.

Cod SNAP- 0303: “Producția de materiale plastice, asfaltului, betonului, cimentului, sticlei, fibrelor, cărămizilor, plăci de gresie sau produse ceramice (industria de procesare a mineralelor care implică arderea de combustibil)”.

În legătură cu „Raportul privind modernizarea.....[.]” societatea planifică și realizează continuu procese de modernizare a instalației și de optimizare a procesului de producție.

- mare parte din aceste activități sunt realizate cu capital propriu, alte procese de modernizare sunt prinse în proiectele de mentenanță realizate de furnizorii de echipamente iar ca și cheltuielile sunt înregistrate ca și CAPEX (capital expense = Cheltuielile de capital sau

cheltuielile de capital reprezintă banii pe care o organizație sau o entitate corporativă cheltuiește pentru a cumpăra, întreține sau îmbunătăți activele sale fixe, cum ar fi clădiri, vehicule, echipamente sau terenuri).

Incepand cu data de 12.05.2023 activitatea de productie a fost sistata si a inceput o activitate masiva de investitii in retehnologizare in legatura cu procesul de productie, in acest an fiind realizate demersurile de proiectare si de obtinere a autorizatiilor necesare pentru inceperea acestui proiect:

- Modernizare hala productie - etapa 2- fabrica de caramida berca; Autorizatie de Construire nr. 10 / 04.04.2023

<b>ROMANIA</b> Județul Buzau Primaria Comunei Berca Nr.48 / 04.04.2023	<b>F.11</b> (pag. 1)
<b>AUTORIZAȚIE DE CONSTRUIRE</b> <b>Nr. 10 / 04-04-2023</b>	
<p>Urmare a cererii adresate de S.C Wienerberger SRL prin Gisa Alexandru , cu sediul /domiciliul in municipiul / orașul / comuna Bucuresti , sat. - , sector 1, cod poștal - , str. Sos.Bucuresti-Ploiesti , nr.42-44, bl.-, sc.-, etj.1 , ap.-,aripa A1, Cladirea A ,judetul Bucuresti, telefon / fax.- ; CUI 10941727 , e-mail , înregistrată la Primaria com. Berca cu nr. 48 / 30 – 03 - 2023, in conformitate cu prevederile Legii nr. 50/1991 privind autorizarea executării lucrărilor de construcții, republicată, cu modificările și completările ulterioare,</p>	
<b>AUTORIZEAZĂ</b> <i>executarea lucrarilor construire pentru:</i> <b>Modernizare hala productie-etapa 2, Fabrica de Caramida Berca</b>	
<p>- pe imobilul - teren și/sau construcții -, situat în județul Buzau ,municipiu/orașul/comuna Berca ,sat Satuc, Str. Brasovului ; nr.1, sectorul : cod poștal .-. bl. , sc. ...., et.</p>	

In urma aceste activitati a fost obtinuta Decizia APM Buzau nr. 12 / 21.02.2022 rev. 08.03.2023pentru elaborarea acestui proiect.

Proiectul se preconizeaza a fi finalizat in toamna anului 2024.



**Agenția pentru Protecția Mediului Buzău****DECIZIA ETAPEI DE ÎNCADRARE**Nr. 12 din 21.01.2022  
Revizuita în 08. 03.2023

Ca urmare a solicitării de emiteră a acordului de mediu adresate de SC WIENERBERGER SRL cu sediul în municipiul București, sector 1, str. București-Ploiești nr. 42-44, Clădirea A1, et.1, înregistrată la Agenția pentru Protecția Mediului Buzău cu nr. 910/25.01.2023.

în baza Legii nr. 292/2018 privind evaluarea impactului anumitor proiecte publice și private asupra mediului și a Ordonanței de urgență a Guvernului nr. 57/2007 privind regimul ariilor naturale protejate, conservarea habitatelor naturale, a florei și faunei sălbatice, aprobată cu modificări și completări prin Legea nr. 49/2011, cu modificările și completările ulterioare,

Agenția pentru Protecția Mediului Buzău **decide**, ca urmare a consultărilor desfășurate în cadrul ședinței Comisiei de analiză tehnică din data de 21.02.2023 că proiectul „*Modernizare hala producție etapa 2 fabrica de caramida Berca*” propus a fi amplasat în:- comuna Berca sat Satuc jud.Buzău, în scopul revizuirii deciziei etapei de încadrare nr.12/21.01.2022 emisa pentru proiectul „*Modernizare hala producție - Fabrica de caramidă Berca*” propus a fi amplasat în sat Sătuc, str. Brașovului, nr. 1, com. Berca, jud. Buzău,

nu se supune evaluării impactului asupra mediului și nu se supune evaluării adecvate cu obligativitatea la finalizarea investiției să soliciteți:

- efectuarea unui control de specialitate pentru verificarea respectării prevederilor deciziei etapei de încadrare (art. 43, alin. 3 și 4, Legea 292/2018)
- să solicitați și să obțineți revizuirea autorizației integrate de mediu, potrivit prevederilor legule în vigoare.

**2. Localizare****2.1. Generalitati**

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

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

**2.2. Istoricul activitatii**

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

### 3. Managementul activitatii

#### 3.1. Introducere

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

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

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

#### 3.2. Programul managementului de mediu;

##### 3.2.1. Generalitati

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

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

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

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

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

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

- sunt asigurate resursele necesare desfasurarii activitatilor;

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

- verificarea etanseitatilor cosurilor de emisie;
- verificarea etanseitatii bazinelor colectoare de apa pluviala (decantoare);
- verificarea arzatoarelor;
- verificarea instalatiilor aditionale: centrala termica, cazan abur;



- verificarea parametrilor tehnologici ai uscatorului si ai cuptorului;
  - mentenanta statiei de epurare;
  - monitorizarea parametrilor de mediu (emisii-imisii);
  - curatirea si intretinerea rigolelor si a santurilor de dirijare a apelor pluviale;
  - amenajarea parcarii si a zonei de depozitare paleti retur;
  - sunt 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;
- Anual se publica pe site-ul companiei „ Raportul de sustenabilitate” al companiei (<http://www.wienerberger.com/sustainability>)

### *3.3. Obiective, tinte si programe*

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

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

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

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

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

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

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

#### 4. Descrierea procesului tehnologic

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

Poze din activitatea de constructie a noii linii tehnologice:



- Banda de alimentare



- Vedere externa asupra constructiei



- Kollergang (malaxor)



- Diferite utilaje

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





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

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



*# Cariera de argila*



*# halda de argila*



*# banda alimentare*



*# zona de alimentare*



*# hala productie*



*# linie de productie*

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

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

**Fasonare, extrudare:** materialul amestecat si maruntit intra in presa unde este omogenizat cu ajutorul aburului tehnologic produs in cazanul de abur aflat in sectia de productie, apoi

este vacuumizat si presat luand forma prin extrudare in filiera presei,apoi este taiat in instalatia de taiere la diferite dimensiuni functie de sortimentul ce se vrea obtinut.Caramizile astfel obtinute,sunt preluate automat si transportate in sectorul uscare.

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

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

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

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

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

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



*# Bratul robotului asezand caramizile fasonate pentru procesul de uscare*

Societatea dispune de instalatii tehnologice noi, comparabile cu BAT (Best Available Techniques) disponibile in UE. Fluxul tehnologic este asistat de procese de primire - depozitare a materiilor prime si de expediere a produselor finite. Serviciile auxiliare

destinate bunei functionari a procesului tehnologic si de mentenanta sunt externalizate. Serviciile de transport, custodie, vanzare sunt de asemenea servicii externalizate. Toate procesele de productie sunt automatizate, controlate si supervizate de catre un program de productie prin intermediul personalului calificat.

#### 4.1. Informatii materii prime

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

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

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

## 5. Monitorizarea parametrilor – emisiilor din procesul tehnologic

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

### 5.1. Date de monitorizare

#### 5.1. 1. Emisii in apa

*Apa menajera (Statie de epurare)*

*Analize trimestriale conform Autorizatiilor de Gospodarire a Apelor nr. 57 / 27.04.2022*

Emisii in apa

sursa generatoare	natura apei	punct de evacuare / prelevarea ape uzate	Poluanti existenti in apa uzata	VLE conf. Autorizatiei (mg/l)	Valoare masurata (mg/Nm <sup>3</sup> )
					valoare medie
statie epurare	menajera	statie epurare	CBO5	25	12.92
			CCOCr	125	32.07
			N total	10	6.08
			P total	1	0.71
			det sintetici	0.5	0.13
			subst extract	<20	20.00
			MTS	35	12.67
apa pluviala	pluviala	decantor pluvial	Ph	8.5	7.63
			MTS	60	10
			PH	6,5-8,5	7.5
			Prod.petrol	5	0.350

Pe amplasament exista o statie de epurare moderna de pti AT30 COMPACTA, cu urmatoarea descriere tehnica si caracteristicile specifice:



1. Date TEHNICE :

- Debit zilnic maxim : 4.5 mc/zi
- Locuitori echivalenti : 30
- Dimensiuni: 3720 x 2210, H = 2250 mm
- Putere instalata : 230W /230 V
- Functionare : automata
- Parametrii evacuare : conform NTPA 001/2002
- Material : polipropilena

2. Tehnologia de epurare :

- Epurare mecanica : retinerea impuritatilor nedegradabile biologic ( materiale plastice, etc)
- Epurare biologica cu namol activ de incarcare mica si recirculare namol
- Nitrificare
- Denitrificare
- Decantare finala

3. Constructia Statiei de Epurare :

Sistemul este alcatuit din urmatoarele componente :

- Cos pentru retinerea impuritatilor nedegradabile
- Zona anoxica pentru denitrificare – sistem patentat Vertical Flow Labirint VFL
- Compartiment aerare
- Sistem de aerare cu bule fine
- Pompa mammuth pentru namol
- Suflanta aer
- Temporizator
- Capac

Varianta ranforsata pentru montaj subteran : pentru montarea statiei de epurare se va executa un radier de beton fara a fi necesara camasiurea laterala din beton.

AVANTAJE:

\*Eficienta de epurare ridicata , apa epurata indeplineste prescriptiile normativelor romanesti si cele ale Uniunii Europene

\*Functionare fara degajare de mirosuri , deoarece procesul de epurare este unul complet aerob si nu se formeaza biogas

\*Dispune de Certificat CE, atestare obtinuta in conformitate cu normativul European EN12566-3/2006

\*Consum de energie redus

\*Montare rapida / Exploatare usoara

\*Namolul se evacueaza o data la 8-12 luni functie de parametrii de intrare in statia de epurare

TEHNOLOGIA de EPURARE:

\*Tehnologia de epurare se bazeaza pe principiul epurarii cu namol active in suspensie cu denitrificare simultana. Procesul de epurare include urmatoarele faze:

- retinere materiale nedegradabile
- denitrificare
- aerare
- nitrificare
- decantare

\*Apa uzata curge gravitational sau pompata ( functie de conditiile din teren) in statia de epurare si trece prin cosul pentru retinerea materialelor solide.

Acest cos de retineri este amplasat in compartimentul de denitrificare. Continutul cosului este agitat incontinuu pentru a usura dezintegrarea materialelor. Numai materialele care nu se dezintegreaza , cum ar fi cauciucurile, materialele plastice, textile sunt retinute si trebuie evacuate de catre operator periodic.

\*In zona de denitrificare azotul este eliminat din apa uzata prin descompunerea biologica in mediu anoxic. Aici isi desfasoara activitatea microorganismele de denitrificare. Azotatii sunt transformati in azot care se degajeaza in atmosfera. Prin constructia speciala a zonei de denitrificare este indusa o curgere verticala a lichidului intre compartimente. Acest system este unul din inventiile propria ale producatorului si este patentat international sub denumirea de „ Vertical Flow Labyrinth” – VFLR

\*In zona de aerare are loc oxidarea materiilor organice in urma careia rezulta bioxid de carbon, apa si namol active. Namolul active este o aglomerare de bacterii heterotrofe , autotrofe, aerobe, monocelulare si multicelulare( protozoa). Bacteriile heterotrofe prin metabolismul lor consuma si asimileaza materia organica din apa uzata. Tot in aceasta zona de aerare are loc oxidarea ionilor de amoniu in azotiti si apoi in azotati prin intermediul unor bacterii specific NITROSOMONAS si NITROBACTER. Aerul necesar proceselor de oxidare este asigurat de o suflanta si este introdus prin intermediul elementelor de aerare cu bule fine. Functionarea automata a suflantei este asigurata de tabloul de automatizare care intra in componenta statiei de epurare.

\*Apa epurata este separate de namolul active in decantorul statiei. Apa curata este evacuata prin conducta de evacuare in emisar.

Recircularea namolului activ din decantor in zona de denitrificare se realizeaza cu ajutorul unei pompe mammuth.

\*Decantorul dispune de o solutie ingenioasa pentru eliminarea efectelor fluctuatiilor de debit al apelor uzate care ar putea cauza tulburarea decantorului si pierderea namolului prin evacuare.



Pe perioada constructiei pe amplasament se gasesc si toaile ecologice destinate subcontractorilor ce isi desfasoara activitatea pe teren.

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

Apele meteorice sunt colectate astfel:

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

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

#### Apa put forat (anual)

Calitatea apei subterane

Locul prelevării probei	indicator de calitate analizat	valoarea masurata (mg/l)
put forat	PH	7.3
	Cloruri	607
	Fe	1.24
	Zn	0.05
	Azot total	6.88
	Pb	0.02
	Ni	0.0079

#### 5.1.2 Emisii in atmosfera

##### 5.1.2.1. Emisii cos cuptor

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

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

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

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

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

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

Emisii in aer

nr. crt.	Sursa / echipament de depoluare	cos	combustibil	poluant	VLE (mg/Nm3)	Valoare masurata - medie (mg/Nm3)	tip monitorizare continua / discontinua
1	ardere cuptor	cos cuptor	gaz natural	NOx	250	135.9	discontinua
				SOx	500	4.3	discontinua
				CO (optional)	1950	495.8	discontinua
				Pulberi	20	3.2	discontinua
				Cl (HCl)	30	0.4	discontinua
				F (HF)	5	0.021	discontinua

5.1.2.2. Emisii Centrala termica si cazan de abur  
Cazan abur (semestrial)

nr. crt.	Sursa / echipament de depoluare	cos	combustibil	poluant	VLE (mg/Nm3)	Valoare masurata (mg/Nm3)	tip monitorizare continua / discontinua
1	ardere cazan abur	cos cazan	gaz natural	CO	100	28	discontinua
				NOx	350	108.3	discontinua
				SOx	35	2.86	discontinua
				pulberi	5	1.87	discontinua

Centrala termica (semestrial)

nr. crt.	Sursa / echipament de depoluare	cos	combustibil	poluant	VLE (mg/Nm3)	Valoare masurata (mg/Nm3)	tip monitorizare continua / discontinua
1	ardere Centrala termica	cos CT (admin)	gaz natural	NOx	350	14.5	discontinua
				SO2	35	2.86	discontinua
				CO	100	34.625	discontinua
				pulberi	5	1.555	discontinua
2	ardere Centrala termica	cos CT (lab.)	gaz natural	NOx	350	27	discontinua
				SO2	35	2.86	discontinua
				CO	100	28	discontinua
				pulberi	5	1.28	discontinua
3	ardere Centrala termica	cos CT (log.)	gaz natural	NOx	350	11	discontinua
				SO2	35	2.86	discontinua
				CO	100	1.625	discontinua
				pulberi	5	1.775	discontinua

### 5.1.2.3. Determinari de sol (anual)

nr. crt.	Locul de prelevare; - la suprafata - in adancime la 5 cm	indicatorul analizat	Valori limita (mg/kg) substanata uscata	Valori masurate (mg/kg substanta uscata)
1	sol - statie de epurare 5 cm	Pb	<250	127
		thp	<1000	141
		ph		7.93
		Cd	<5	1.82
2	sol - depozit carburanti 5 cm	Pb	<250	131
		thp	<1000	58
		ph		7.82
		Cd	<5	0.8
3	sol - castel apa 5 cm	Pb	<250	29.3
		thp	<1000	130
		ph		7.85
		Cd	<5	1.32
4	sol - statie de epurare 30 cm	Pb	<250	63.2
		thp	<1000	142
		ph		8.06
		Cd	<5	1.21
5	sol - depozit carburanti 30 cm	Pb	<250	184
		thp	<1000	66.6
		ph		7.81
		Cd	<5	0.8
6	sol - castel apa 30 cm	Pb	<250	29
		thp	<1000	128
		ph		7.7
		Cd	<5	1.12

## 6. Managementul deseurilor

Punctul de lucru realizeaza evidenta deseurilor conform HG 856/ 2002 – completat si actualizat precum si prin raportari curente. In tabelul de mai jos sunt prezentate deseurile care au fost generate -consumate in 2023. Datorita numarului mare de pagini din evidenta gestiunii deseurilor conform HG 856/2002, documentul il puntem pune la dispozitie in format electronic.

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

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

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

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

Gestiunea 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 deoseu. 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 colectre a acestor tipuri de deseuri.

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



## Generarea deșeurilor

Tip deșeu	Cod deșeu, conform anexei nr.2 din HG 856/2002	cantitatea de deșeuri (tone)			Operațiunea de valorificare conform anexei II B din Legea 426/2001 **	Agenții economici prin care se valorifică (adresă, tel., fax, persoană de contact)	Operația de eliminare conform anexei II A din legea 426/2001 **	Agenții economici prin care se elimină (adresă, tel., fax, persoană de contact)	Stoc la 31.12.2023 (tone)
		generată	din care						
			valorificată	eliminată final					
materii care nu se preteaza consumului sau procesarii	02 03 04	218.64	218.64	-	R12	SC Wienerberer SRL punct de lucru Berca	-	-	86.31
rumegus, talas, aschii, resturi de scandura si furnir, altele decat cele specificate la 03 01 04	03 01 05	582.59	582.59	-	R12	SC Wienerberer SRL punct de lucru Berca	-	-	1183.55
rumegus, talas, aschii, resturi de scandura si furnir, altele decat cele specificate la 03 01 04	03 01 05	257.34	257.34	-	R12	SC Lotusul Negru SRL (prin SUMAL)	-	-	-
deseuri de la prepararea amestecurilor anterior procesarii termice	10 12 01	222.21	222.21	-	R12	SC Wienerberer SRL punct de lucru Berca	-	-	-
deseuri ceramice, de caramizi, tigle sau materiale de constructie (dupa procesarea termica)	10 12 08	258.21	258.21	-	R12	SC Wienerberer SRL punct de lucru Berca	-	-	-

uleiuri minerale hidraulice neclorinate	13 01 10*	0.82	0.82	-	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)	-	-	-
uleiuri minerale neclorurate de motor, de transmisie si de ungere	13 02 05*	1.32	1.32	-	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)	-	-	-
uleiuri sintetice de motor, de transmisie si de ungere	13 02 06*	0.06	0.06	-	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)	-	-	-
ambalaje de hartie si carton	15 01 01	4.95	4.95	-	R12	SC Rompet International Recycl SRL (park industrial Frasinul-Buzau), rompetint@yahoo.com	-	-	-
ambalaje de materiale plastice	15 01 02	4.38	4.38	-	R12	SC Rompet International Recycl SRL (park industrial Frasinul-Buzau), rompetint@yahoo.com	-	-	-
ambalaje de lemn	15 01 03	23.937	23.937	-	R12	SC Wateco Paking SRL (catre OIREP) - SC Egger Romania SRL (str. Austriei nr.2 loc. Radauti) tel: 0372 438 000	-	-	-
ambalaje care contin reziduuri sau sunt contaminate cu substante periculoase	15 01 10*	0.1	0.1	-	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)	-	-	-
absorbanti, materiale filtrante (inclusiv filtre de ulei fara alta specificatie), materiale de lustruire, imbracaminte de protectie contaminata cu	15 02 02*	0.225	0.225	-	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)	-	-	-

substante periculoase									
anvelope scoase din uz	16 01 03	0.08	0.08	-	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)	-	-	-
materiale plastice	16 01 19	0.2	0.2	-	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)	-	-	-
baterii cu plumb	16 06 01*	0.1	0.1	-	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)	-	-	-
materiale de captusire si refractare din procesele ne-metalurgice, altele decat cele specificate la 16 11 05	16 11 06	21.38	21.38	-	R12	SC Refarom SA, Str. Carierei nr.127, Brasov, import@refarom.ro	-	-	-
materiale de captusire si refractare din procesele ne-metalurgice, altele decat cele specificate la 16 11 05	16 11 06	7.34	7.34	-	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)	-	-	-
materiale plastice	17 02 03	0.06	0.06	-	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)	-	-	-
fier si otel	17 04 05	428.05	428.05	-	R12	SC Rompet International Recycl SRL (park industrial Frasinul-Buzau), rompetint@yahoo.com	-	-	-
materiale izolante, altele decat cele specificate la 17 06 01 si 17 06 03	17 06 04	19.76	19.76	-	R12	SC Refarom SA, Str. Carierei nr.127, Brasov, import@refarom.ro	-	-	-

materiale izolante, altele decat cele specificate la 17 06 01 si 17 06 03	17 06 04	3.82	3.82	-	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)	-	-	-
materiale de constructie cu continut de azbest	17 06 05*	0.5	0.5	-	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)	-	-	-
materiale plastice si de cauciuc	19 12 04	5.71	5.71	-	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	20 01 36	0.22	0.22	-	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)	-	-	-
materiale plastice	20 01 39	3.7	3.7	-	R12	SC Rian Consult SRL (str. Cheia nr. 7, loc. Rasnov, rianconsult@rian.ro)	-	-	-
deseuri municipale amestecate	200301	3.6		3.6			D5	SC Rom Prest Energy SRL	-
deseuri de la excavarea minereurilor nemetalifere (sol vegetal)	010102	2805 m3 (5498 t)	2805 m3 (5498 t)	-	R13	SC Wienerberger SRL punct de lucru Berca	-	-	2805 m3 (5498 t) haldat

Registru deseurilor conform HG 856 /2002 se gaseste si in format electronic.

### 3. Consumuri si productie

Materii prime si secundare (aditivi)

tip materie prima	um	consum anual
argila	m3	28051
nisip	m3	12541
rumegus (biomasa)	mst	3585.14
coji (biomasa)	m3	1822.00

Productie

tip produs	um	productie maxima proiectata (t)	productie anuala realizata (t)
caramida Porotherm	t	164250	35222



#### Consumuri energetice

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

#### Consumuri materii prime

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

## Registrul substantelor chimice folosite in activitatea de mentenanta

nr. crt	substanta chimica periculoasa	data intrarii	cantitate intrata (um)		caract.	ambalaj	loc asigurare	fisa tehnica de securitate	Obs.	nume prenume
			kg	l						
1	ulei hidraulic	15.01.2023		20	lichid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
2	ulei mobil	20.01.2023		4	solid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
3	vaselina	01.03.2023	40		solid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
4	ulei hidraulic	22.03.2023	20		solid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
5	vaselina	05.04.2023	40		solid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
6	ulei hidraulic	03.07.2023		40	lichid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie
7	ulei Castrol Edge	31.10.2023		4	lichid	da	Magazie /fabrica	da	in consum	sef de schimb/director de productie



**Consum de energie si combustibili**

Energie electrica si combustibili utilizati	continut de S	um	consum annual
Energie electrica	-	KWh	2165016
Gaz natural	-	Sm3	1504287

**consumuri de apa\***

	susa proprie/terti	um	consum lunar	consum anual
apa subterana	-	-	-	-
apa de suprafata	-	-	-	-
apa municipala	terti	m3	350	4520

\* cantitatea de apa depinde de umiditatea materiei prime si de conditiile meteorologice (ale argilei stocate in halda); activitatea de productie a fost oprita conform notificarii respective.

**8. Emisii GES**

SC Wienerberger SRL, punct de lucru Berca a aplicat la procedura de obtinere a certificatelor de emisii gaze cu efect de sera, conform programului definit de ANPM pentru 2023 in conformitate cu ,Planul de monitorizare al gazelor cu efect de sera' si conform ,Autorizatiei de emisii gaze cu efect de sera'. Pentru anul 2023 SC Wienerberger SRL punct de lucru Berca, a consumata 3.984 Ktone CO2 concluziile raportului vor fi depuse la ANPM.

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

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

<i>Nr crt</i>	<i>Situatii de poluare</i>	<i>Cauze</i>	<i>Strategia de interventii</i>
1	<i>De scurta durata in care nu se opresc utilajele (flux cu foc continuu)</i>		
1.1	<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>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>
1.2	<i>Poluare ape reziduale si implicit sol</i>	<i>Oprirea accidentala, temporara sau pentru mentenanta nu creeaza situatii din punct de vedere al protectiei mediului.</i>	<i>In urma procesului tehnologic apa este eliminata datorita temperaturilor ridicate (40 – 860 C) la care este supusa prin uscarea-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>
2	<i>Poluare de lunga durata situatie in care se opresc utilajele</i>		
2.1	<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>Poluarea solului este exclusa, nu exista contact direct cu solul, materiile prime si produsele finite sunt depozitate pe platforme betonate. Pentru situatii de urgenta exista un plan de protectie al mediului pentru interventii.</i>

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

## 10. Concluzii

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

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

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

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

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

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

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

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

Pentru alte informatii, va rugam sa vizitati site-ul: [www.wienerberger.ro](http://www.wienerberger.ro) , [www.casae4.ro](http://www.casae4.ro)

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

Rezentul Raport Anual de Mediu contine urmatoarele documente:

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

- Buletine de analiza (apa, aer, sol, zgomot);
- Managementul deseurilor GD-PRODDDES;
- Audit energetic pe contur termic si electric;
- Raport EPRTTR;
- Audit ISO 1001

ing. George Gavrilov

Responsabil Protectia Mediului

e-mail: [george.gavrilov@wienerberger.com](mailto:george.gavrilov@wienerberger.com)

*mobil: 0728133086*

*fax: . (021) 361 04 55*

