

S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov

SOLICITARE PENTRU OBȚINEREA AUTORIZAȚIEI INTEGRATE DE MEDIU

DOCUMENT ACTUALIZAT – Iunie 2024

CUPRINS

1. REZUMAT NETEHNIC	1
2. TEHNICI DE MANAGEMENT	11
2.1 SISTEMUL DE MANAGEMENT	11
2.2 CERINȚE CARACTERISTICE BAT PRIVIND ACTIVITĂȚILE CU CARACTER GENERAL PENTRU INSTALAȚIILE DE PRODUCERE A HRANEI, BĂUTURILOR ȘI LAPTELUI	18
3. INTRĂRI DE MATERII PRIME	19
3.1 SELECTAREA MATERIILOR PRIME	19
3.2 CERINȚELE BAT	28
3.2.1 Cerințe generale BAT	28
3.2.2 Cerințe caracteristice BAT pentru stocarea substanțelor chimice	29
3.3 AUDITUL PRIVIND MINIMIZAREA DEȘEURILOR (MINIMIZAREA UTILIZĂRII MATERIILOR PRIME).....	29
3.3.1 Cerințe generale BAT privind minimizarea deșeurilor prin minimizarea materiilor prime	29
3.4 UTILIZAREA APEI.....	30
3.4.1 Consumul de apă	32
3.4.2 Compararea cu limitele existente	33
3.4.3 Cerințele BAT pentru utilizarea apei	34
4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI	38
4.1 INVENTARUL PROCESELOR	38
4.2 DESCRIEREA PROCESELOR.....	39
4.3 ACTIVITĂȚI CONEXE.....	52
4.4 ECHIPAMENTE ȘI INSTALAȚII DE PRODUCȚIE ȘI FACILITĂȚI CONEXE	55
4.5 MIJLOACE DE TRANSPORT	55
4.6 FLUXURI TEHNOLOGICE.....	56
4.7 INVENTARUL IEȘIRILOR (PRODUSELOR)	57
4.8 INVENTARUL IEȘIRILOR (DEȘEURILOR)	57
4.9 DIAGramele ELEMENTELOR PRINCIPALE ALE INSTALAȚIEI.....	58
4.10 SISTEMUL DE EXPLOATARE.....	58
4.10.1 Condiții anormale	60
4.11 STUDII PE TERMEN MAI LUNG CONSIDERATE A FI NECESARE	60
4.12 CERINȚE CARACTERISTICE BAT	60
4.12.1 Implementarea unui sistem eficient de management al mediului	60
4.12.2 Minimizarea impactului produs de accidente și de avarii printr-un plan de prevenire și management al situațiilor de urgență	60
4.12.3 Cerințe relevante suplimentare pentru activitățile specifice sunt identificate mai jos	61
5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII	62
5.1 REDUCEREA EMISIILOR DIN SURSE PUNCTIFORME ÎN AER.....	62
5.1.1 Emisii și reducerea poluării.....	62
5.1.2 Protecția muncii și sănătatea publică.....	65
5.1.3 Echipamente de depoluare.....	65
5.1.4 Studii de referință.....	65
5.1.5 COV.....	66
5.1.6 Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV	66
5.1.7 Eliminarea penei de abur.....	66
5.2 MINIMIZAREA EMISIILOR FUGITIVE ÎN AER	66
5.2.1 Studii.....	67
5.2.2 Pulberi și fum	67
5.2.3 COV.....	68
5.2.4 Sisteme de ventilare	68
5.3 REDUCEREA EMISIILOR DIN SURSE PUNCTIFORME ÎN APA DE SUPRAFAȚĂ ȘI CANALIZARE	69
5.3.1 Sursele de emisie	73
5.3.2 Minimizare.....	74
5.3.3 Separarea apei meteorice.....	74

5.3.4	Justificare.....	75
5.3.5	Compoziția efluentului.....	75
5.3.6	Studii.....	76
5.3.7	Toxicitate	76
5.3.8	Reducerea CBO	77
5.3.9	Eficiența stației de epurare orășenești	77
5.3.10	By-pass-area și protecția stației de epurare a apelor uzate orășenești.....	77
5.3.11	Epurarea pe amplasament	77
5.4	PIERDERI ȘI SCURGERI ÎN APA DE SUPRAFAȚĂ, CANALIZARE ȘI APA SUBTERANĂ	78
5.4.1	Oferiți informații despre pierderi și scurgeri după cum urmează	78
5.4.2	Acoperiri izolante.....	79
5.4.3	Zone de poluare potențială	79
5.4.4	Cuve de retenție.....	80
5.4.5	Alte riscuri asupra solului	81
5.5	EMISII ÎN APE SUBTERANE.....	81
5.5.1	Există emisii directe sau indirecte de substanțe din Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004, rezultate din instalație, în apa subterană?.....	81
5.5.2	Măsuri de control intern și de service al conductelor de alimentare cu apă și de canalizare, precum și al conductelor, recipientilor și rezervoarelor prin care tranzitează, respectiv sunt depozitate substanțele periculoase. Este necesar să specificați:	82
5.6	Mيروس.....	82
5.6.1	Separarea instalațiilor care nu generează miros.....	82
5.6.2	Receptori	83
5.6.3	Surse/emisii NE semnificative.....	84
5.6.4	Declarație privind managementul mirosurilor	87
5.6.5	Managementul mirosurilor	88
5.7	TEHNOLOGII ALTERNATIVE DE REDUCERE A POLUĂRII STUDIATE PE PARCURSUL ANALIZEI/EVALUĂRII BAT	89
6.	MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR	90
6.1	SURSE DE DEȘEURI	90
6.2	EVIDENȚA DEȘEURILOR	93
6.3	ZONE DE DEPOZITARE.....	93
6.4	CERINȚE SPECIALE DE DEPOZITARE	94
6.5	RECIPIENȚI DE DEPOZITARE (ACOLO UNDE SUNT FOLOSIȚI)	94
6.6	RECUPERAREA SAU ELIMINAREA DEȘEURILOR	95
6.7	DEȘEURI DE AMBALAJE	97
7.	ENERGIE.....	98
7.1	CERINȚE ENERGETICE DE BAZĂ.....	99
7.1.1	Consumul de energie	99
7.1.2	Energie specifică.....	100
7.1.3	Întreținere.....	100
7.2	MĂSURI TEHNICE	101
7.2.1	Măsuri de service al clădirilor.....	102
7.3	EFICIENȚA ENERGETICĂ.....	102
7.3.1	Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică.....	102
7.4	ALTERNATIVE DE FURNIZARE A ENERGIEI.....	103
8.	ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE ACESTORA	105
8.1	CONTROLUL ACTIVITĂȚILOR CARE PREZINTĂ PERICOLE DE ACCIDENTE MAJORE ÎN CARE SUNT IMPLICATE SUBSTANȚE PERICULOASE – SEVESO	105
8.2	PLAN DE MANAGEMENT AL ACCIDENTELOR	105
8.3	TEHNICI.....	108
9.	ZGOMOT ȘI VIBRAȚII.....	110
9.1	RECEPTORI.....	111
9.2	SURSE DE ZGOMOT	112
9.3	STUDII PRIVIND MĂSURAREA ZGOMOTULUI ÎN MEDIU	113
9.4	ÎNȚEȚINERE	113

9.5	LIMITE	114
9.6	INFORMAȚII SUPLIMENTARE CERUTE PENTRU INSTALAȚIILE COMPLEXE ȘI/SAU CU RISC RIDICAT	114
10.	MONITORIZARE.....	115
10.1	MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA EMISIILOR ÎN AER	115
10.2	MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA EMISIILOR ÎN APA SUBTERANĂ	117
10.3	MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA EMISIILOR ÎN REȚEAUA DE CANALIZARE	117
10.4	MONITORIZAREA ȘI RAPORTAREA DEȘEURILOR	118
10.5	MONITORIZAREA MEDIULUI.....	119
10.5.1	<i>Contribuția la poluarea mediului ambiant.....</i>	<i>119</i>
10.5.2	<i>Monitorizarea impactului</i>	<i>119</i>
10.6	MONITORIZAREA VARIABILELOR DE PROCES	119
10.7	MONITORIZAREA PE PERIOADELE DE FUNCȚIONARE ANORMALĂ	120
11.	DEZAFECTARE	121
11.1	MĂSURI DE PREVENIRE A POLUĂRII LUATE ÎNCĂ DIN FAZA DE PROIECTARE	121
11.2	PLANUL DE ÎNCHIDERE A INSTALAȚIEI	121
11.3	STRUCTURI SUBTERANE	121
11.4	STRUCTURI SUPRATERANE	122
11.5	LAGUNE (IAZURI DE DECANTARE, IAZURI BIOLOGICE).....	122
11.6	DEPOZITE DE DEȘEURI	122
11.7	ZONE DIN CARE SE PRELEVEAZĂ PROBE.....	122
12.	ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA.....	124
12.1	SINERGII	124
12.2	SELECTAREA AMPLASAMENTULUI.....	124
13.	LIMITELE DE EMISIE.....	125
13.1	EMISII ÎN AER ASOCIATE CU UTILIZAREA BAT	125
13.2	EMISII ÎN REȚEAUA DE CANALIZARE ORĂȘENEASCĂ SAU CURSURI DE APĂ DE SUPRAFAȚĂ (DUPĂ PREEPURAREA PROPRIE) ...	127
14.	IMPACT	129
14.1	EVALUAREA IMPACTULUI EMISIILOR ASUPRA MEDIULUI	129
14.2	LOCALIZAREA RECEPTORILOR, A SURSELOR DE EMISII ȘI A PUNCTELOR DE MONITORIZARE	129
14.2.1	<i>Identificarea receptorilor importanți și sensibili</i>	<i>129</i>
14.3	IDENTIFICAREA EFECTELOR EVACUĂRIILOR DIN INSTALAȚIE ASUPRA MEDIULUI	129
14.3.1	<i>Rezumatul evaluării impactului evacuărilor</i>	<i>130</i>
14.4	MANAGEMENTUL DEȘEURILOR.....	131
REFERITOR LA OBIECTIVUL RELEVANT		131
14.5	HABITATE SPECIALE.....	132
15.	PLANUL DE ACȚIUNI	133
ANEXA A	DOCUMENTE SOCIETATE	
ANEXA B	LISTĂ ECHIPAMENTE ȘI UTILAJE TEHNOLOGICE ȘI AUXILIARE	
ANEXA C	DIAGrame FLUXURI TEHNOLOGICE	
ANEXA D	MODELAREA CALITATII AERULUI	

GLOSAR DE TERMENI

BAT	Cele Mai Bune Tehnici Disponibile (Best Available Techniques)
BATC	Concluzii BAT
BAT-AELs	Nivele de emisie asociate BAT (Best Available Techniques - Associated Emission Levels)
BREF	Documentul de Referință BAT
CAEN	Clasificarea activităților din economia națională conform Ordinului președintelui Institutului Național de Statistică nr. 601/2002
CMP	Concentrație de Mediu Prognostată
COV	Compuși Organici Volatili
EMAS	Schema de Audit și Management de Mediu
EPER	Registrul European al Emisiilor Poluante
EUROStat	Serviciul UE de Statistică
EWC	Codul European al Deșeurilor
IED	Directiva Emisii Industriale
IPPC	Prevenirea și Controlul Integrat al Poluării
NOSE-P	Clasificarea Eurostat a surselor de poluare – Procese
ONG	Organizații Ne-Guvernamentale
Plan de acțiuni	Planul de măsuri a căror implementare este obligatorie pentru a atinge BAT sau a respecta SCM
Program pentru modernizare	Program de măsuri pe care operatorul îl identifică în cadrul Sistemului de Management de Mediu
SCM	Standard de Calitate a Mediului
SNAP	Nomenclatorul Inventarului Emisiilor
VLE	Valoare limita de emisie

Documentația conține următoarele	Unde se regăsește în formularul de solicitare	Verificare efectuată
Descrierea instalației și activităților desfășurate	Formularul de solicitare, Capitolul 4	
Prezentarea materiilor prime și auxiliare, a altor substanțe și tipului de energiei utilizată în sau generată de instalație	Formularul de solicitare, Capitolul 3	
Descrierea surselor de emisii din instalație	Formularul de solicitare, Capitolul 5	
Descrierea condițiilor amplasamentului instalației	Raportul de amplasament și Capitolul 12	
Natura și cantitățile estimate de emisii din instalație în fiecare factor de mediu, precum și identificarea efectelor semnificative ale acestor emisii asupra mediului	Formularul de solicitare, Capitolele 5, 13 și 14	
Descrierea tehnologiei propuse și a altor tehnici pentru prevenirea sau, unde nu este posibilă, reducerea emisiilor din instalație	Formularul de solicitare, Subcapitolele 3.2, 0, 5.1.1 și Capitolul 13	
Măsuri pentru prevenirea deșeurilor ca urmare a funcționării instalației și valorificarea acestora după caz	Formularul de solicitare, Capitolul 6	
Măsuri suplimentare planificate în vederea conformării cu principiile generale care decurg din obligațiile de bază ale operatorului/titularului activității:	Formularul de solicitare, Capitolul 15	
(a) sunt luate toate măsurile adecvate de prevenire a poluării, în mod special prin aplicarea Celor Mai Bune Tehnici Disponibile;	Formularul de solicitare, Subcapitolele 3.2, 0, 5.1.1 și Capitolul 13	
(b) nu este cauzată nici o poluare semnificativă;	Formularul de solicitare, Capitolul 14	
(c) este evitată generarea de deșuri în conformitate cu legislația specifică națională în vigoare privind deșeurile; acolo unde sunt generate deșuri, acestea sunt recuperate sau, unde acest lucru nu este posibil din punct de vedere tehnic sau economic, acestea sunt eliminate astfel încât să se evite sau să se reducă	Formularul de solicitare, Capitolul 6	

INFORMAȚIA SOLICITATĂ DE ARTICOLUL 12 DIN LEGEA 278/2013 PRIVIND EMISIILE INDUSTRIALE

orice impact asupra mediului;		
(d) energia este utilizată eficient;	Formularul de solicitare, Secțiunea 7	
(e) sunt luate măsurile necesare pentru prevenirea accidentelor și limitarea consecințelor acestora;	Formularul de solicitare, Capitolul 8	
(f) sunt luate măsurile necesare la încetarea definitivă a activităților pentru a evita orice risc de poluare și de a aduce amplasamentul la o stare satisfăcătoare.	Formularul de solicitare, Capitolul 11	
Măsurile planificate pentru monitorizarea emisiilor în mediu	Formularul de solicitare, Capitolul 10	
Alternativele principale studiate de solicitant	Formularul de solicitare, Subcapitolele 5.7 și 12.2	
Solicitarea autorizării trebuie de asemenea să includă un rezumat netehnic al secțiunilor menționate mai sus.	Formularul de solicitare, Capitolul 1	

Lista de Verificare a Componentei Documentației de Solicitare

LISTA DE VERIFICARE A COMPONENTEI DOCUMENTAȚIEI DE SOLICITARE

În plus față de acest document, verificați dacă ați inclus elementele din tabelul următor:

	Element	Secțiune relevantă	Verificat de solicitant	Verificat de APM
1	Activitatea face parte din sectoarele incluse în autorizarea integrată de mediu		X	
2	Dovada că taxa pentru etapa de evaluare a documentației de solicitare a autorizației integrate a fost achitată		X	
3	Formularul de solicitare a autorizației integrate de mediu			
4	Rezumat netehnic			
5	Diagramele proceselor tehnologice (schematic), acolo unde nu sunt incluse în acest document, includeți punctele de emisie în toți factorii de mediu	Subcapitolul 4.5 și Anexa B		
6	Raportul de amplasament	Documentație separată		
7	Analize cost–beneficiu realizate pentru Evaluarea BAT	Subcapitolul 3.2 (dacă este cazul)		
8	O evaluare BAT completă pentru întreaga instalație	Documentație separată		
9	Organigrama instalației	Subcapitolul 2.1 / Anexa A		
10	Planul de situație Indicați limitele amplasamentului	Raport de amplasament, Figura 2 – Plan de situație, Anexa A		
11	Suprafețe construite/betonate și suprafețe libere/verzi permeabile și impermeabile	Raport de amplasament, Capitolul 2.3		
12	Amplasarea instalației	Raport de amplasament, Figura 3 – Plan de evaluare a amplasamentului, Anexa A		
13	Amplasamentele (părțile din instalație) cu emisii de mirosuri	Subcapitolul 5.6 (Miros)		
14	Receptori sensibili – ape subterane, structuri geologie, dacă sunt descărcate direct sau indirect substanțele periculoase din Anexele 5 și 6 ale Legii nr. 310/2004 privind modificarea și completarea Legii apelor nr. 107/1996 în apele subterane	Subcapitolul 14.2		
15	Receptori sensibili la zgomot	Subcapitolul 9.1		
16	Puncte de emisii continue și fugitive	Subcapitolele 5.1 și 5.2		
17	Puncte propuse pentru monitorizare/automonitorizare	Capitolul 10		
18	Alți receptori sensibili din punct de vedere al mediului, inclusiv habitate și zone de interes științific	Subcapitolul 14.5		

Lista de Verificare a Componentei Documentației de Solicitare

	Element	Secțiune relevantă	Verificat de solicitant	Verificat de APM
19	Planuri de amplasament (combinați și faceti trimitere la alte documente după caz) arătând poziția oricăror rezervoare, conducte și canale subterane sau a altor structuri	Raportul de amplasament		
20	Harta prezentând rețeaua Natura 2000 sau alte arii sau exemplare protejate	Subcapitolul 14.5		
21	O copie a oricărei informații anterioare referitoare la habitate furnizată pentru Acordul de Mediu sau pentru oricare alt scop	Subcapitolul 14.5		
22	Studii existente privind amplasamentul și/sau instalația sau în legătură cu acestea	Evaluarea impactului asupra mediului pentru S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov, S.C. AMEC EARTH & ENVIRONMENTAL S.R.L. 2013, Studiu conditii de referinta 2019, Studiu evaluarea calitatii aerului – WESTAGEM 2020		
23	Acte de reglementare ale altor autorități publice obținute până la data depunerii solicitării și informații asupra stadiului de obținere a altor acte de reglementare deja solicitate	Autorizația de gospodărire a apelor nr. 68 / 2022 emisă de A.N. „Apele Române” – SGA Brașov” Autorizația sanitară de funcționare sursa de apă - nr. EV0149 / 2023 Acord de preluare a apelor uzate Compania APA Brasov nr. 1420 / 2021 (in curs de actualizare)		
24	Orice alte elemente în care furnizați copii ale propriilor informații	Anexa A la Solicitare		
25	Evaluare privind emisiile de poluanți atmosferici și impactul asupra calității aerului pe amplasamentul S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov	Subcapitolele 5.1 și 5.2 Studiu evaluarea calitatii aerului – WESTAGEM, 2020		
26	Evaluarea impactului zgomotului asupra mediului	Capitolul 9 Studiu de dispersie zgomot - ENVIRO CONSULT, 2020		
27	Copie a anunțului public			

1. REZUMAT NETEHNIC

1. DESCRIERE

O descriere succintă a activităților, scopul acestora produsele, diagrama proceselor instalației implicate, cu marcarea punctelor de emisii, nivele de emisii din fiecare punct

Obiectul de activitate al societății S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov constă în fabricarea berii.

Capacitatea maximă de producție a S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov este de 1.620.000 hl bere/an, echivalent a 162.000 t bere/an, respectiv o capacitate medie zilnică de producție de 445,5 t bere/zi exploatare.

Activitățile de producție se desfășoară în următoarele secții:

- Secția Fierbere;
- Secția Fermentare;
- Secția Filtrare (nouă);
- Secția Îmbuteliere, cu trei linii de îmbuteliere.

În procesul de obținere a berii, principalele faze de producție sunt:

- fierberea berii – proces de obținere a mustului de bere, care constă din următoarele operații:
 - recepție materii prime – malt, mălai;
 - curățare malt;
 - măcinarea malțului;
 - plămădirea;
 - filtrarea;
 - fierberea mustului;
 - răcirea și limpezirea mustului fiert;
- fermentarea berii care se desfășoară în două etape:
 - fermentarea primară în scopul transformării zaharurilor în alcool și dioxid de carbon, și
 - fermentarea secundară (maturare) pentru stabilizarea coloidală a berii și saturarea în dioxid de carbon, limpezirea și maturarea berii;
- filtrarea berii – proces prin care se înlătură, atât microorganismele conținute, cât și particulele care formează turbureala de natură coloidală;
- îmbutelierea și livrarea la beneficiari.

Diagramele proceselor de producție sunt prezentate anexat .

Emisiile de poluanți în atmosferă au loc atât prin surse dirijate, cât și prin surse nedirijate.

Concentrațiile de poluanți în emisii sunt conforme cu cerințele legislației naționale, atât pentru sursele asociate activităților de producție, cât și pentru cazanele centralei termice. De asemenea, concentrațiile de poluanți în emisiile asociate activităților de producție se încadrează în plajele de valori care pot fi obținute prin aplicarea celor mai bune tehnici disponibile.

Prezentarea condițiilor prezente ale amplasamentului, inclusiv poluarea istorică

Obiectivul analizat, S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov este situat în municipiul Brașov, Calea București nr. 251.

Sucursala Brașov aparținând societății URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI este amplasată în partea sud-estică a municipiului Brașov, în cartierul Dârste, fostă suburbie a orașului, în spațiul cuprins între DN1 (respectiv Calea București - către vest) și magistrala CF 900, în dreptul gării Dârste (către est). Din punct de vedere cadastral, proprietatea se întinde pe o suprafață de este de 47.573 m² fiind identificată cadastral cu numărul CF 128942.

Existența fabricii de bere în localitate este atestată încă din 1892. Se precizează că fabrica funcționează pe amplasamentul actual încă de la înființare.

De-a lungul timpului, tehnologiile din trecut au fost înlocuite cu altele noi, ceea ce a determinat și transformări, înlocuiri sau adăugiri în fondul construit. În prezent nu se mai regăsesc pe amplasament decât puține mărturii ale vechilor instalații și clădiri.

În perioada 1948 – 1989 fabrica a funcționat sub numele de Fabrica de bere Aurora Brașov, parcurgând o continuă dezvoltare a capacităților de producție.

Amplasamentul fabricii a mai fost investigat anterior (2003) cu privire la potențiala contaminare a solului superficial (în procedura de Bilanț de mediu) privind conținutul de hidrocarburi totale și metale grele. În 2018, pentru elaborarea documentației necesare autorizării IPPC fost realizată o evaluare a calității solului pe amplasament prin recoltări de probe de sol superficial și de adâncime și efectuarea de analize pentru indicatori relevanți (metale grele, produse petroliere și hidrocarburi aromatice policiclice, policlorbifenili și compuși organici volatili). Rezultatele determinărilor efectuate nu au pus în evidență contaminarea solului.

Condițiile hidrogeologice specifice amplasamentului (adâncime foarte mare a nivelului hidrostatic) nu au permis investigarea acviferului freatic.

Concluzia generală este că, deși amplasamentul analizat a avut destinație industrială în ultimii peste 120 ani, datorită măsurilor constructive, de operare și de întreținere a instalațiilor tehnologice și a celor auxiliare, nivelul de contaminare al acestuia este redus.

Conform Autorizației Integrate de Mediu nr. Bv 04/2020 societatea monitorizează anual emisiile atmosferice și zgomotul ambiental. Lunar este efectuată monitorizarea efluentului uzat preepurat, descărcat în rețeaua municipală de canalizare.

Alternative principale studiate de către Solicitant (legate de amplasament, justificare economică, orientare spre alt domeniu, etc.)

Selectarea amplasamentului actual al societății URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov nu s-a bazat pe analiza mai multor variante, ci pe existența pe amplasament începând cu anul 1892 (anul atestării documentare) a unei fabrici de bere.

În societatea URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov, procesele tehnologice sunt executate în instalații cu funcționare automată, în șarje, având în vedere că fluxul tehnologic general este în mare parte derulat secvențial.

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 Sistemul de management

S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov are implementat și certificat un sistem integrat de management (mediu, calitate sănătate și securitate ocupațională).

3. INTRĂRI DE MATERIALE

3.1 Selectarea materiilor prime

Principalele materii prime utilizate în cadrul societății sunt malțul, orzul și mălaiul care prin procese de fierbere, fermentare și filtrare devin produs finit (bere) sau subprodus al activității (borhot, drojdie).

Principalele substanțe chimice utilizate în procesul tehnologic de fabricare a berii, de tratare a apei utilizată în procesul tehnologic și în procesul de igienizare a utilajelor instalațiilor și traseelor, precum și de epurare a apelor uzate sunt: acid fosforic, acid clorhidric, hidroxid de sodiu, hidroxid de potasiu, clorură ferică, produse chimice de igienizare și dezinfecție de la diferiți furnizori, în conformitate cu procedurile de lucru.

Materialele aprovizionate și utilizate sunt în conformitate cu procedurile de lucru, fiind urmărite și verificate din punct de vedere tehnico-economic. Substanțele chimice utilizate sunt însoțite de Fișele tehnice de securitate.

Materiile și materialele sunt depozitate separat, în funcție de tipul substanțelor chimice și cât mai aproape de locul de utilizare, în diferite magazine sau spații de stocare, respectiv spații pentru prepararea unor soluții diluate utilizate în procesul tehnologic (dozare).

Stocarea substanțelor chimice se realizează în magazinele dedicate acestui scop (reabilitate în ultimii doi ani), în gospodăriile de reactivi aferente stațiilor de tratare a apei și stației de epurare a apelor uzate tehnologice (acid clorhidric, hidroxid de sodiu), într-un tanc special pentru stocarea uleiurilor uzate.

3.2 Cerințele BAT

S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov aplică proceduri de selectare a materiilor prime și a materialelor în conformitate cu cerințele de calitate pentru industria alimentară. Tehnicile utilizate pentru stocarea și manevrarea substanțelor chimice sunt conforme BAT. Sunt aplicabile activității cerințele cuprinse în: Reference Document on Best Available Techniques in Food, Drink and Milk Industries (FDM), 2019; JRC Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installation (ROM), 2018, respectiv Decizia de punere în aplicare (UE) 2019/2031 a Comisiei din 12 noiembrie 2019 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile BAT pentru industria alimentară, a băuturilor și laptelui, în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului.

3.3 Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

Auditul privind minimizarea deșeurilor a fost realizat în anul 2022, auditul privind utilizarea apei este

realizat pentru perioada 2020 – 2023 .

3.4 Utilizarea apei

Apa este utilizată atât în scopuri tehnologice pentru toate procesele tehnologice desfășurate în cadrul societății, cât și pentru necesități igienico-sanitare ale tuturor angajaților societății.

Pentru scopuri tehnologice, apa este utilizată pentru prepararea berii (apă în produs), pentru stațiile CIP, pentru prepararea agentului termic în centrala termică și pentru răcire.

În cadrul societății S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov, se utilizează aproximativ 486.000 m³/an apă extrasă din două foraje de mare adâncime și apă preluată din rețeaua municipală de alimentare cu apă.

Consumul specific de apă este de 0,30 m³/hl bere produsă, încadrându-se sub limitele BAT de 0,35 – 1 m³/hl bere produsă.

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

Activitatea societății comerciale URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov este fabricarea berii. Societatea este structurată pe direcții și secții, principalele secții direct productive fiind:

- Secția Fierbere;
- Secția Fermentare;
- Secția Filtrare, și
- Secția Îmbuteliere.

Procesele tehnologice desfășurate în cadrul Secției Fierbere sunt următoarele:

- recepție materii prime;
- măcinare;
- plămădire;
- filtrare must;
- fierbere must cu hamei;
- separare trub;
- răcire și limpezire must.

Procesele tehnologice desfășurate în cadrul Secției Fermentare și Filtrare sunt următoarele:

- fermentare primară;
- fermentare secundară;
- filtrare prin membrane.

Îmbutelierea berii în vederea livrării se realizează în trei linii de îmbuteliere:

- linia de îmbuteliere în recipiente PET;
- linia de îmbuteliere în sticle;
- linia de îmbuteliere în recipiente KEG.

Linia veche (KRONES) de îmbuteliere bere la sticlă este oprită (în conservare).

Activități conexe desfășurate:

- producerea aburului în centralele termice proprii;

- producerea agentului de refrigerare în instalația de răcire;
- tratarea apei brute în stația de tratare tip EUWA;
- producerea aerului comprimat prin intermediul instalației de aer comprimat;
- dedurizarea apei utilizate la centrala termică și frig;
- epurarea apelor uzate tehnologice într-o stație de epurare mecano – biologică;
- stocarea și recuperarea dioxidului de carbon;
- activități de laborator pentru asigurarea calității produsului.

5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

Sursele punctuale asociate activităților de producție din cadrul S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov sunt reprezentate de:

- recepția și manevrarea internă a materiilor prime (malț, mălai, hamei) – poluant: particule de proveniență naturală;
- recepția și manevrarea materialelor auxiliare – poluant: particule;
- procesarea primară a materiilor prime (măcinare) – poluanți: particule de proveniență naturală;
- plămădirea – poluanți: COV;
- filtrarea plamezii – poluanți: COV;
- fierberea – poluanți: particule, COV
- fermentarea primară – poluanți: particule, CO₂, COV;
- maturarea – poluanți: CO₂, COV;
- pasteurizarea – poluanți: COV;
- curățarea sticlelor pentru îmbuteliere – poluanți: COV;
- îmbutelierea berii – poluanți: CO₂, COV;
- stocarea borhotului – poluanți: COV;
- centrala termică – gaze de ardere.

Sursele nederivate aferente activităților din cadrul S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov și poluanții (emisii fugitive) asociați acestora sunt:

- procesul de plămădire de la fierbere: COV;
- filtrarea plămezii - fierbere: COV;
- sedimentarea trubului din mustul de bere: COV;
- răcirea mustului de bere: COV;
- umplerea tancurilor cu trub: COV;
- fermentare primară a berii : CO₂, COV;
- producerea agentului frigorific (centrala de frig): NH₃.

În cadrul societății există trei sisteme pentru controlul emisiilor de poluanți în aer: filtre cu saci - toate la secția fierbere (siloz, procesare și buncăr mălai).

Apele uzate tehnologice și menjere sunt preepurate local într-o instalație complexă (mecanic, anaerob & aerob) cu capacitatea instalată de tratare de 2500 mc/zi. Stația de epurare funcționează la o încărcare redusă, în acord cu capacitatea de producție autorizată a fabricii. Efluentul este preluat de rețeaua municipală de canalizare, standardul de calitate fiind cel stipulat în normativul NTPA002.

Apele pluviale colectate din zonele rutiere cu potențial de impurificare sunt tratate prin intermediul a două separatoare de hidrocarburi.

6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

Principalele tipuri de deșeuri generate de activitățile care se desfășoară în cadrul societății URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov constau în: deșeuri tehnologice, deșeuri de ambalaje (sticlă, material plastic, hârtie și carton), deșeuri generate din activitățile conexe (uleiuri uzate, produse petroliere din separatorul de produse petroliere), deșeuri rezultate de la epurarea apelor uzate tehnologice (deșeuri reținute de pe sita rotativă, nămol deshidratat) și deșeuri menajere și asimilabil menajere. Sistemul de colectare a deșeurilor este organizat în conformitate cu prevederile OUG 92/2021, astfel încât acestea să fie valorificate sau eliminate fără a aduce prejudicii mediului.

Deșeurile metalice rezultate din activitatea de reparații/întreținere a utilajelor se stochează temporar împreună cu deșeurile de ambalaje din material plastic, deșeurile de hârtie și de carton, deșeurile de lemn pe platforma din beton din estul incintei fiind preluate în vederea valorificării în baza Contractului de prestare servicii de preluare a deșeurilor reciclabile nr. CW2275779/2016, respectiv a Actului adițional nr. 8 / 06.01.2023 la acest contract, de către SILNEF S.R.L. Brașov.

Deșeurile din material plastic, hârtie și carton, deșeurile din lemn - sunt preluate în baza Contractului de prestare servicii de preluare a deșeurilor reciclabile nr. CW2275779/2016, respectiv a Actului adițional nr. 8 / 06.01.2023 la acest contract, de către SILNEF S.R.L. Brașov.

Uleiurile uzate care rezultă din activitatea de reparații/întreținere a utilajelor sunt depozitate într-un recipient special destinat colectorii de ulei uzat cu volumul de 1000l. Accesul la aceste materiale / deșeuri (uleiuri / ulei uzat) se face controlat. Uleiurile uzate sunt preluate în baza Contractului de prestare servicii de preluare a deșeurilor reciclabile nr. CW2275779/2016, respectiv a Actului adițional nr. 8 / 06.01.2023 la acest contract, tot de către SILNEF S.R.L. Brașov.

Turta de nămol rezultată din procesul de epurare este colectată temporar într-un container metalic în imediata vecinătate a zonei în care se produce și este preluat în vederea valorificării (transformare în compost) în baza Contractului de prestare servicii de preluare a deșeurilor nr. TK 0104-3/01.04.2019 (AA nr 1 din 24.02.2021 si AA nr 2 din 7.12.2022) de către TEKKO Logistik Industry SRL, Sindrilita, județul Ilfov.

În baza Contractului de prestare servicii de preluare a deșeurilor nereciclabile nr. CW2275402/2016, respectiv a Actului adițional nr. 12/ 30.06.2023 la acest contract, încheiat cu SILNEF S.R.L. Brașov, sunt preluate reținerile din grătarele stației de preepurare, respectiv deșeurile de tip menajer / asimilabil menajere în vederea eliminării la depozitul conform Săcele.

Deșeurile de ambalaje rezultate din procesul de producție (exclusiv sticla) sunt preluate tot de către SILNEF S.R.L. Brașov în baza Contractului de prestare servicii de preluare a deșeurilor de ambalaje nr. CW2296530/2017, respectiv a Actului adițional nr. 6/ 01.06.2021 la acest contract.

Deșeurile de ambalaje din sticlă sunt colectate în containere metalice amplasate pe o platformă betonată în vecinătatea stației de preepurare sunt valorificate prin S.C. GREGLASS RECICLYNG S.A. în baza Contractului de prestări servicii pentru deșeuri reciclabile nr. 25/22.02.2021, prelungit pe durata de 2 ani din 01.01.2023 pana la 31.12.2024 prin Act Aditonal.

Paleții din lemn uzați sunt preluați de către ANEPAL AMBALAJE SRL Merișani, județul Argeș în baza contractului nr. 10513/8/2012, respectiv Actul adițional nr.11 din 07.08.2020.

Deșeurile de laborator și substanțele chimice expirate sunt preluate SETCAR S.A. Braila pe baza Contractului de colectare, transport, stocare temporară și eliminare prin procedee chimice deșeuri periculoase nr. CW142835/2019.

Deșeurile medicale sunt colectate în ambalaje incinerabile, fiind preluate pe baza Contractului de colectare, transport, neutralizare deșeuri periculoase nr.1 din 01.07.2023, de către AKSD Romania S.R.L. Chirileu – Parcul industrial Mureș, județul Mureș.

Deșeurile menajere și asimilabil menajere, inclusiv deșeurile de construcție din amenajări sunt colectate în containere metalice, amplasate pe suprafețe betonate în diverse puncte ale incintei.

Servicii ocazionale de vidanjare și curățare a separatorului de hidrocarburi, a vaselor – tronsoanelor de canalizare, sunt prestate de MARI-CAR ROMA S.R.L. Brașov în baza contractului nr. cw119524/2017, respectiv Actului adițional nr. 8 /01.05.2021.

Subprodusele rezultate din fabricație (borhotul și drojdia de bere) sunt preluate de MERCALI S.R.L. în baza contractului de vânzare – cumpărare nr. 87 / 22.08.2012 și AA nr 3 /2019.

Sistemul de gestionare a deșeurilor implementat în cadrul societății exclude posibilitatea contaminării solului și subsolului din acest amplasament.

7. ENERGIE

Consumurile energetice specifice se încadrează în limitele prevăzute pentru acest sector de activitate: 8 – 12 kWh/hl pentru energia electrică și 100 – 200 MJ/hl pentru energia termică.

8. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE ACESTORA

În cadrul S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI au fost elaborate proceduri specifice, aplicabile tuturor sucursalelor, astfel:

- PR-UB-001 „Procedura de evaluare a riscurilor și pericolelor SHE”;
- PR-UB-003 „Obiective, ținte și programe de management”;
- PR-UB-004 „Roluri și responsabilități privind managementul sănătății și securității în muncă, protecția mediului și calitate”;
- PR-UB-005 „Instruire și conștientizare în domeniul sănătății și securității în muncă, protecția mediului, siguranța alimentară și calitate”;
- PR-UB-010 „Pregătire pentru situații de urgență și capacitate de răspuns”;
- PR-UB-012 „Incidente, neconformități, acțiuni corective și preventive”.

De asemenea au fost elaborate instrucțiuni de lucru specifice:

- WI-CBR-019 „Expunere la substanțe chimice periculoase”;
- WI-CBR-020 „Scurgeri pe sol și testări”.

Societatea URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov a elaborat Planul de prevenire și combatere a poluării accidentale în scopul realizării în mod organizat de acțiune în caz de producere a unei poluării accidentale și desfășurării intervențiilor de urgență pentru limitarea și înlăturarea urmărilor asupra mediului, angajaților și a bunurilor materiale.

Planul de prevenire și combatere a poluării accidentale cuprinde:

- măsuri de prevenire și protecție;

- acțiunile de limitare și înlăturare a urmărilor accidentelor;
- atribuțiile principalilor responsabili de punerea în practică a prevederilor.

În vederea prevenirii și stingerii incendiilor, societatea are implementate proceduri și instrucțiuni privind modul de acționare în situații de urgență și de comunicare a evenimentelor către serviciul de pompieri militari Brașov.

Se menționează că instalația nu intră sub incidența prevederilor Legii 59/2016 privind controlul asupra pericolelor de accident major în care sunt implicate substanțe periculoase. În Raportul de amplasament este prezentată lista substanțelor periculoase utilizate pe amplasament.

9. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

Contribuția activităților din cadrul Fabricii de bere la poluarea fonică în zonele cu receptori sensibili (ariile rezidențiale din vecinătatea amplasamentului) este redusă. Echipamentele și instalațiile de producție nu produc un nivel de vibrații perceptibil.

Rezultatele monitorizării au indicat o sensibilitate mai mare a ariei receptoare în partea sudică a incintei fabricii de bere (aliniamentul din strada Gării Dârste). Pentru protecția receptorilor sensibili din zona sudică s-au instituit reguli de operare și manevră la încărcarea / descărcarea autocamioanelor de transport și s-a instalat un gard de protecție fonică pe toată lungimea proprietății pe această latură.

10. MONITORIZARE

În prezent, evaluarea calității mediului se realizează pe baza unui program de monitorizare, reglementat prin AIM Bv04/2020 fiind desfășurate următoarele activități specifice:

- activitatea de urmărire (monitorizare) a calității efluentului stației de epurare se desfășoară lunar, recoltarea probelor de apă preepurată și analizele de laborator fiind executate de către reprezentanții Companiei de Apă Brașov – operatorul regional de apă canal;
- sursele de emisii atmosferice aferente centralei termice sunt evaluate anual. Această activitate este desfășurată de laboratorul Centrul de Mediu și Sănătate Cluj Napoca pe baza comenzilor anuale emise de URSUS BREWERIES Sucursala Brașov;
- calitatea aerului ambiental este urmărită anual, în două stații de control, activitate desfășurată de laboratorul Centrul de Mediu și Sănătate Cluj Napoca
- zgomotul ambiental este de asemenea măsurat anual, în două stații de control, activitate desfășurată de laboratorul Centrul de Mediu și Sănătate Cluj Napoca pe baza comenzilor anuale emise de URSUS BREWERIES Sucursala Brașov

De asemenea societatea, realizează periodic monitorizarea, din punct de vedere chimic și bacteriologic, a calității apei de alimentare extrase din cele două foraje de exploatare – determinări realizate de laboratorul ECOIND SA București.

Toate activitățile aferente procesului de monitorizare sunt desfășurate sub regim acreditat.

11. DEZAFECTARE

S.C. URSUS BREWERIES S.A. – Sucursala Brașov are în curs de realizare „Planul de închidere – dezafectarea instalației și reabilitarea mediului pe amplasamentul Fabricii de bere aparținând S.C. URSUS BREWERIES S.A. București – Sucursala Brașov”.

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov este amplasată în partea sudică a

municipiului Braşov, în cartierul Dârste fostă suburbie a oraşului, în spaţiul cuprins între DN1 (către vest – respectiv Calea Bucureşti) şi magistrala CF 900 în dreptul gării Dârste (către est).

Conform Regulamentului Local de Urbanism al Planului General de Urbanism al municipiului Braşov, aprobat prin Hotărârea Consiliului Local Braşov 144/2011, destinaţia zonei este M3b - zonă mixtă. Conform PUZ Construire Hală îmbuteliere (Sc cca 4900 mp), reconfigurare etapizată fond construit (demolări/extinderi/reconstruiri) şi corelare funcţiune prevăzută în PUG cu funcţiunea existentă, aprobat prin HCL al Municipiului Braşov nr. 241/2021, destinaţia actuală este ID.1 subzona activităţilor productive şi de servicii cuprinzând subzona unităţilor predominant industriale şi de servicii.

Se face precizarea că Municipiul Braşov a demarat acţiunile premergătoare elaborării unui nou PUG.

13. LIMITELE DE EMISIE

Concentraţiile de poluanţi la emisie de la sursele asociate activităţilor de producţie se află sub valorile limită stabilite prin OM nr. 462/1993 şi sub valorile de prag stabilite prin OM nr. 756/1997, conformându-se, de asemenea, cu valorile de concentraţii la emisie care pot fi obţinute prin aplicarea celor mai bune tehnici disponibile stabilite prin Concluziile BAT.

Concentraţiile de poluanţi în emisiile de la centralele termice se conformează cu valorile limită stabilite prin OM nr. 462/1993 şi cu valorile de prag stabilite prin OM nr. 756/1997.

Calitatea apelor uzate epurate se încadrează în limitele admise pentru evacuarea acestor ape prevăzute în NTPA-002 pentru evacuările în reţeaua de canalizare orăşenească din HG nr. 188/2002, completată şi modificată prin HG nr. 352/2005.

14. IMPACT

Evaluarea impactului asupra mediului a emisiilor rezultate din activităţile desfăşurate în cadrul societăţii URSUS BREWERIES S.A. BUCUREŞTI – Sucursala Braşov a fost efectuată prin modelare matematică de către WESTAGEM S.R.L. în Raportul la Studiul de Evaluarea a Impactului asupra Mediului – AMEC, 2013 utilizând modelul AERMOD – un model de dispersie pentru surse punctuale şi de suprafaţă. Studiul privind calitatea aerului a fost actualizat în 2020 după emiterea AIM 4Bv/2020.

Rezultatele modelării matematice a dispersiei poluanţilor în atmosferă (modelare efectuată inclusiv pentru scenariul dezvoltării maxime a capacităţii de producţie a fabricii) au indicat un aport al fabricii şi concentraţii sub valorile limită prevăzute de legislaţia naţională.

Calitatea apelor uzate epurate la evacuare se încadrează în limitele admise în Normativul NTPA-002 privind condiţiile de descărcare a apelor uzate în reţelele de canalizare orăşeneşti, din HG nr. 188/2002, modificată şi completată prin HG nr. 352/2005.

Evaluarea calităţii solului realizată prin recoltări de probe de sol superficial şi de adâncime şi efectuarea de analize pentru indicatori relevanţi (metale grele, produse petroliere şi hidrocarburi aromatice policiclice, PCB, BTEX) activităţilor istorice şi actuale desfăşurate pe amplasament, nu au pus în evidenţă contaminarea solului superficial.

Calitatea apei freatică nu a putut fi evaluată. Apa subterană exploatată prin forajele instalate în incintă este monitorizată periodic în conformitate cu cerinţele ce decurg din cerinţele autorizaţiei

sanitare privind exploatarea sistemului de alimentare cu apă, prin recoltări de probe din cele două foraje de exploatare.

Contribuția activităților din cadrul Fabricii de bere la poluarea fonică în zonele cu receptori sensibili (populația din vecinătatea amplasamentului) este redusă. Evaluarea impactului surselor de zgomot industrial a fost la rândul ei actualizată în 2020 fiind propusă și implementată o măsură de protecție locală (instalarea unui gard de protecție fonică pe latura de sus a incintei).

15. PLANUL DE ACȚIUNI

Nu este cazul.

2. TEHNICI DE MANAGEMENT

2.1 Sistemul de management

Sunteți certificați conform ISO 14001 sau înregistrați conform EMAS (sau ambele) – dacă da indicați aici numerele de certificare / înregistrare	Certificare ISO 9001:2015 Certificare ISO 14001:2015 Certificare ISO 45001:2018 Certificare ISO 50001:2018
Furnizați o organigramă de management în <u>documentația dumneavoastră de solicitare a autorizației integrate de mediu</u> (indicați posturi și nu nume). Faceți aici referire la documentul pe care îl veți atașa.	Organigrama de funcționare este atasată documentației

0	1	2	3	4
	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezentați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
1	Aveți o politică de mediu recunoscută oficial?	Da	Certificat ISO 14001:2015	Conducerea la vârf
2	Aveți programe preventive de întreținere pentru instalațiile și echipamentele relevante?	Da	Instrucțiune generală - „Întreținere și standarde utilaje și echipamente” cod: WI-CBR-009-RO. Program de întreținere instalații și echipamente	Șef Departament Inginerie Responsabil Planificare Întreținere
3	Aveți o metodă de înregistrare a necesităților de întreținere și revizie?	Da	Program cu evidența perioadelor de întreținere Raport de sarcini întreținere	Șef Departament Inginerie Responsabil Inginerie – Utilități Responsabil Energetic
4	Performanța/acuratețea de monitorizare și măsurare	Da	Instrucțiune generală - „Evaluarea performanțelor de siguranță, sănătate și mediu” cod: WI-UB-045-RO. Instrucțiuni de lucru	Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu Șefi departamente producție și ambalare, inginerie Șef Departament Control Calitate

Capitolul 2 – Tehnici de Management

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	<i>Responsabilități</i> Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
5	Aveți un sistem prin care identificați principalii indicatori de performanță în domeniul mediului?	Da	Procedură generală – „Control operațional mediu, siguranță și sănătate” cod: PR-CBR-009-RO Buletine de analiză și rapoarte de încercare calitate ape subterane, apă de alimentare, ape uzate, aer ambiental și zgomot	Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu
6	Aveți un sistem prin care stabiliți și mențineți un program de măsurare și monitorizare a indicatorilor care să permită revizuirea și îmbunătățirea performanței?	Da	Procedură generală – „Măsurarea și monitorizarea performanțelor SSM” cod: PR-CBR-011-RO	Conducere la vârf Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu
7	Aveți un plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale?	Da	Procedura generală „Pregătire pentru situații de urgență și capacitate de răspuns”, cod: PR-UB-010-RO. Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale	Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu
8	Dacă răspunsul de mai sus este DA listați indicatorii principali folosiți	Da	Indicatorii relevanți monitorizați în apa uzată evacuată în canalizarea orășenească sunt: pH, materii în suspensie, CCO-Cr, CBO _s , azot amoniacal, fosfor, substanțe extractibile în eter de petrol.	Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu

Capitolul 2 – Tehnici de Management

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	<i>Responsabilități</i> Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
9	<p>Instruire</p> <p>Confirmați că sistemele de instruire sunt aplicate (sau vor fi aplicate și vor începe în interval de 2 luni de la emiterea autorizației integrate de mediu) pentru întreg personalul relevant, inclusiv contractanții și cei care achiziționează echipament și materiale; și care cuprinde următoarele elemente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - conștientizarea implicațiilor reglementării dată de Autorizația integrată de mediu pentru activitatea companiei și pentru sarcinile de lucru; - conștientizarea tuturor efectelor potențiale asupra mediului rezultate din funcționarea în condiții normale și condiții anormale; - conștientizarea necesității de a raporta abaterea de la condițiile de autorizare integrată de mediu; - prevenirea emisiilor accidentale și luarea de măsuri atunci când apar emisii accidentale; - conștientizarea necesității de implementare și menținere a evidențelor de instruire 	Da	<p>Fișe individuale de instructaj pentru protecția muncii și PSI.</p> <p>Personalul se instruește lunar conform:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Legii Securității și Sănătății în Muncă nr. 319/2006; ▪ Norme metodologice de aplicare a prevederilor legii securității și sănătății în muncă; ▪ HG nr. 1048/2006 privind cerințele minime de securitate și sănătate pentru utilizarea de către lucrători a echipamentelor individuale de protecție la locul de muncă. <p>Instrucțiuni de securitate a muncii pentru activități specifice din cadrul unității</p> <p>De asemenea, personalul se instruește conform procedurilor generale „Instruire și conștientizare în domeniul sănătății și securității în muncă, protecția mediului, siguranța alimentară și calitate” – cod PR-UB-005-RO și „Pregătire pentru situații de urgență și capacitate de răspuns” – cod PR-UB-010-RO</p>	<p>Conducerea la vârf</p> <p>Șef Departament Resurse Umane</p> <p>Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu</p> <p>Șefi secții de producție și ambalare</p>
10	<p>Există o declarație clară a calificărilor și competențelor necesare pentru posturile cheie?</p>	Da	<p>Fișele postului care se regăsesc la Departamentul Resurse Umane al societății</p> <p>Procedura generală Roluri și responsabilități privind managementul sănătății și securității în muncă, protecția mediului și calitate”; – cod PR-UB-004-RO</p> <p>Decizii relevante pentru gestionare substanțe toxice, instalații ISCIR, etc.</p>	<p>Conducere la vârf</p> <p>Șef Departament Resurse Umane</p>

Capitolul 2 – Tehnici de Management

0	1	2	3	4
	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	Responsabilități Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
11	Care sunt standardele de instruire pentru acest sector industrial (dacă există) și în ce măsură vă conformați lor?	Nu	Nu există standarde specifice de instruire pentru protecția mediului în domeniul fabricării berii, dar există procedura generală Instruire și conștientizare în domeniul sănătății și securității în muncă, protecția mediului, siguranța alimentară și calitate” – cod PR-UB-005-RO	Conducere la vârf Șefi secții de producție și ambalare
12	Aveți o procedură scrisă pentru rezolvare, investigare, comunicare și raportare a incidentelor de neconformare actuală sau potențială, incluzând luarea de măsuri pentru reducerea oricărui impact produs și pentru inițierea și aplicarea de măsuri preventive și corective?	Da	Procedura generală „Procedura de evaluare a riscurilor și pericolelor SSM”, cod: PR-UB-001-RO. Procedura generală „Pregătire pentru situații de urgență și capacitate de răspuns”, cod: PR-UB-010-RO. Procedura generală „Accidente, incidente, neconformități, acțiuni corective și preventive”, cod: PR-UB-012-RO. Procedura generală „Consultare și comunicare SSMC”, cod: PR-UB-006-RO. Procedura generală „Înregistrările și controlul înregistrărilor”, cod: PR-UB-013-RO. Plan de prevenire și combatere a poluărilor accidentale Instrucțiuni de lucru	Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu Șefi secții de producție și ambalare Șef Departament Inginerie Responsabil Inginerie – Utilități Responsabil Energetic
13	Aveți o procedură scrisă pentru evidența, investigarea, comunicarea și raportarea sesizărilor privind protecția mediului incluzând luarea de măsuri corective și de prevenire a repetării?	Da	Procedura generală „Consultare și comunicare SSMC”, cod: PR-UB-006-RO	Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu Șefi secții de producție și ambalare Responsabil Inginerie – Utilități Responsabil Energetic
14	Aveți în mod regulat audituri independente (preferabil) pentru a verifica dacă toate activitățile sunt realizate în conformitate cu cerințele de mai sus? (Denumiți organismul de auditare)	Da	BUREAU VERITAS Certification Procedura generală „Audit intern”, cod: PR-UB-014-RO	Conducere la vârf Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu

Capitolul 2 – Tehnici de Management

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	<i>Responsabilități</i> Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
15	Frecvența acestora este de cel puțin o dată pe an?	Da	Conform programului de audit intern	Conducere la vârf Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu
16	Revizuirea și raportarea performanțelor de mediu Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf al companiei analizează performanța de mediu și asigură luarea măsurilor corespunzătoare atunci când este necesar să se garanteze că sunt îndeplinite angajamentele asumate prin politica de mediu și că această politică rămâne relevantă? Denumiți postul cel mai important care are în sarcină analiza performanței de mediu.	Da	Procedura generală „Analiza efectuată de management”, cod PR-UB-015-RO.	Conducere la vârf Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu
17	Este demonstrat în mod clar, printr-un document, faptul că managementul de vârf analizează progresul programelor de îmbunătățire a calității mediului cel puțin o dată pe an?	Da	Raportul de desfășurare a analizei sistemului de SSM de către conducerea de vârf a societății	Conducerea la vârf Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu
18	Există o evidență demonstrabilă (de ex. proceduri scrise) că aspectele de mediu sunt incluse în următoarele domenii, așa cum sunt cerute de IPPC:			
	controlul modificării procesului în instalație;	Da	„Proiectare și dezvoltare” din Manualul Sistemului de Management Integrat	Conducerea la vârf
	proiectarea și retrospectiva instalațiilor noi, tehnologiei sau altor proiecte importante;	Da	„Proiectare și dezvoltare” din Manualul Sistemului de Management Integrat	Conducerea la vârf
	aprobarea de capital;	Da	Planuri de investiții (CAPEX)	Conducerea la vârf
	alocarea de resurse;	Da	Planuri de investiții (CAPEX)	Conducerea la vârf
	planificarea și programarea;	Da	Planuri de investiții (CAPEX)	Conducerea la vârf
	includerea aspectelor de mediu în procedurile normale de funcționare;	Da	Procedura generală „Control operațional mediu, siguranță și sănătate”, cod PR-CBR-009-RO	Conducerea la vârf Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu

Capitolul 2 – Tehnici de Management

	Cerința caracteristică a BAT	Da sau Nu	Documentul de referință sau data până la care sistemele vor fi aplicate (valabile)	<i>Responsabilități</i> Prezențați ce post sau departament este responsabil pentru fiecare cerință
0	1	2	3	4
	politica de achiziții;	Da	SAP (software pentru afaceri, de tip ERP, care administrează module ca Managementul materialelor, Financiar-contabilitate, Controlling, Sales&Distribution)	Conducerea la vârf
	evidențe contabile pentru costurile de mediu comparativ cu procesele implicate și nu cu cheltuielile (de regie).	Da	Plan anual de investiții de mediu – SAP Planuri de investiții (CAPEX)	Conducerea la vârf
19	Face compania rapoarte privind performanțele de mediu, bazate pe rezultatele analizelor de management (anuale sau legate de ciclul de audit), pentru:			
	informații solicitate de Autoritatea de Reglementare; și	Da	Raportări și înregistrări către Autoritatea de mediu Buletine de analiză	Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu
	eficiența sistemului de management față de obiectivele și scopurile companiei și îmbunătățirile viitoare planificate.	Da	Stabilire obiective locale prin adaptarea obiectivelor naționale, care sunt permanent îmbunătățite	Președinte Vicepreședinți
20	Se fac raportări externe, preferabil prin declarații publice privind mediul?	Nu	Numai raportările solicitate de autorități	-

Informații suplimentare

S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov a implementat prin Sistemul de Management Integrat, proceduri specifice sucursalei.

Cerința caracteristică a BAT	Unde este păstrată	Cum se identifică	Cine este responsabil
Managementul documentației și registrelor Pentru fiecare dintre următoarele elemente ale sistemului dumneavoastră de management dați informațiile solicitate.			
Politici	Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu Afișate la locurile de muncă	Politica în domeniul mediului	Conducerea la vârf
Responsabilități	Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu	În Manualul Sistemului de Management Integrat Fișele posturilor	Conducerea la vârf Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu Șefi departamente
Ținte	Departamente din structura societății	Conform Procedurii generale „Obiective, ținte și programe de management”, cod PR-UB-003-RO se definesc în obiectivele SSMC. Planificarea obiectivelor calității. Programul de management de mediu.	Conducere la vârf
Evidențele de întreținere	Departament Inginerie	Program de întreținere instalații și echipamente Program cu evidența perioadelor de întreținere Formulare tipizate privind sarcinile de întreținere	Șef departament Inginerie Responsabil Inginerie - Utilități Responsabil Energetic
Proceduri	Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu Departamentele din structura societății	Lista procedurilor Sistem de Management Integrat Codurile fiecărei proceduri sunt înscrise pe pagina de gardă a fiecărui document	Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu Șef Departament Control Calitate Șefi de departamente
Registrele de monitorizare	Locul de muncă la care se generează fiecare înregistrare Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu	Baze de date cu înregistrări Buletine de analiză	Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu Șefi departamente

Capitolul 2 – Tehnici de Management

Rezultatele auditurilor	Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu	Dosarele auditurilor interne în care se regăsesc: <ul style="list-style-type: none"> ▪ planul de desfășurare a auditului; chestionar de audit; chestionar proces; ▪ raportul de audit care include raportul de neconformități și acțiuni corective – preventive, evaluarea eficacității auditurilor anterioare; ▪ evaluarea eficienței sistemului. 	Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu
Rezultatele revizuirilor	Departamentele din structura unității	Procedura generală „Controlul documentelor și datelor SSM”, cod: PR-UB-008-RO	Conducerea la vârf Șefi departamente Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu
Evidențele privind sesizările și incidentele	Departamentele din structura unității	Formular pentru analiza formală a defectelor Formular de neconformitate Evidențe conform Procedurii generale „Înregistrările și controlul înregistrărilor”, cod: PR-UB-013-RO.	Conducerea la vârf Șefi departamente
Evidențele privind instruirile	Secții de producție Departament Resurse Umane Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu	Fișe personale de instruire periodică. Pentru fiecare instruire, acestea conțin: <ul style="list-style-type: none"> ▪ materialul care face obiectul instruirii; ▪ chestionar de evaluare a instruirii; ▪ evaluarea instruirii. 	Șefi secții de producție Șef Departament Resurse Umane Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu

2.2 Cerințe caracteristice BAT privind activitățile cu caracter general pentru instalațiile de producere a hranei, băuturilor și laptelui

Alături de tehnicile generale de management al mediului (conform ISO 14001) există BAT pentru aspecte specifice instalațiilor de producție a berii prezentate în documentul de analiză comparativă anexat documentației.

3. INTRĂRI DE MATERII PRIME

3.1 Selectarea materiilor prime

Materialele de intrare sunt în conformitate cu procedurile de lucru, fiind urmărite și verificate din punct de vedere tehnico-economic.

În tabelul de mai jos sunt prezentate consumurile, natura și modul de stocare a materiilor prime și a materialelor auxiliare utilizate în procesul de producție al societății URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov

Substanta / amestecul	Fraze de pericol (H) si categoria	Consum anual	Mod de stocare	Ponderea: % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut
Malț (Malț negru)	-	16.945 t/an (87,4 t/an)	siloz	În produs – 11,7 % În subprodus – 84% În apă uzată – 2,3 % Sistemele colectare praf – 2 %	-
Mălai	-	7.405 t/an	siloz	În produs – 11,7 % În subprodus – 85,5% În apă uzată – 2,3 % În sisteme de praf – 0,5 %	-
Orz	-	1322 t/an	siloz	În produs – 11,7 % În subprodus – 85,5% În apă uzată – 2,3 % În sisteme de praf – 0,5 %	-
Hamei	-	7,5 t/an	Locatie – magazia centrala et II Locatie – magazie fierbere	În produs – 100%	Periculos în cazul împrăstierii accidentale de produs și antrenarea acestuia cu apă direct în rețeaua de canalizare.

Capitolul 3 – Intrări de materii prime

Substanta / amestecul	Fraze de pericol (H) si categoria	Consum anual	Mod de stocare	Ponderea: % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut
Sulfat de zinc	Iritant (Xi), H319, H410	70 kg		În produs – 100 %	Periculos în cazul împrăstierii accidentale de produs și antrenarea acestuia cu apă direct în rețeaua de canalizare
Braugips (sulfat de calciu)	-	35,9 t		In produs	Nu este cazul
Acid fosforic	Corosiv metale, Cat. 1 H290 Toxicitate acuta, Cat. 4 H302 Corodarea pielii, Cat. 1 H314 Lezarea gravă a ochilor, Cat. 1 H318	30 t/an	Locatie – magazia centrala parter Locatie – magazine fierbere	În produs – 95% În apă – 5%	Periculos în cazul împrăstierii accidentale de produs și antrenarea acestuia cu apă direct în rețeaua de canalizare.
Clorură de calciu	Afectarea ochilor Cat. 2 H319	36 t/an	Locatie – magazia centrala parter Locatie – magazine fierbere	În produs – 100%	Nepericulos
Hidroxid de potasiu	Corosiv metale, Cat. 1 H290 Toxicitate acuta, Cat. 4 H302 Corodarea pielii, Cat. 1° H314	13 t/an	Locatie – magazia centrala parter Locatie – magazine fierbere	În apă uzată – 100% (sub formă de ioni sodiu)	Periculos în cazul scurgerilor produsului direct în rețeaua de canalizare.
Hidroxid de sodiu	Corosiv metale, Cat. 1 H290 Lezarea gravă a ochilor, Cat. 1 H318 Corodarea pielii, Cat. 1 H314	270 t/an	Locatie – magazia centrala parter Locatie – statiile CIP din fabrica, statia de epurare	În produs (apă tratată) – 100 În produs (apă epurată) – 100%	Periculos în cazul împrăstierii accidentale de produs și antrenarea acestuia cu apă direct în rețeaua de canalizare.
Acid clorhidric	Afectarea pielii, Cat. 1 H314 Toxicitatea organ tinta o singura expunere, Cat 3 respirator H335	260 t/an	Locatie – magazine exterioara Locatie – statiile CIP din fabrica, statia de epurare, statia de tratare apa	În produs (apă tratată) – 100% În produs (apă epurată) – 100%	Periculos în cazul scurgerilor produsului direct în rețeaua de canalizare.
Oxid de calciu hidratat	Iritarea pielii, Cat. 2 H315 Lezarea gravă a ochilor, Cat. 1	20 t/an	Locatie – magazine centrala parter	În produs (apă tratată) – 100%	Periculos pentru mediu în cazul deversărilor în cantități

Capitolul 3 – Intrări de materii prime

Substanta / amestecul	Fraze de pericol (H) si categoria	Consum anual	Mod de stocare	Ponderea: % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut
	H318 Toxicitatea organ tinta o singura expunere, Cat 3 respirator H335		Locatie – statia de tratare apa		mari.
P3-topax 66 Hidroxid de sodiu, Hipoclorit de sodiu	Corosiv metale, Cat. 1 H290 Corodarea pielii, Cat. 1A H314 Lezarea gravă a ochilor, Cat. 1 H318 Toxicitatea acută acvatic, Cat. 1 H400 Toxicitatea cronică acvatic, Cat. 2 H411	11 t/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – statiile CIP din fabrica	În apă uzată – 100% (parțial sub formă de săruri)	Produs ecologic certificat de firma producătoare.
P3-topax 990 N-(3-aminopropil)-N dodecilpropan-1,3-diamină Oxizi de alchilamine Acid acetic Alcooli etoxilați, C13-15	Iritarea pielii, Cat. 2 H315 Lezarea gravă a ochilor, Cat. 1 H318 Toxicitatea acută acvatic, Cat. 1 H400 Toxicitatea cronică acvatic, Cat. 2 H411	2 t/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – statiile CIP din fabrica	În apă uzată – 100% (parțial sub formă de săruri)	Produs ecologic certificat de firma producătoare.
P3-topax 960 Hidroxid de sodiu Oxizi de alchilamine N-(3-aminopropil)-N dodecilpropan-1,3-diamină Alchilamine etoxilate	Corosiv metale, Cat. 1 H290 Iritarea pielii, Cat. 1A H314 Lezarea gravă a ochilor, Cat. 1 H318 Toxicitatea acută acvatic, Cat. 1 H400 Toxicitatea cronică acvatic, Cat. 2 H411	2 t/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – statiile CIP din fabrica	În apă uzată – 100% (parțial sub formă de săruri)	Produs ecologic certificat de firma producătoare.
P3-stabilon WT Acid citric Acid d gluconic Acid lactic Acid 2-phosfonobutane-1,2,4-tricarboxylic Iodura de potasiu	Corodarea pielii, Cat. 1 H314	3 t/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – statiile CIP din fabrica	În apă uzată – 100%, parțial sub formă de săruri și de compuși de descompunere	Produs ecologic certificat de firma producătoare.
P3-stabilon AL Sodiumcumenesulphonate Alcooli, C12-18, eteri cu polietilenglicol mono-Bu Eter Phosphoric acid gluconic acid, d- Alcohol ethoxylate	Corodarea pielii, Cat. 1° H314	9 t/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – statia CIP packaging	În apă uzată – 100%, parțial sub formă de săruri și de compuși de descompunere	Produs ecologic certificat de firma producătoare.

Capitolul 3 – Intrări de materii prime

Substanta / amestecul	Fraze de pericol (H) si categoria	Consum anual	Mod de stocare	Ponderea: % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut
acid 2-fosfono-1,2,4-butantricarboxilic HEDP					
P3–trimeta CD Acid sulfuric Cumensulfonat de sodiu Acid azotic Acid lactic Acid glicolic	Corosiv metale, Cat. 1 H290 Corodarea pielii, Cat. 1 H314 Lezarea gravă a ochilor, Cat. 1 H318	17 t/an	Locatie – magazine centrala parter Locatie – statia CIP fermentare clasica	În apă uzată – 100% (parțial sub formă de săruri și de compuși de descompunere)	Produs ecologic certificat de firma producătoare.
P3-oxonia aktive 150 Acid acetic Apa oxigenata Acid peroxiacetic	Lichid oxidant, Cat. 3 H272 Corosiv metale, Cat. 1 H290 Corodarea pielii, Cat. 1 H314 Lezarea gravă a ochilor, Cat. 1 H318 Toxicitatea organ tinta o singura expunere, Cat 3 respirator H335 Toxicitatea cronică acvatic, Cat. 2 H411	16 t/an	Locatie – magazine centrala parter Locatie – statiile CIP din fabrica	În apă uzată – 100% (parțial sub formă de săruri și de compuși de descompunere)	Nu trebuie să ajungă ca atare în rețeaua de canalizare
P3-oxysan ZS Acid acetic Apa oxigenata Acid peroxyacetic Acid octanoic Acid peroxioctanoic	Peroxizi organici, tip F H242 Corosiv metale, Cat. 1 H290 Corodarea pielii, Cat. 1 H314 Lezarea gravă a ochilor, Cat. 1 H318 Toxicitatea organ tinta o singura expunere, Cat 3 respirator H335 Toxicitatea cronică acvatic, Cat. 1 H410	0.6 t/an	Locatie – magazine centrala parter Locatie – statiile CIP din fabrica	În apă uzată – 100% (parțial sub formă de săruri și de compuși de descompunere)	Nu trebuie să ajungă ca atare în rețeaua de canalizare
P3-horolith V Acid azotic Acid fosforic	Corosiv metale, Cat. 1 H290 Toxicitate acuta Cat. 3 H331 Corodarea pielii, Cat. 1° H314 Lezarea gravă a ochilor, Cat 1 H318	37 t/an	Locatie – magazine centrala parter Locatie – statiile CIP din fabrica	În apă – 100%, parțial sub formă de săruri	Produs ecologic certificat de firma producătoare.
P3-polix XT Acid 2 fosfono- 1,2,4 butantricarboxilic Acid lactic HEDP	Corosiv metale, Cat. 1 H290 Corodarea pielii, Cat. 1 H314 Lezarea gravă a ochilor, Cat. 1 H318	1.5 t/an	Locatie – magazine centrala parter Locatie – statia CIP packaging	În apă – 100%	Produs ecologic certificat de firma producătoare.
P3 Ferisol Sare tetrasodică a EDTA gluconic acid, d-	Lezarea gravă a ochilor, Cat. 1 H318 Toxicitate asupra unui organ țintă specific–expunere repetată, Cat. 2	2 t/an	Locatie – magazine centrala parter Locatie – statia CIP	În apă – 100%, parțial sub formă de săruri	Produs ecologic certificat de firma producătoare.

Capitolul 3 – Intrări de materii prime

Substanta / amestecul	Fraze de pericol (H) si categoria	Consum anual	Mod de stocare	Ponderea: % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut
HEDP sodium hydroxide	H373		packaging		
P3 Topaz MD5 sodium hydroxide Sodiumcumenesulphonate Poly(oxy-1,2-ethanediyl), .alpha.-(carboxymethyl)- .omega.-(dodecyloxy)- Alkylamineoxides Dodecyldimethylamine oxide	Corosive pentru metale, Cat. 1 H290 Corodarea pielii, Cat. 1 H314 Lezarea gravă a ochilor, Cat. 1 H318	14 t/an	Locatie – magazine centrala parter Locatie – statia CIP packaging	În apă – 100%, parțial sub formă de săruri	Produs ecologic certificat de firma producătoare.
Nalco 3DT426 Acid fosforic Clorură de zinc 2-Phosphono-1,2,4- Butanetricarboxylic Acid	Corodarea pielii, Cat. 1A H314 Lezarea gravă a ochilor, Cat. 1 H318 Toxicitate asupra unui organ țintă specific - o singură expunere, Cat. 3 Aparatul respirator H335 Toxicitatea cronică pentru mediul acvatic, Cat. 2 H411	1 t/an	Locatie – magazine centrala parter Locatie – statia CIP packaging	În apă – 100%, parțial sub formă de săruri	Produs ecologic certificat de firma producătoare.
Nalco 2510 2,2-dibrom-3-nitril- propionamid	Toxicitate acută, Categoria 4 H302 Toxicitate acută, Categoria 4 H332 Corodarea pielii, Categoria 1 H314 Lezarea gravă a ochilor, Categoria 1 H318 Sensibilizarea pielii, Categoria 1 H317	1 t/an	Locatie – magazine centrala parter Locatie – statia CIP packaging	În apă – 100%, parțial sub formă de săruri	Produs ecologic certificat de firma producătoare.
Adeziv TECHNOMELT SUPRA_60 Amestec	Substanța sau amestecul nu este periculoasă	3 t/an	Locatie – magazine Combi	În ambalaj produs – 100%	Nepericulos
Adeziv TECHNOMELT EM X-47 E Amestec	Substanța sau amestecul nu este periculoasă	1t/an	Locatie – magazine Combi	În ambalaj produs – 100%	Nepericulos
Adeziv LATYL ES 550	Substanța sau amestecul nu este periculoasă	28 t/an	Locatie – magazine Combi	În ambalaj produs – 100%	Nepericulos
STABICIP OXI	Toxicitate acută, Cat. 4 H312 Corodarea pielii, Cat. 1 H314	60 kg/an	Locatie – magazine centrala parter	În apă – 100%, parțial sub formă de săruri	Produs ecologic certificat de firma producătoare.
ANSEP CIP	Corosiv metale, Cat. 1 H290 Corodarea pielii, Cat. 1 H314 Toxicitate acută acvatic, Cat. 1 H400 Toxicitatea cronică pentru mediul acvatic, Categoria 2 H411	1 t/an	Locatie – magazine centrala parter Locatie - statiile CIP din fabrica	În apă – 100%, parțial sub formă de săruri	Produs ecologic certificat de firma producătoare.

Capitolul 3 – Intrări de materii prime

Substanta / amestecul	Fraze de pericol (H) si categoria	Consum anual	Mod de stocare	Ponderea: % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut
OXYDES RAPID	Lichide și vapori inflamabili H226 Lezarea gravă a ochilor, Cat. 1 H318	60 kg/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – statia CIP fermentare clasica	În apă – 100%, parțial sub formă de săruri	Produs ecologic certificat de firma producătoare.
Ultrasil BF	Provoacă arsuri severe la piele și ochi H314 Leziuni oculare, Cat. 1 H318	10 t/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – statia CIP filtrare	În apă – 100%, parțial sub formă de săruri	Produs ecologic certificat de firma producătoare.
70000-00030 Cerneala, neagra pentru imprimante industriale ink Butanone reaction mass of: tert-alkyl(C12-C14) ammonium bis[1-[(2-hydroxy-5- nitrophenyl)azo]-2-naphthalenolato(2-)]-chromate(1-); tert-alkyl(C12-C14) ammonium bis[1-[(2-hydroxy-4- nitrophenyl)azo]-2-naphthalenolato(2-)]-chromate(1-); tert-alkyl(C12-C14) ammonium bis	Lichid inflamabil, Cat. 2 H225 Iritarea Ochilor, Cat. 2 H319 Toxicitate asupra unui organ țintă specific H336 o singură expunere (narcoză, somnolență) Aquatic Chronic, Cat. 4 H413	8 L/an	Locatie – packaging	În ambalaj produs – 100%	Periculos în cazul împrăștierii accidentale de produs și antrenării cu apă direct în rețeaua de canalizare
Solvent 77001-00030, /77001-00001 incolor Solvent pentru imprimante industriale ink Butanon acetona	Inflamabil, Cat. 2 H225 Iritant pentru ochi, Cat. 2 H319 Toxicitate asupra unui organ tinta specific H336 O Singura expunere (narcoza, somnolenta)	50 L/an	Locatie – packaging	În ambalaj produs – 100%	Periculos în cazul împrăștierii accidentale de produs și antrenării cu apă direct în rețeaua de canalizare
P3 Dry ExxGF N oleil-1,3-propilendiamină Alchileter al acidului carboxylic N-coco-alchil-1,3-propilendiamină Izotridecanol etoxilat	Corodarea pielii, Cat. 1 H314 Leziuni oculare, Cat. 1 H318 Toxicitate acută acvatic, Cat. 1 H400 Toxicitatea cronică acvatic, Cat. 2 H411	9 t/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – packaging	Lubrifiant	Produs ecologic certificat de firma producătoare.

Capitolul 3 – Intrări de materii prime

Substanta / amestecul	Fraze de pericol (H) si categoria	Consum anual	Mod de stocare	Ponderea: % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut
Amine (includ etanolamine) Alchilamine					
Componenta SB	N/A	1 t/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – packaging		Nepericulos
Adeziv ETICOL Tetraborat de sodiu anhidru Oxid de zinc Hidroxiid de amoniu în apă Bronopol (INN) Butilcarbamat de 3-iodo-2propinil 1,2-benzizotiazolona-3(2H).	Nociv mediul acvatic termen lung Cat. 3 H412	50 t/an	Locatie – magazie Combi	În ambalaj produs – 100%	Periculos în cazul împrăștierii accidentale de produs și antrenării cu apă direct în rețeaua de canalizare
Uleiuri minerale de ungere	Lichide si vapori inflamabili H226 Nociv in caz de ingestie H302 poate provoca alergii cuatantate H317 provoaca leziuni oculare grave H318 Toxicitatea cronică acvatic, Cat. 2 H411	1 t/an	Locatie – magazie centrala etaj IV Locatie – ateliere intretinere	În deșeu (ulei uzat) – 100%	Periculos în cazul scurgerilor produsului direct în rețeaua de canalizare
Polielectrolit FL 5640	N/A	3.5 t/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – statia epurare		Nepericulos
Antispumant FloFoam S15 Acid adipic Acid sulfamic	N/A	2 t/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – statia epurare	În apă uzată – 2% În nămol – 98%	Nepericulos
Clorură ferică	Nociv în caz de înghițire Cat. 4 H302 Provoacă arsuri grave ale pielii și lezarea ochilor Cat. 1B H314 Provoacă leziuni oculare grave Cat. 1 H318 Provoacă iritarea pielii, Cat. 2 H315 Poate fi corosiv pentru metale, Cat. 1 H290 Poate provoca o reacție alergică a pielii, Cat. 1 H317	150 t/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – statia epurare	În apă uzată – 100 %, sub formă de săruri	Periculos în cazul scurgerilor produsului direct în rețeaua de canalizare.

Capitolul 3 – Intrări de materii prime

Substanta / amestecul	Fraze de pericol (H) si categoria	Consum anual	Mod de stocare	Ponderea: % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut
HP900 + SULFIT DE SODIU POLIETILEN GLICOL	Nu există riscuri suplimentare identificate	150 kg/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – Centrala termica	În apă uzată – 100 %, sub formă de săruri	Produs ecologic certificat de firma producătoare.
CB3939 BROMOCOLORO-5,5-DIMETILHIDANTOINĂ (B,3-DICLOR-5,5-DIMETILHIDANTOINĂ (DCDMH) CDMH) 1,3-DICLORO-5-ETIL-5-METILMIDAZOLIDIN-2,4-DIONĂ	Nociv în caz de înghițire H302 Provoacă arsuri grave ale pielii și lezarea ochilor H314 Poate provoca o reacție alergică a pielii H317 Foarte toxic pentru mediul acvatic H400 În contact cu acizi degajă un gaz toxic EUH031	30 kg/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – Centrala frig	În apă uzată – 100% (parțial sub formă de săruri)	Produs ecologic certificat de firma producătoare.
HP 94 ACID POLIMALEIC, SARE DE SODIU TOLILTRIAZOL SAREA DE SODIU A ACIDULUI MALEIC	Nociv pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung H412	50 kg/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – Centrala frig	În apă uzată – 100 % (parțial sub formă de săruri)	Produs ecologic certificat de firma producătoare.
HP 810 HIDROXID DE SODIU CARBONAT DE SODIU	Provoacă arsuri grave ale pielii și lezarea ochilor H314 Provoacă leziuni oculare grave H318	160 kg/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – Centrala termica	În apă uzată – 100 % (parțial sub formă de săruri)	Produs ecologic certificat de firma producătoare.
CHEM AQUA-1	Neclasificat	30 kg/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – Centrala frig	În apă uzată – 100%	Periculos în cazul scurgerilor produsului direct în rețeaua de canalizare.
HP 95 HYDROXYPHOSPHONO ACETIC ACID S SODIUM SALT OF TOLYTRIAZOLE ODIUM SALT PHOSPHONIC ACID (1-HYDROXYETHYLIDENE)BI S TETRASODIUM SALT 1,3,6,8-PYRENETETRASULFONIC ACID, SODIUM SALT	Provoaca iritarea pielii, Cat. 2 H315 Iritant pentru ochi, Cat. 2 H319 Nociv pentru mediul acvatic cu efecte pe termen lung H412	100 kg/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – centrala frig	În apă uzată – 100 % (parțial sub formă de săruri)	Periculos în cazul scurgerilor produsului direct în rețeaua de canalizare.

Capitolul 3 – Intrări de materii prime

Substanta / amestecul	Fraze de pericol (H) si categoria	Consum anual	Mod de stocare	Ponderea: % în produs % în apa de suprafață % în canalizare % în deșeuri/pe sol % în aer	Impactul asupra mediului acolo unde este cunoscut
Sare Gema Marunta NaCl	Nepericulos	25 t/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – statia de tratare apa	În apă uzată – 100% (parțial sub formă de săruri)	Periculos în cazul scurgerilor produsului direct în rețeaua de canalizare.
HP150 Hidroxid de sodiu	Provoacă arsuri grave ale pielii și lezarea ochilor H314	30 kg/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – centrala termica	În apă uzată – 100% (parțial sub formă de săruri)	Periculos în cazul scurgerilor produsului direct în rețeaua de canalizare.
HP 104C SODIUM BENZOATE MORPHOLINE CYCLOHEXYLAMINE	Provoacă arsuri grave ale pielii și lezarea ochilor H314 Nociv în caz de înghițire H302 Susceptibil de a dauna fertilitatii sau fatului H361	130 Kg/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – centrala termica	În apă uzată – 100% (parțial sub formă de săruri)	Periculos în cazul scurgerilor produsului direct în rețeaua de canalizare.
P3-oxonet Clorit de sodiu	Toxicitate acută, Cat. 4 H312 Lezarea gravă a ochilor, Cat. 1 H318 In contact cu acizii degaja gaz toxic EUH032	4 t/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – statia tratare apa	În produs (apă tratată) – 100%	Periculos în cazul scurgerilor produsului direct în rețeaua de canalizare.
P3-Oxodes hydrochloric acid	Corozive pentru metale H290	4 t/an	Locatie – magazie centrala parter Locatie – statia tratare apa	În produs (apă tratată) – 100%	Periculos în cazul scurgerilor produsului direct în rețeaua de canalizare.
Propilenglicol	N/A	2 t/an	Locatie – magazie centrala parter	În instalatii	Nepericulos
Amoniac	Toxic (T), Coroziv (C) H314, H311, H331, H400	50 kg/an	Prezent doar în instalația tehnologică, se completează stocul la nevoie	In aer 5% In apa uzata 95%	Periculos

Precizare generală: produsele biocide și de igienizare (ECOLAB, CHEM Aqua, ș.a.) pot avea denumiri comerciale diferite pentru amestecuri care au în general, proprietăți și utilizări identice.

3.2 Cerințele BAT

3.2.1 Cerințe generale BAT

Utilizați tabelul următor pentru a răspunde altor cerințe caracteristice BAT, care nu au fost analizate.

Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
Există studii pe termen lung care sunt necesar a fi realizate pentru a stabili emisiile în mediu și impactul materiilor prime și materialelor utilizate? Dacă da, faceți o listă a acestora și indicați în cadrul programului de modernizare data la care acestea vor fi finalizate	Nu	
Listați orice substituții identificate și indicați data la care acestea vor fi finalizate, în cadrul programului de modernizare.	-	
Confirmați faptul că veți menține un inventar detaliat al materiilor prime utilizate pe amplasament? ¹	Da	Coordonator site
Confirmați faptul că veți menține proceduri pentru revizuirea sistematică în concordanță cu noile progrese referitoare la materiile prime și utilizarea unora mai adecvate, cu impact mai redus asupra mediului?	Da – în măsura justificării economice și a celor mai bune tehnici utilizate în domeniu.	Conducere la vârf
Confirmați faptul că aveți proceduri de asigurare a calității pentru controlul materiilor prime? Aceste proceduri includ specificații pentru evaluarea oricăror modificări referitoare la impactul asupra mediului cauzat de impuritățile conținute de materiile prime și care modifică structura și nivelul emisiilor.	Da – Certificare ISO 14001:2015 ISO 50001:2018	Conducere la vârf Șef Departament Controlul Calitate Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu

¹ Pentru întrebările de mai jos:

Dacă “Da, ne conformăm pe deplin” – faceți referințe la documentația care poate fi verificată pe amplasament

Dacă “Nu, nu ne conformăm (sau doar în parte)” – indicați data la care va fi realizată pe deplin conformarea

3.2.2 Cerințe caracteristice BAT pentru stocarea substanțelor chimice

Stocarea materiilor prime și a materialelor se realizează în magaziile societății sau în zone special amenajate. Substanțele chimice utilizate în procesul de fabricare a berii și de tratare a apei de proces sunt stocate în ambalajele originale. Spațiile de depozitare au fost reabilitate și modernizate în perioada 2020 -2023.

Pentru detalii a se vedea documentul de analiză separat, anexat documentației.

3.3 Auditul privind minimizarea deșeurilor (minimizarea utilizării materiilor prime)

3.3.1 Cerințe generale BAT privind minimizarea deșeurilor prin minimizarea materiilor prime

În tabelul următor sunt prezentate alte cerințe caracteristice BAT, care nu au fost analizate în tabele de mai sus.

	Cerința caracteristică a BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
1	A fost realizat un audit al minimizării deșeurilor? Indicați data și numărul de înregistrare al documentului. Notă: Referire la HG nr. 856/2002.	Da – în 2022	-
2	Listați principalele recomandări ale auditului și data până la care acestea vor fi implementate. Anexați planul de acțiune cu măsurile necesare pentru corectarea neconformităților înregistrate în raportul de audit.	Obiectivul asumat de organizație este reprezentat de reducerea cantităților cumulate de deșeuri eliminate prin depozitare, după cum urmează: In anul 2024 - cu 10 % masic față de cantitatea aferentă anului 2021	-
3	Acolo unde un astfel de audit nu a fost realizat, identificați, principalele oportunități de minimizare a deșeurilor și data până la care ele vor fi implementate	Minimizarea cantităților de deșeuri a fost luată în considerare în faza de proiectare, prin selectarea echipamentelor și a tehnologiei de fabricare a berii. A fost implementată tehnologia de filtrare a berii cu membrane (începând cu 2024) și ca atare eliminat deșeurile de kiesselguhr.	Conducere la vârf Responsabil Siguranță, Sănătate și Mediu
4	Indicați data programată pentru realizarea viitorului audit	Finalul anului 2024	Conducere la vârf

5	<p>Confirmați faptul că veți realiza un audit privind minimizarea deșeurilor cel puțin o dată la 2 doi ani.</p> <p>Prezentați procedura de audit și rezultatele/recomandările auditului precum și modul de punere în practica a acestora în termen de 2 luni de la încheierea lui.</p>	Da	-
---	--	----	---

3.4 Utilizarea apei

Gospodăria de apă aparținând S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov este în prezent reglementată din punct de vedere al gospodăririi apelor prin Autorizația de gospodărire a apelor nr. 68/2022 privind alimentarea cu apă și evacuarea apelor uzate de la S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov, emisă de A.N. „Apele Române” – Administrația Bazinală de Apă Olt, Sistemul de Gospodărire a apelor Brașov cu termen de valabilitate până la 24.05.2026, act aflat în procedura de actualizare / revizuire.

Conform Autorizației de gospodărire a apelor, S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov dispune de două surse de alimentare cu apă, și anume:

- rețeaua de alimentare cu apă potabilă administrată de Compania Apa Brașov conform Contractului nr. 485 /2012 și Actul Adițional nr. 1/09.03.2015 privind furnizarea serviciului de alimentare cu apă și canalizare;
- sursa proprie subterană, prin intermediul a două foraje de adâncime, în exploatare.

Alimentarea cu apă din subteran a societății se realizează pe baza Abonamentului de utilizare/exploatare a resurselor de apă nr. 249 din 2022, respectiv Actul Adițional nr. 1 din 2023 încheiat cu A.N. „Apele Române” – ABA Olt.

Sursa subterană autorizată și exploatată în prezent² este constituită din următoarele foraje:

F2 – debit exploatare 17,0 mc/h;
F4 – debit exploatare 9,7 mc/h.

Fiecare foraj este echipat cu debitmetru.

S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov se alimentează și din rețeaua de distribuție municipală prin intermediul:

- branșamentului cu Ø 200 din strada Calea București (sursa Ciucaș) cu lungimea de 100 m, amplasat într-un cămin betonat, prevăzut cu debitmetru;
- branșamentului cu Ø 250 din coloana cu Ø 600 (sursa Târlung) din strada Calea București.

Apa preluată din cele două surse (subteran și oraș) este stocată într-un rezervor tampon de 60 m³ de unde este preluată în stația de tratare apă EUWA.

² Forajele F1 și F3 au fost desființate prin proiectul Desființare foraje de mare adâncime (construcții hidrotehnice) F1- Mamut si F3-Ursus - Autorizația de desființare nr. 486 / 06.09.2021

Din acest bazin tampon, apa brută este supusă filtrării mecanice prin două filtre cu nisip ($2 \times 75 \text{ m}^3/\text{h}$ capacitate) și apoi este clorinată. Filtrele cu nisip sunt periodic spălate invers cu apă filtrată, stocată separat într-un bazin cu volumul de 300 m^3 .

Din bazinul de stocare apă filtrată și clorinată, apa este declorinată printr-un sistem cu cărbune activ. Folosind aceasă apă declorinată, stația de tratare produce apă la parametrii necesari pentru trei categorii de folosințe:

- Apa service (necesară folosințelor auxiliare - igienizări): apa declorinată este trecută printr-un filtru dedurizator dublu EUGEMAT (rășini schimbătoare de ioni, regenerate cu saramură). După dedurizare, apa este clorinată și stocată în rezervorul de apă service 150 m^3 . Distribuția către consumatori se face cu un grup de 3 pompe GRUNDFOSS cu $Q=60 \text{ m}^3/\text{h}$.
- Apa de proces (apa de brasaj) este produsă din apa declorinată care este demineralizată prin trecerea prin două schimbătoare stratificate de cationi EUGEMAT care conțin rășini schimbătoare de ioni slab și puternic acide - $2 \times 40 \text{ m}^3/\text{h}$ capacitate de tratare. Regenerarea coloanelor se face cu acid clorhidric. Acidul clorhidric este stocat într-un rezervor de $3,5 \text{ m}^3$. Pentru ajustarea durtății apei, este adăugat calciu (sub formă de soluție de var hidratat). La final se realizează o corecție de pH folosind soluție de acid clorhidric. Apa de brasaj este stocată într-un vas exterior de 100 m^3 .
- O parte din apa de proces demineralizată, după eliminarea CO_2 într-un echipament de stripare și corecția de pH necesară (realizată cu soluție de NaOH) este utilizată ca apă necesară alimentării degazorului centralei termice.

Apa tratată este stocată, în funcție de calitate și utilizare, în vecinătatea secțiilor de producție, astfel:

- Secția Fierbere:
 - tanc apă brasaj cu capacitatea de 100 m^3 ;
 - tanc de stocare apă răcită (la 4°C) cu capacitatea de 100 m^3 ;
 - tanc de stocare apă caldă (la 85°C) cu capacitatea de 300 m^3 ;
- Secția Filtrare:
 - rezervor de stocare apă dezaerată carbonată cu capacitatea de 100 m^3 ;
 - rezervor de stocare apă dezaerată necarbonată cu capacitatea de 100 m^3
- Centrala Termică și sistem de colectare condens:
 - Rezervor colectare condens – centrala termică cu capacitatea de 20 m^3
 - Rezervor colectare condens – secție Filtrare/Imbuteliere sticla Kronos - KEG cu capacitatea de 3 m^3
 - Rezervor colectare condens – secție CCT/Imbuteliere PET cu capacitatea de 3 m^3
 - Rezervor colectare condens – secție Fierbere cu capacitatea de $5,9 \text{ m}^3$
 - Rezervor colectare condens – Linie Imbuteliere sticla COMBI KHS capacitate de 3 m^3

Centrala termică este dotată separat cu o stație de dedurizare apei brute tip duplex BLUESOFT 500D2-RX, cu capacitatea de $5 \text{ m}^3/\text{h}$.

Rezerva de incendiu este asigurată de cele două rezervoare de 600 m^3 (hidranți) și 650 m^3 (sprinklere), amplasate în nordul incintei. Cele două rezervoare sunt conectate prin intermediul stației de pompare amplasată median între ele, la rețelele de apă de incendiu din incintă.

Stația de pompare apă de incendiu are în alcătuire:

Grup pompe rețea de hidranți exteriori:

- Grupul activ de pompare (electric) pompa Armstrong KAGEMA4496 /P02751-861, Q=113 m³/h, 70 mCA înălțime de pompare;
- Grupul rezervă (DIESEL) pompa Armstrong, Q= 113 m³/h, 70 mCA înălțime de pompare;
- Pompa jokey KSB Movitec V002/14B, debit pompare 2,13 m³/h, 102,8 mCA înălțime de pompare.

Grup pompe rețea sprinklere:

- Grupul activ de pompare (electric) pompa Armstrong HSC 8X16X12,5MF160/2945, Q=454,2 m³/h, 85 mCA înălțime de pompare;
- Grupul rezervă (DIESEL) pompa Armstrong HSC 8X16X15NF149/2350, Q=454,2 m³/h, 85 mCA înălțime de pompare;
- Pompa jokey KSB Movitec V002/14B, debit pompare 1 m³/h, 92 mCA înălțime de pompare.

În cadrul societății se efectuează contorizarea debitelor de alimentare cu apă, pe toate forajele de alimentare și toate bransamentele, fiind prevăzute cu apometre.

Traseele rețelelor de alimentare cu apă sunt prezentate în planșa *Plan de situație Instalații alimentare cu apă* din Anexa A.

Debitele și volumele specifice autorizate în prezent (cerința de apă) pentru capacitatea de producție de 1.620.000 hl/an (prin Autorizația de gospodărire a apelor nr. 68/2022) sunt următoarele:

SURSA	Debit zilnic maxim	Zilnic mediu	Zilnic minim
	m ³ /zi	m ³ /zi	m ³ /zi
Rețea oraș	3247	1046	500
Subteran foraje	641	336	82

Gospodăria de apă (captarea din sursa subterană, instalațiile de tratare, distribuția și stocarea la folosințe) sunt autorizate sanitar, în conformitate cu prevederile OG nr 7 din 2023 privind calitatea apei destinate consumului uman, prin Autorizația sanitară de funcționare nr. EV0149 emisă de Direcția de Sănătate Publică a județului Brașov la 21.08.2023.

Forajele de alimentare cu apă au instituit un perimetru de protecție rectangular, din gard de plasă metalică. Suplimentar a fost delimitată printr-un studiu hidrogeologic (Studiu hidrogeologic AQUA S.R.L. Brașov, 2017) zona de protecție hidrogeologică a sursei subterane, areal care este situat dincolo de limitele proprietății și necesită pentru instituire corelarea cu documentele de planificare urbană (noul PUG al Municipiului Brașov).

3.4.1 Consumul de apă

Tipul apei	Consumator	Consum mediu anual (m ³ /an)	Consum zilnic apă (m ³ /zi)
Apă brasaj	<u>Secția Fierbere</u>	174,960	479.34
	Apă utilizată la condiționarea malțului, plămădire, filtrare, obținerea soluției de zahăr, fierbere și la răcirea mustului		
Apă dezaerată	<u>Secția Filtrare</u>	81,000	221.92
	Producere apa dezaerată / uz general in proces		
Apă service (potabila)	<u>Secția Fierbere</u>	3,240	8.88

Capitolul 3 – Intrări de Materii Prime

Tipul apei	Consumator	Consum mediu anual (m ³ /an)	Consum zilnic apă (m ³ /zi)
	Apă de igienizare utilaje și spații de producție / uz general		
	<u>Secția Fermentare</u>		
	Apă de igienizare utilaje și spații de producție / uz general	27,540	75.45
	<u>Secția Filtrare</u>		
	Apă de igienizare utilaje și spații de producție / uz general	12,960	35.51
	<u>Secția Îmbuteliere</u>		
	Apă de igienizare utilaje și spații de producție / uz general	105,300	288.49
	<u>Centrala termică</u>		
	Producere abur tehnologic	3,240	8.88
	<u>Instalație de tratare apă EUWA</u>		
	Regenerare schimbatoare de ioni, filtre	27,540	75.45
	<u>Instalația de răcire</u>		
	Apă pentru răcirea condensatoarelor, compresoare și uz general	25,920	71.01
	<u>Apa uz general</u>		
	Apa menajeră, igienizare spații administrative, stropit exterior	24,300	66.58
TOTAL FABRICA		486,000	1,322.63

3.4.2 Compararea cu limitele existente

Sursa valorii limită	Valoarea limită	Performanța companiei
BAT	0,35 – 1 m ³ /hl bere produsă	0,30 m ³ /hl bere produsă

O diagramă a circuitelor apei și a debitelor caracteristice este prezentată mai jos/anexată/altele	Plansa REȚELE ALIMENTARE CU APA anexată raportului de amplasament
--	---

3.4.3 Cerințele BAT pentru utilizarea apei

În tabelul următor se prezintă alte cerințe caracteristice BAT, care nu au fost analizate comparativ cu tehnicile utilizate în unitate.

Cerința caracteristică privind BAT	Răspuns	Responsabilitate Indicați persoana sau grupul de persoane responsabil pentru fiecare cerință
A fost realizat un studiu privind utilizarea eficientă a apei? Indicați data și numărul documentului respectiv.	Da – la finalul anului 2023. Societatea monitorizează consumurile de apă săptămânal/secții/lunar/fabrică și se analizează în ședințele pe departament/fabrică.	-
Listați principalele recomandări ale aceluși studiu și data până la care recomandările vor fi implementate Dacă un Plan de acțiune este disponibil, este mai convenabil ca acesta să fie anexat aici.	Planul de acțiune departament/fabrică.	-
Au fost utilizate tehnici de reducere a consumului de apă? Dacă DA, descrieți succint mai jos principalele rezultate.	Da	-
Acolo unde un astfel de studiu nu a fost realizat, identificați principalele oportunități de îmbunătățire a utilizării eficiente a apei și data până la care acestea vor fi (sau au fost) realizate.	Sunt implementate: <ul style="list-style-type: none"> ▪ înmuierea malțului prin stropire cu ajutorul unei linii de duze; ▪ monitorizarea strictă a temperaturii de lucru (reducerea pierderilor prin evaporare); ▪ spălarea recipientilor de îmbuteliere prin stropire cu ajutorul unor sisteme de duze; ▪ utilizarea stațiilor CIP automate pentru igienizarea utilajelor/instalațiilor și a traseelor; ▪ recuperarea condensului; ▪ sistem de răcire în circuit închis pentru compresoarele de aer și de amoniac; ▪ sistem de răcire în circuit închis a vaselor de fermentare; ▪ sistem de răcire semiînchis a condensatoarelor. 	Conducere la vârf Șefi departamente de producție și ambalare Șef Departament Inginerie
Indicați data până la care va fi realizat următorul studiu.	-	-
Confirmați faptul că veți realiza un studiu privind utilizarea apei cel puțin la fel de frecvent ca și perioada de revizuire a autorizației integrate de mediu și că veți prezenta metodologia utilizată și rezultatele recomandărilor auditului într-un interval de 2 luni de la încheierea acestuia.	-	-

În căsuțele de mai jos se prezintă poziția actuală sau propusă cu privire la alte cerințe caracteristice a BAT menționate în îndrumar. Se demonstrează că propunerile sunt BAT fie prin confirmarea

conformării, fie prin justificarea abaterilor sau utilizarea măsurilor alternative, ca răspuns la întrebările de mai jos.

3.4.3.1 Sistemele de canalizare

Rețeaua de canalizare interioară a S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov este concepută și realizată în sistem divizor, după cum urmează:

- rețeaua pentru ape uzate fecaloid – menajere colectează împreună cu
- rețeaua pentru ape uzate tehnologice, și separat
- rețeaua pentru ape pluviale,

care permit colectarea separată a apelor de tip fecaloid – menajer și tehnologice și transportul acestora la stația de epurare a apelor uzate tehnologice a fabricii, precum și colectarea separată și preepurarea locală (separatoare de hidrocarburi) a apelor pluviale colectate de pe platformele carosabile.

Rețeaua de canalizare pentru ape uzate menajere și tehnologice este realizată din conducte tip PVC, PPC și beton cu diametre variabile funcție de debitele vehiculate (50 - 400 mm) având o lungime cumulată de cca. 1,3 km și un număr de 77 cămine de vizitare.

Apele pluviale preluate de pe clădiri și de pe suprafețele betonate prin guri de scurgere cu depozit și sifon (35 bucăți), precum și prin rigole cu grătar carosabil, sunt colectate în conducte PVC cu Dn 200 mm până la Dn 400 mm. Rețeaua este prevăzută cu 50 cămine de vizitare. Apele sunt evacuate la canalizarea municipală după o prealabilă preepurare.

Preepurarea apelor pluviale se realizează prin intermediul a două separatoare de hidrocarburi:

- separator tricompartmentat tip AS-TOP 80/400 RCK/ER PP (dimensiuni 5,50 x 2,16 x 2,10), montat îngropat, înainte de căminul racord C86, pe rețeaua separativă de canalizare a apelor pluviale. Separatorul e dotat cu senzor de prezență pentru produsele petroliere.
- separator hidrocarburi ACO Oleopator 20 l/s cu volum de 2000 l - pentru zona nou sistematizată Poarta 3 (Calea București).

O preepurare locală are loc și la stația de tratare EUWA. Este vorba despre tratarea apelor acide rezultate la regenerarea maselor schimbătoare de ioni, care sunt neutralizate cu carbonat de calciu granular, înainte de descărcarea la canalizarea exterioară.

Preepurarea apelor uzate tehnologice și menajere se realizează în instalația proprie, construită în incintă, în zona nord estică. Stația de preepurare a fost construită de HYDROTECH Romania S.R.L. după o licență BIOTHANE NL, proiectul fiind avizat în baza deciziei de încadrare nr. 274/17.02.2010 emisă de Agenția pentru Protecția Mediului Brașov, respectiv Avizului de Gospodărire a apelor nr. 11 din 22.01.2010 privind „Construire stație de epurare ape uzate” emis de Administrația Națională „Apele Române”, Direcția Apelor Olt, Sistemul de Gospodărire a Apelor Brașov. Lucrările de construire au fost finalizate în luna octombrie 2023 în baza proiectului Modernizare stație de epurare ape tehnologice (Modernizare etapizată – montaj rezervoare pe fundații existente edificate conform AC 155/2010) pentru care s-a obținut autorizația de construire nr. 144 / 20.04.2023.

Cu o capacitate de tratare actuală de 2500 mc/zi, stația de epurare (mecano-biologică, anaerob/aerobă) include următoarele echipamente:

- stație de pompare (bazin cu capacitatea de 48 m³) are în alcătuire trei pompe cu Q= 136 m³/h (două în rezervă) și debitmetru;
- două grătare mecanice parabolice pentru reținerea particulelor în suspensie mai mari de 0,5 mm;
- două bazine de omogenizare (440 m³);
- două schimbătoare de căldură pentru influent (schimbător de căldură și sistem dublu de pompare);
- bazin de neutralizare (48 m³) în care se dozează clorură ferică, micronutrienți, reactivii corectori de pH;
- două reactoare biologice UASB (628 m³);
- două bazine de aerare (628 m³);
- două bazine de sedimentare (190 m³), include treapta de îndepărtare a fosforului (dozare de clorură ferică).

Nămolul sedimentat este pompat în bazinul de stocare a nămolului (93 mc) echipat cu o linie de aerare.

Deshidratarea nămolului în exces se realizează prin centrifugare, prin eliminarea unei părți din apa de nămol, ceea ce conduce la diminuarea volumului de nămol care trebuie eliminat.

Înainte de evacuarea în rețeaua municipală, debitul de ape uzate este măsurat printr-un sistem de măsurare în canale deschise cu nivel liber, tip Endress Hauser.

Volumele de apă uzată descărcate la rețeaua municipală, autorizate în prezent pentru capacitatea de producție sunt următoarele:

Categorie ape descărcate	V_{maxim zilnic}	V_{mediu zilnic}	V_{minim zilnic}
Ape menajere și tehnologice	1250 mc	428 mc	120 mc
preepurate	14,47 l/s	4,95 l/s	1,39 l/s
Ape pluviale preepurate		80 l/s	

Activitatea de monitorizare a calității apelor uzate preepurate și a celor pluviale este desfășurată în conformitate cu prevederile Acordului de Preluare a apelor reziduale nr 1420/2021 emis de Compania Apa Brașov S.A. pentru evacuarea apelor uzate și pluviale în rețeaua de canalizare a municipiului Brașov de către S.C. URSUS BREWERIES S.A. – Sucursala Brașov, respectiv prevederile Autorizației de Gospodărire a Apelor nr. 68/20 mai 2022.

3.4.3.2 Recircularea apei

Condensul colectat de la toate utilajele consumatoare de abur este reutilizat în centrala termică, reprezentând 80 % din cantitatea de apă introdusă la prepararea aburului.

3.4.3.3 Alte tehnici de minimizare

Alte tehnici de diminuare a consumului de apă sunt:

- monitorizarea strictă a parametrilor de proces pentru fiecare utilaj, în special a temperaturii de lucru (reducerea pierderilor prin evaporare);
- utilizarea stațiilor CIP (Cleaning in Place) automate pentru igienizarea utilajelor/instalațiilor și a traseelor;
- utilizarea apei de răcire de la răcitorul de must ca și apă de plămădire la fierbere;
- sistem de răcire în circuit închis a vaselor de fermentare;

- sistem de răcire semiînchis a condensatoarelor cu evacuarea apei după verificarea conductivității;
- recircularea apei de răcire la compresoarele de aer și amoniac.

3.4.3.4 Apa utilizată la spălare

Acolo unde apa este folosită pentru curățare și spălare, cantitatea utilizată trebuie minimizată prin:

- aspirare, frecare sau ștergere mai degrabă decât prin spălare cu furtunul;

Spațiile de producție a berii și de îmbuteliere sunt spălate periodic cu ajutorul unor utilaje care utilizează apă sub presiune.

- evaluarea scopului reutilizării apei de spălare;

Nu este cazul.

- controale stricte ale tuturor furtunelor și echipamentelor de spălare.

Inspecție periodică pentru verificarea pierderilor.

Există alte tehnici adecvate pentru instalație?

Nu este cazul.

4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

4.1 Inventarul proceselor

Capacitatea maximă de producție a S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov este în această etapă de dezvoltare de 1.620.000 hl bere/an.

Numele procesului	Numărul procesului	Descriere	Capacitate maximă
Pregătirea materiilor prime	-	Transport pneumatic din silozuri urmate de cântărirea materiilor prime.	15 t malț/h
Măcinarea materiei prime	-	Malțul / orzul sunt supuse operației de măcinare	7,5 t malț/h
Plămădirea malțului	-	Plămădirea se realizează în scopul solubilizării componentelor solide ale malțului prin amestecare cu apă în proporție de 1:3,4 sub acțiunea enzimelor și menținere la diferite paliere de temperatură.	480 hl must/șarjă
Filtrarea plămăzii	-	Filtrarea se realizează pentru eliminarea cojilor și separarea fracțiunii solubile (mustul) de cea insolubilă (borhotul).	480 hl must/șarjă
Fierberea mustului cu hamei	-	Scopul fierberii mustului cu hamei este: inactivarea enzimelor din malț, sterilizarea mustului, extragerea și izomerizarea compușilor proveniți din hamei, coagularea proteinelor din must, formarea complexului proteine – polifenoli, formarea compușilor de aromă și culoare, scăderea pH-ului mustului, concentrarea mustului prin evaporarea apei și evaporarea compușilor volatili.	480 hl must/șarjă
Răcirea și limpezirea mustului	-	Procesul constă în separarea complexului proteine – polifenoli (trub), care influențează stabilitatea coloidală a berii și răcirea rapidă a mustului limpezit pentru a evita infectarea acestuia cu microorganisme.	480 hl must/șarjă
Fermentarea primară	-	Fermentarea primară are loc în tancurile de fermentare, unde mustul este însămânțat cu drojdie. Scop: transformarea zaharurilor fermentescibile în alcool și dioxid de carbon.	31.000 hl bere/săptămână

Numele procesului	Numărul procesului	Descriere	Capacitate maximă
Fermentarea secundară (maturarea)	-	Fermentarea secundară reprezintă continuarea procesului de fermentare în vase închise, la temperaturi mai scăzute și într-un ritm mai lent. Scop: saturarea berii în dioxid de carbon, clarificarea berii, precum și maturarea berii.	
Filtrarea berii	-	Filtrarea se realizează pentru separarea celulelor de drojdie și a celorlalte substanțe care conferă turbureală berii. Noua unitate de filtrare utilizează membranele în locul pământului de diatomee. După filtrare are loc corecția conținutului de dioxid de carbon din bere și diluarea acesteia cu apă dezaerată.	2 x 125 hl/h
Îmbutelierea berii	-	Îmbutelierea se face în sticle, PET și recipienți KEG.	60.000 sticle/h (300 hl bere/h), 16.500 PET/h (160 hl bere/h) 96 KEG/h (48 hl bere/h în KEG de 50 l)
Igienizarea utilajelor/ instalațiilor și a traseelor	-	Igienizarea și spălarea utilajelor/instalațiilor și a traseelor prin spălări și clătiri succesive.	-
Tratarea apei de proces	-	Obținerea apei dedurizate și a apei de proces, prin tratarea apei brute în instalația de dedurizare și în instalația EUWA.	2x5 m ³ apă dedurizată/h 37 m ³ apă de proces/h 110 m ³ apă service /h 3 m ³ /h apa alimentare cazan

4.2 Descrierea proceselor

Activitatea URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov constă în fabricarea berii.

Luând în considerare capacitatea de producție, activitatea se încadrează la Punctul 6, subpunctul 6.4b – Tratare și procesare în scopul fabricării produselor alimentare prin materii prime de origine vegetală, având o capacitate de producție mai mare de 300 t produse finite/zi de exploatare (valoare medie trimestrială).

În procesul de obținere a berii, principalele faze de producție sunt:

- fierberea berii;
- fermentarea berii;

- filtrarea berii;
- îmbutelierea și livrarea la beneficiari.

A. Fierberea berii

Malțul, principala materie primă utilizată în producerea berii, este aprovizionat cu mijloace auto pentru care este instalat un cântar auto local și este stocat într-un siloz din ciment, cu 18 celule și capacitatea totală de stocare de 3.960 t.

Din celulele de stocare, malțul, este transferat prin intermediul unei instalații de transport malț din buncărele silozului spre 2 silozuri de zi (45 tone fiecare).

Instalația de recepție și transport malț alcătuită din 4 redlere și 1 elevator are capacitatea de preluare 45 t/h și realizează transportul, separarea impurităților și cântărirea malțului. Exhaustarea se realizează după colectarea prafului într-un filtru cu saci.

Mălaiul este preluat într-un buncăr cu capacitatea de 6 tone fiind transportat pneumatic în silozul vertical de 100 tone.

Livrarea malțului din siloz către linia de fierbere se realizează tot cu ajutorul redlerelor și transportoarelor pneumatice (capacitate de transport aproximativ 10 t/h). După trecerea prin cântarul Buhler sunt alimentate morile (de malț negru sau moara cu ciocănele). Prin șnec măcinișul este alimentat în preplămaditor.

Din faza tehnologică de fierbere a berii se obține mustul de bere. Principalele operații pentru obținerea mustului de bere sunt următoarele:

- măcinarea malțului;
- plămădirea;
- filtrarea;
- fierberea mustului;
- răcirea mustului fiert.

Principalele utilaje existente în componența Liniei Fierbere sunt următoarele:

- moara cu ciocănele pentru măcinarea malțului cu capacitatea de 7,5 t/h;
- moară malț negru cu capacitatea de de 0,3 t/h;
- vas preplămădire cu capacitatea de 54 hl (5,4 m³)
- cazan de plămădire a malțului cu capacitatea de 450 hl (45 m³);
- cazan de plămădire a cerealelor nemălțificate cu capacitatea de 197 hl (19,7 m³);
- cazan de filtrare plămadă;
- tanc exterior de stocare a borhotului cu capacitatea de 130 t;
- schimbător de căldură pentru preîncălzirea mustului cu capacitatea de 190 m³/h;
- vas tampon de stocare must cu capacitatea de 500 hl (50 m³);
- 4 vase de dozare hamei cu capacitatea de 2,35 hl (0,235 m³);
- cazan de fierbere a mustului cu capacitatea de 650 hl (65 m³);
- vas tip Whirpool (Rotapool) pentru separarea trubului cu capacitatea de 600 hl (60 m³);
- vas de colectare a condensului (5,9 m³);
- schimbător de căldură cu plăci pentru răcirea mustului cu capacitatea de 50 m³/h;
- sistem de recuperare a energiei termice de la cazanul de fierbere cu capacitatea de 0,87 t/h condensat și 1,79 t/h abur;
- stație CIP (Cleaning in Place) pentru igienizarea instalațiilor.

Plămădirea malțului

Procesul de plămădire a malțului se realizează în scopul solubilizării componentelor solide ale malțului prin amestecare cu apă în proporție de 1:3,4, sub acțiunea enzimelor. Amidonul, care nu este fermentabil, sub acțiunea amilazelor se transformă în dextrină și maltoză (zaharuri fermentabile), iar proteinele în aminoacizi, necesari metabolismului drojdiei. Durata operației de plămădire a malțului este de cca. 2,5 ore.

Pentru a realiza o cât mai bună degradare a substanțelor din bob, plămada este menținută la diferite paliere de temperatură, specifice pentru acțiunea optimă a fiecărei enzime, până la temperatura de 76°C. Prin acțiunea acestor enzime se influențează anumite caracteristici ale mustului care se regăsesc în mare parte și în caracteristicile produsului finit.

În funcție de temperaturile de plămădire se obține un must cu mai multă maltoză sau dextrine, rezultând o bere mai bogată în alcool și mai săracă în extract sau invers.

În cazanul de plămădire se mai adaugă sulfat de calciu, clorură de calciu și enzime, iar reglarea valorii pH-ului la 5,5 – 5,6 se face cu acid fosforic.

Pentru anumite sortimente de bere, în același cazan se adaugă plămadă de mălai. Plămada de mălai se realizează într-un cazan situat în imediata vecinătate a cazanului de plămădire, prin adaos de apă și malț (12 %) pentru a menține starea lichidă a plămezii.

Plămada de malț este pompată direct în cazanul de filtrare, după controlul degradării complete a amidonului. Această analiza este foarte importantă pentru că urmele de amidon din must pot afecta stabilitatea coloidală a berii și măresc pierderile în extract.

Filtrarea plămezii

Filtrarea are ca scop eliminarea cojilor și separarea fracțiunii solubile de partea insolubilă (borhotul). Procesul are loc în două faze: separarea borhotului obținându-se mustul primar și spălarea cu apă fierbinte (la 76°C) a borhotului care conține 80 % must, pentru recuperarea extractului reținut de acesta, obținându-se un must spălat sau stors. Spălarea borhotului se face până la atingerea unui pH de 4,5 – 5,5.

Filtrarea plămezii se realizează în cazanul de filtrare. Introducerea plămezii se face pe la partea inferioară a cazanului pentru a preveni introducerea de aer (oxigen) în plămadă. Cazanul este prevăzut cu o sită pe care se reține stratul de borhot. Afânarea borhotului se face cu ajutorul unui car de afânare cu cuțite cu poziție reglabilă. Durata operației de filtrare a plămezii este de 3 ore.

Borhotul epuizat este transportat pneumatic în buncărul exterior de stocare a borhotului cu capacitatea de 130 t, situate în partea de vest a secției. Stocarea borhotului se face până la livrarea ca furaj pentru animale, către diferiți beneficiari.

Mustul obținut în urma procesului de filtrare este colectat într-un vas intermediar și/sau în cazanul de fierbere.

Fierberea mustului cu hamei

Înainte operației de fierbere a mustului, acesta este preîncălzit prin intermediul unui schimbător de căldură cu plăci, de la temperatura de 72°C până la temperatura de 96°C. Agentul de încălzire utilizat este apa caldă din sistemul de recuperare a energiei.

Fierberea mustului cu hamei se realizează pentru: inactivarea enzimelor din malț, sterilizarea mustului, extragerea și izomerizarea compușilor proveniți din hamei, coagularea proteinelor din must, formarea complexului proteine – polifenoli, formarea compușilor de aromă și culoare, scăderea pH-ului mustului, concentrarea mustului prin evaporarea apei și evaporarea compușilor volatili.

Formarea complexului proteine – polifenoli contribuie la stabilitatea coloidală a berii finite și din acest motiv, este important ca durata fierberii să asigure formarea acestui complex. Durata operației de fierbere este de aproximativ 1 oră.

Hameiul introdus în cazanul de fierbere este sub formă de pelete sau extract, care au avantajul că nu produc deșeuri și permit o dozare exactă. Procesul de fierbere este dinamic, fierberea mustului având loc la o ușoară suprapresiune. Rata de evaporare este de 4 – 5 %. În caz contrar se impune curățarea cazanului și asigurarea presiunii corespunzătoare de abur.

În cazanul de fierbere, se adaugă clorură de calciu și sulfat de zinc.

Sterilizarea mustului prin fierbere este necesară pentru a distruge microorganismele conținute care ar putea genera procese biochimice nedorite și care ar putea afecta calitatea berii.

Recuperarea energiei degajată de vaporii mustului de bere, care fierbe în cazanul de fierbere, se realizează cu ajutorul unor instalații speciale care funcționează în circuit închis, apa fiind agentul care vehiculează energia termică. Apa care acumulează energia termică o cedează apoi mustului, preîncălzindu-l de la 72°C la 96°C înainte de a fi fiert și circuitul se reia.

Răcirea și limpezirea mustului

Mustul fierbinte obținut în urma procesului de fierbere este pompat într-un vas cilindric tip (Rotapool) în scopul separării complexului proteine – polifenoli (trub), care are o influență negativă asupra stabilității coloidale a berii. Intrarea mustului în acest vas este tangentă la generatoarea părții cilindrice a vasului, printr-o conductă situată la aproximativ 1/3 din înălțime, favorizând crearea unei forțe centrifuge care conduce la sedimentarea trubului la cald în partea inferioară a vasului. Temperatura la care se realizează separarea trubului este de 105°C.

Trubul cald este colectat în vasul de colectare a trubului, de unde este evacuat în vasele de stocare a borhotului.

După o perioadă de repaus de 25 – 30 minute, mustul limpede este evacuat prin intermediul unei conducte situată la partea inferioară a vasului deasupra conului de colectare a trubului și este răcit cu ajutorul unui schimbător de căldură cu plăci, de la temperatura de la 100 – 105°C la 10°C. Răcirea rapidă a mustului se face în scopul evitării infectării cu microorganisme. Mustul este aerat în timpul răcirii cu aer steril, drojdia având nevoie de oxigen în timpul metabolismului, iar gradul de dizolvare a oxigenului în must crește cu scăderea temperaturii.

B. Fermentarea

Fermentarea berii este un proces biochimic de transformare a zahărului fermentescibil în alcool și CO₂, sub acțiunea enzimelor din drojdie. Procesul de fermentare se desfășoară în două etape:

- fermentarea primară în scopul transformării zaharurilor în alcool și dioxid de carbon, și
- fermentarea secundară (maturare) pentru stabilizarea coloidală a berii și saturarea în dioxid de carbon, limpezirea berii prin depunerea celulelor de drojdie și a trubului la rece, precum și maturarea berii.

Fermentarea primară

Mustul răcit este transportat în 12 vase cilindroconice verticale (CCT) din oțel inoxidabil (12 x 2450 hl) sau în tancurile Combi 30 buc x 600 hl. Aceste vase pentru fermentarea primară sunt prevăzute cu sistem interior de spălare prin care este captat și dioxidul de carbon rezultat din fermentare.

Însămânțarea cu drojdie a mustului se realizează în vasele de fermentare primară. Drojdia utilizată se obține prin propagarea de culturi pure. Aceasta se realizează în prima etapă în laborator și în a doua etapă în stația de drojdie. În cea de-a doua etapă, drojdia este multiplicată până ajunge la o cantitate suficientă pentru a însămânța o șarjă de must. Drojdia folosită este o drojdie de fermentație inferioară în sensul că aceasta se depune pe fundul vasului la sfârșitul fermentației.

Secția Fermentare deține o stație de drojdie, care este constituită din:

- tanc propagare culturi drojdie cu capacitatea de 246 hl (24,6 m³);
- 3 tancuri destinate stocării drojdiei cu capacitatea de 60 hl/tanc;
- două tancuri pentru stocarea drojdiei epuizate cu capacitatea de 180 hl (18 m³) și 500 hl (50 m³).

Drojdia este însămânțată în mai multe șarje de must, maxim de 6 ori, în funcție de parametrii acesteia – consistență, viabilitate, pH, microbiologie.

La fermentarea primară, cea mai mare parte din extractul fermentescibil se transformă în alcool etilic și dioxid de carbon cu ajutorul complexului enzimatic al drojdiei de bere.

În timpul fermentării mustului se formează diacetil, substanță nedorită în bere, fiind produsă și consumată de către drojdie. Fermentarea primară este terminată în momentul în care concentrația de diacetil este mai mică de 30 ppm, iar diferența între extractul fermentscentibil și cel nefermentscentibil atinge o valoare dorită.

La sfârșitul fermentației primare, conținutul de dioxid de carbon este de aproximativ 2 g/l bere.

Drojdia este colectată prin partea inferioară a tancului CCT și este transportată în vasele de stocare a drojdiei sau este distrusă și stocată până la eliminarea finală a acesteia în tancurile de stocare drojdie epuizată. Distrugerea drojdiei se realizează la temperatură ridicată obținută cu ajutorul unui schimbător de căldură care utilizează ca agent termic aburul (autoliza).

Drojdia de bere autolizată poate fi stocată în containere metalice în vederea comercializării ca subprodus sau, în cazul Fabricii de bere Brașov, este descărcată în rețeaua de ape uzate tehnologice fiind tratată anaerob / aerob în stația de epurare din incintă.

În timpul procesului de fermentare, o importanță deosebită o au condițiile microbiologice de menținere a sterilității berii și a drojdiei utilizate. Toate vasele și traseele sunt igienizate după fiecare utilizare și sunt recoltate probe microbiologice după fiecare igienizare.

Berea tânără obținută este transferată în tancurile de fermentare secundară (maturare) după o prealabilă răcire la temperaturi ce variază între $0 \div -2^{\circ}\text{C}$. Răcirea se realizează utilizând drept agent de răcire propilenglicolul.

Fermentarea secundară (maturarea)

În fermentarea secundară are loc continuarea procesului de fermentare în vase închise, într-un ritm mai lent și la temperaturi scăzute. În această fază se continuă descompunerea extractului fermentescibil rămas după fermentarea primară.

Procesul de fermentare secundară se desfășoară în 45 de tancuri de maturare (orizontale) a câte 600hl fiecare.

Intensitatea procesului de fermentare este condiționată de cantitatea de extract fermentescibil, de cantitatea și calitatea drojdiei rămase în berea tânără, precum și de temperatura de depozitare. O sedimentare bună a particulelor are influențe pozitive asupra stabilității coloidale a berii.

Aspectul berii la transferul acesteia în tancurile de maturare este tulbure, iar berea are o stabilitate redusă. Din acest motiv, berea este supusă fermentării lente la temperaturi scăzute pentru descompunerea extractului fermentescibil, rămas după fermentarea primară, în proporții cât mai mari.

Fenomenele care apar în timpul fermentării secundare (maturare) sunt următoarele:

- sedimentarea drojdiei și a resturilor de trub, precum și a altor substanțe sedimentabile;
- saturarea cu dioxid de carbon până la concentrația de 5g/l bere;
- reducerea conținutului de oxigen și prevenirea fenomenului de oxidare.

Temperatura scăzută la care are loc fermentarea secundară împiedică dezvoltarea bacteriilor, favorizează precipitarea particulelor și mărește solubilitatea dioxidului de carbon.

Durata perioadei de fermentație secundară este de minim 48 ore.

Fermentarea berii se poate realiza și în sistem unitanc, în vase de fermentare cilindroconice verticale, procesul de fermentare primară și secundară având loc în același vas, după o diagramă care permite obținerea de bere finită, după 16 – 17 zile.

Dioxidul de carbon generat în vasele de fermentare este colectat, separat, compresat, uscat, purificat și lichefiat în vederea reutilizării acestuia în procesul de producție cu ajutorul unei instalații de recuperare a CO_2 , care are o capacitate de absorbție de $2 \times 550 \text{ kg/h CO}_2$ (la 1 bar, 20°C).

C. Filtrarea berii

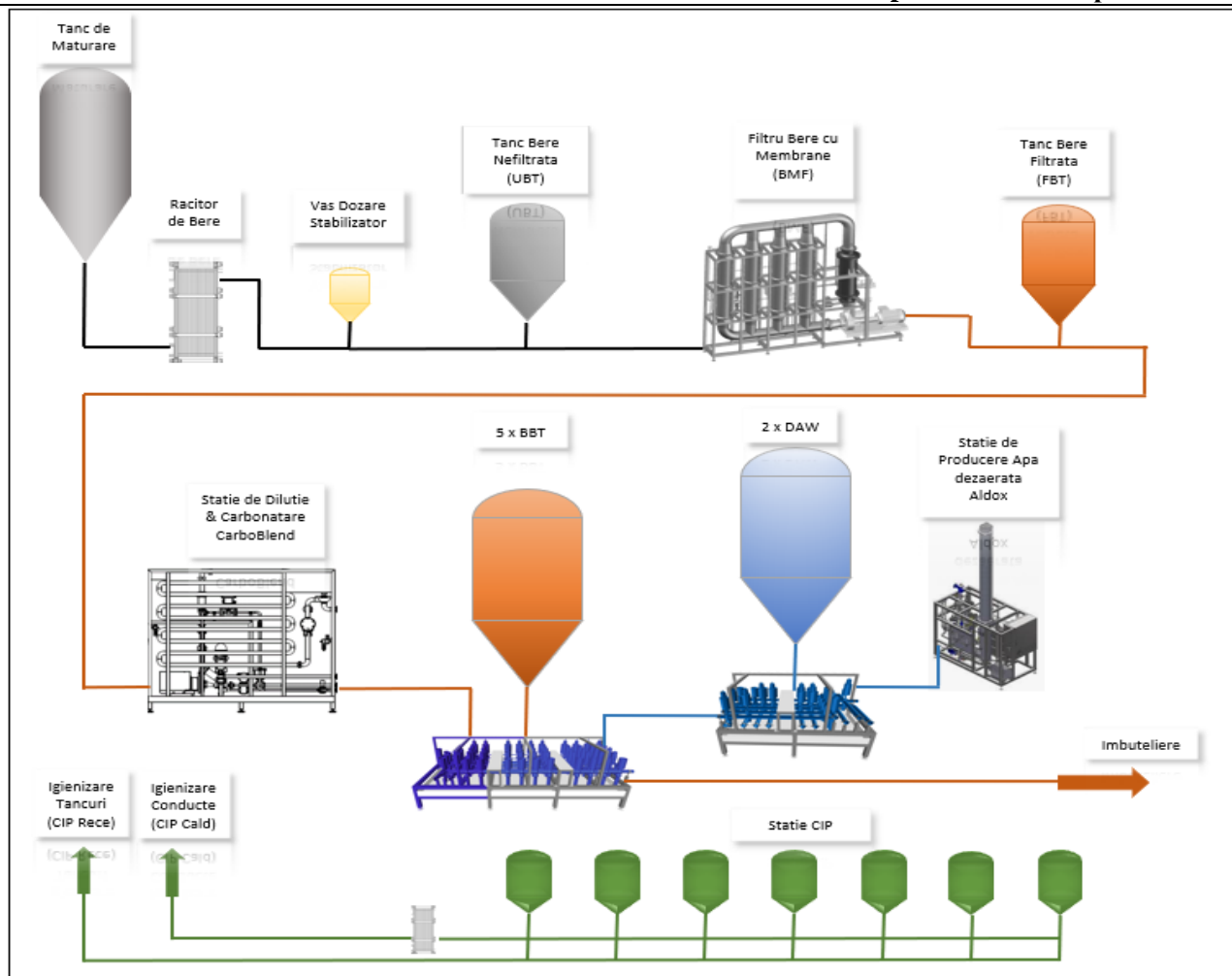
Berea rezultată după maturare este tulbure și puțin aspectuoasă, datorită conținutului în combinații proteice, polifenoli, rășini de hamei, celule de drojdie, etc., care pot conduce și la micșorarea stabilității berii. Din această cauză, berea trebuie limpezită prin filtrare, proces prin care se înlătură, atât microorganismele conținute, cât și particulele care formează turbureala de natură coloidală.

Eficiența procesului de filtrare depinde de: mărimea particulelor care formează turbureala berii, precum și de structura și modul de acțiune al materialului filtrant.

Noua unitate de filtrare cu membrane nu aduce modificări conceptuale fluxului tehnologic de fabricație. Astfel, succesiunea proceselor și operațiilor tehnologice este păstrată:

- Berea stocată în tancurile de maturare este transferată către Linia de Filtrare.
- Răcirea berii, este o operație preliminară filtrării și are rolul de a aduce berea la parametrii optimi pentru filtrare. Racirea se realizează cu ajutorul unui schimbator de căldură cu plăci. Agentul de răcire este propilen-glicol.
- Dozare stabilizator - Dozarea stabilizatorilor are rolul de a îmbunătăți stabilitatea berii în timp prin reținerea compușilor care pot determina formarea turbidității coloidale a berii. În vasul de dozare se pregătește suspensia de stabilizator, conform rețetei de filtrare, iar din vas se face dozarea în conducta de bere care alimentează filtrul.
- Transferul Berii în Tancul de Bere Nefiltrată. Aceasta operație este necesară din două considerente principale:
 - Asigură timpul de contact necesar (10 minute) între bere și stabilizator
 - Asigură continuitatea filtrării prin "acoperirea" eventualelor opriri care au loc în proces
- Filtrarea Berii prin Filtrul cu Membrane (BMF). Filtrarea este operația de îndepărtare a particulelor aflate în suspensie din bere cu scopul de a obține un produs limpede. Această tehnologie nu necesită utilizarea Kieselguhr-ului sau a cartoanelor filtrante, ci se folosesc cartuse filtrante cu membrane hidrofiele de ultrafiltrare cu fibre goale, compuse dintr-un amestec PES/PVP. Elementele membranare presurizate cu configurație din interior spre exterior au rezistență mecanică și chimică ridicată sunt concepute pentru îndepărtarea bacteriilor, virușilor, solidelor în suspensie și coloizilor.
- Transferul Berii în Tancul de Bere Filtrată - are rolul de a asigura continuitatea procesului și de a prelua eventualele perturbații ale procesului de filtrare.
- Diluție și Carbonatare. Ambele operații (diluție și impregnare cu CO₂) se realizează cu ajutorul unui echipament dedicat: Carboblend. În urma acestor operații, parametrii fizico-chimici ai berii sunt ajustați astfel încât să se încadreze în specificațiile produsului.
- Liniștire / Stocare Bere. Înainte de a fi trimisă la îmbuteliere, berea este stocată în Tancurile de Liniștire (BBT)
- Preparare Apa Dezaerată. Apa de proces utilizată în secția de filtrare este supusă unui tratament de dezaerare, folosind o Stație de Producere Apa Dezaerată, Aldox. Prin intermediul acestei instalații aerul prezent în apa de proces este eliminat cu ajutorul CO₂.
- Stocare Apă Dezaerată. Apa dezaerată este stocată înainte de utilizare în două tancuri DAW (montate exterior), ea este folosită atât pentru diluția berii cât și pentru umplerea cu apă a traseelor (conductelor) prin care urmează să fie vehiculată berea, pentru a evita contactul berii cu oxigenul.
- Stația CIP. Este destinată preparării și stocării soluțiilor de igienizare folosite pentru spălarea tuturor echipamentelor și conductelor care alcătuiesc Linia de Filtrare. Este alcătuită din:
 - 7 Tancuri CIP: (Apa Proaspătă, Dezinfecant, Apa Caldă, Acid, Alcalin rece, Alcalin cald, Apa recuperată)
 - 2 Linii CIP: (CIP cald - conducte și o parte din tancuri, CIP rece – tancuri).

Diagrama simplificată de proces tehnologic este prezentată mai jos.



Figuraxx2 – Diagrama de proces filtrare bere

D. Îmbutelierea și livrarea la beneficiari

Secția Îmbuteliere are 3 linii de îmbuteliere:

- linia KRONES sticle – 32.000 sticle/h respectiv (160hl/h) – linie oprită din funcționare, în conservare;
- linia COMBI KHS sticle – 60.000 sticle/h respectiv (300hl/h);
- linia recipienți PET – 16500 PET/h respectiv (165hl/h);
- linia recipienți KEG – 48 hl/h în KEG de 50 l.

Îmbutelierea în sticle

Linia Îmbuteliere bere în sticle (tip Krones) are o capacitate de 32.000 sticle/h. Această linie este oprită din funcționare și păstrată în conservare. Linia este compusă din:

- mașină de depaletizat navete tip Kettner cu capacitatea de 38.400 sticle/h;
- mașină de dezambalat tip Kettner cu capacitatea de 28.000 sticle/h;
- mașină de spălat sticle tip Krones Lavatec Kes cu capacitatea de 27.000 sticle/h;
- mașină de spălat navete tip Krones cu capacitatea de 1.400 navete/h;
- inspector pentru control sticlă goală tip cu capacitatea de 45.000 sticle/h;
- inspector de sticlă final cu capacitatea de 72.000 sticle/h;
- inspector de sticlă plină FBI cu capacitatea de 45.000 sticle/h;
- mașină de îmbuteliat tip Krones Mecafill cu capacitatea de 32.000 sticle/h;

- pasteurizator flash tip Fischer cu capacitatea de 17,6 m³/h;
- mașină de etichetat tip Krones cu capacitatea de 35.200 sticle/h;
- mașină de ambalat sticle în navete cu capacitatea de 36.800 sticle/h;
- mașină de paletizat tip cu capacitatea de 38.400 sticle/h.

Ambalajele folosite, sunt depaletizate și dezambalate cu mașini automatizate și sunt introduse în mașina de spălat sticle. Spălarea sticlelor se realizează cu apă service prin imersări și pulverizări succesive cu apă și sodă caustică. Mașina de spălat sticle tip Krones are un bazin de preînmuiere, 2 bazine cu soluție de hidroxid de sodiu, 2 bazine cu apă caldă și un bazin cu apă rece. Verificarea spălării sticlelor se face cu ajutorul unei mașinii pentru control sticlă goală tip, care verifică complet calitatea sticlelor.

Sticlele spălate sunt transportate către mașina de îmbuteliat unde berea filtrată și pasteurizată este introdusă în sticle. Între umplerea și capsarea sticlelor există două dozatoare ("jettere") care introduc în sticlă apă la o presiune mare și o temperatură de 80°C producând spumarea în vederea eliminării aerului din gâtul sticlei. După umplere și capsare, sticlele sunt spălate exterior cu apă service cu ajutorul unui echipament de spălare recipienti, care intră în componența mașini de îmbuteliat.

Pasteurizarea berii se face cu ajutorul unui pasteurizator flash la o temperatura de 72°C, timp de 30 de sec., având ca scop distrugerea microorganismelor existente în bere, fără modificarea caracteristicilor berii. Apa utilizată în procesul de pasteurizare este de tip service. Capacitatea pasteurizatorului este de 17,6 m³/h.

Sticlele sunt etichetate cu ajutorul unei mașini de etichetat tip Krones Prontomatic. Adezivul folosit este pe bază de cazeină și provine de la firma Ecolab. Inscricționarea datei de expirare a berii se face automat cu un dispozitiv de inscripționat cu jet de cerneală tip Videojet. Verificarea etichetării este făcută cu un dispozitiv care verifică eticheta.

În final, sticlele sunt contraetichetate, apoi se aplică o folie coleretă și sunt dirijate către mașina de ambalat și mașina de paletizat.

Linia COMBI Îmbuteliere bere în sticle (tip KHS) are o capacitate de 60.000 sticle/h, respectiv 300 hl/h sticlă returnabilă de 0,5 l sau 198 hl/h pentru sticla nereturnabilă de 0,33 l și se compune din:

- Mașina de depaletizat navete (cu sticle goale) - Funcțiune: extragere navete de pe paleti și alimentare transportor navete, cu capacitatea de 81.000 sticle/h
- Inspector navete cu sticle (cu sticle goale) - Funcțiune: verifică prezența sticla în naveta utilizând tehnologie video
- Masina de despachetat sticla din navete (cu sticle goale) - Funcțiune: extragere sticla din navete și alimentare transportor sticle goale, cu capacitatea de 78.000 sticle/h
- Mașina de spălat navete - Funcțiune: spala navetele returnabile cu soluție caustică de concentrație 0.3%, cu capacitatea de 78.000 sticle/h
- Magazie automata navete goale - Funcțiune: stocător de navete goale pe verticală
- Mașina de sortat sticle - Funcțiune: sortează sticlele goale returnabile în funcție de parametrii constructivi ai acestora (ex. culoare, mărime, etc.) utilizând tehnologia video, cu capacitatea de 78.000 sticle/h
- Mașina de spălat sticle returnabile - Funcțiune: spălare sticle returnabile cu soluție caustică de concentrație 2% , cu capacitatea de 72.000 sticle/h
- Inspector de sticle goale - Funcțiune: verificare integritate și calitate a sticlelor goale cu ajutorul tehnologiei video, cu capacitatea de 69.000 sticle/h

- Masina de clătire, umplere și capsare sticle - Funcțiune: clătește, umple sticlele goale și capsează sticlele pline cu bere, cu capacitatea de 66.000 sticle/h
- Inspector nivel de umplere de sticle pline - Funcțiune: verifică nivelul lichidului în sticlele pline pe baza de senzori, cu capacitatea de 66.000 sticle/h
- Pasteurizator tunel - Funcțiune: pasteurizează sticlele umplute cu bere și capsate, cu capacitatea de 60.000 sticle/h
- Uscător de sticle - Funcțiune: elimină umiditatea (condensul) de pe suprafețele sticlelor în vederea etichetării
- Mașina de etichetat sticle - Funcțiune: mașina rotativă de aplicat etichete pe sticlele umplute cu bere, capsate și pasteurizate, cu capacitatea de 66.000 sticle/h
- Mașina de imprimat data pe eticheta sticlă - Funcțiune: imprimarea datei de expirare pe etichete utilizând tehnologie laser, cu capacitatea de 66.000 sticle/h
- Inspector etichetare, data de expirare și nivel de umplere sticle - Funcțiune: verifică aplicarea corectă a etichetei pe sticla cu ajutorul tehnologiei raze X, data de expirare și nivel de umplere sticle, cu capacitatea de 66.000 sticle/h
- Masina de impachetat sticle în navete - Funcțiune: preia sticlele etichetate de pe transportoare sticle pline și le ambalează în navete (din plastic) de bere, cu capacitatea de 75.000 sticle/h
- Inspector navete cu sticle pline - Funcțiune: verifică cantitativ integritatea navetelor cu sticle, cu capacitatea de 75.000 sticle/h
- Mașina de paletizat navete, cartoane - Funcțiune: preia navetele, cartoanele și le așează pe paleți din lemn, cu capacitatea de 78.000 sticle/h
- Masina de înfoliat paleți cu produs finit - Funcțiune: mașina rotativă de înfoliat paleții cu produs finit cu folie "stretch", cu capacitatea de 84.000 sticle/h
- Masina de etichetat paleți cu produs finit - Funcțiunea: etichetare paleți cu produs finit, înfoliați, cu informații privind trasabilitatea producției.

Auxiliar, pentru buna desfășurare a activității sunt prevăzute:

- Instalație de spălare locală (CIP)
Funcțiune: vase stocatoare, pompe și trasee pentru utilizare de soluții de igienizare caustice acide și dezinfectante pentru echipamentele liniei de îmbuteliere. Instalația CIP va fi de tipul KHS Innopro CIP 2 având în alcătuire 2 vase cu volum de 4000 litri pentru sodă respectiv acid și 1 vas cu volum de 1000 litri pentru apă proaspătă.
- Vase recuperare sodă caustică (concentrație 2%)
Funcțiune: recuperare, decantare și reutilizare soluție de sodă caustică din mașina de spălat (concentrație 2%). Vor fi instalate adiacent clădirii pe latura de nord, două vase cilindrice verticale, instalate într-o cuvă de protecție pentru reținerea scurgerilor, fiecare vas având volumul de 60 mc.
- Instalație de recuperare condens și pompare către centrala termică
Funcțiunea: de recuperare condens și pompare către centrala termică, vas de 3 m³
- Turn de răcire apă pasteurizator tunel
Funcțiunea: răcirea apei utilizate în circuitul de răcire al pasteurizatorului cu scopul de reducere a consumului de apă proaspătă și energie. Instalată pe acoperișul clădirii.
- Sistem de dozare chimicale
Funcțiune: dozează chimicalele în mașina de spălat sticle, pasteurizator tunel, stație CIP, turn de răcire, lubrifiere benzi transportoare sticle și navete. Încăpere separată, cu acces din exterior la parterul clădirii.

Îmbutelierea în recipienți PET

Linia de îmbuteliere în recipienți PET are o capacitate de 16.500 recipienți PET/h și se compune din:

- mașină format și îmbuteliat recipienți PET cu capacitatea de 16.500 recipienți PET/h;
- pasteurizator flash cu capacitatea de 165 hl/h (16,5 m³/h);
- instalație de verificare a nivelului tip cu capacitatea de 16.500 recipienți PET/h;
- mașină de etichetat PET tip cu capacitatea de 18.975 recipienți PET/h;
- dispozitiv de inscripționat tip Videojet cu capacitatea de 18.975 recipienți PET/h;
- mașină de înfoliat recipienți PET cu capacitatea de 19.800 recipienți PET/h;
- mașină de paletizat cu capacitatea de 20.62500 recipienți PET/h;
- mașină de înfoliat paleți;
- mașină de etichetat paleți.

Berea filtrată se îmbuteliază în recipienți PET de volume diferite. Recipienții PET sunt realizați automat din preforme prin întindere și suflare într-o mașină specializată de format PET, operații care se realizează după o prealabilă încălzire. Mașina este prevăzută cu sistem de răcire și un compresor de aer. Compresorul este carcasat și este amplasat în interiorul clădirii Liniei Îmbuteliere bere în recipienți PET.

Recipienții PET, după o prealabilă verificare a dimensiunilor, sunt dirijați către mașina de îmbuteliat, în care se execută operații de spălare a recipienților cu apă service. Alimentarea cu bere a mașinii de îmbuteliat se face de la instalația de pasteurizare. Pasteurizarea berii se face cu ajutorul unui pasteurizator flash, la o temperatură de 72°C, timp de 30 de sec. Berea pasteurizată este apoi răcită și depozitată temporar înainte de a fi îmbuteliată, într-un vas tampon. Recipienții îmbuteliați sunt capsăți cu ajutorul echipamentului de capsare cu care este dotată mașina de îmbuteliat.

Recipienții, după umplere și capsare, sunt etichetați și ambalați cu folie termocontractibilă în baxuri. Baxurile de recipienți PET sunt paletizate cu ajutorul unei mașini de paletizare, iar paleții sunt înfoliați.

Îmbutelierea în recipienți KEG

Linia de îmbuteliere în recipienți KEG are o capacitate de 48 hl/h și are următoarea componență:

- dispozitiv încărcător 1/verificator cu capacitatea de 96 recipienți KEG/h;
- mașină de spălat exterior cu capacitatea de 96 recipienți KEG/h;
- mașină de spălat, sterilizat și umplut cu capacitatea de 96 recipienți KEG/h;
- pasteurizator flash cu capacitatea de 55 hl/h;
- cântar cu capacitatea de 96 recipienți KEG/h;
- dispozitiv încărcător 2 pentru aplicarea capacului sigiliu și inscripționare cu capacitatea de 96 recipienți KEG/h.

Îmbutelierea berii în recipienți KEG se realizează utilizând o mașină de umplut cu două module de spălare – umplere cu o capacitate de 48 hl/h.

Berea filtrată este trecută într-o primă etapă printr-un pasteurizator flash, care asigură pentru mult timp menținerea stabilității microbiologice a berii.

Îmbutelierea berii filtrate se realizează în recipienți KEG de 30 l și 50 l. Recipienții KEG sunt inspectați pentru a sesiza eventualele defecte. După verificare, recipienții sunt preluați de o bandă transportoare către mașina de spălat la exterior a recipienților KEG, prevăzută cu un bazin cu soluție

de hidroxid de sodiu încălzită la 80°C, spălarea realizându-se printr-un sistem de duze pulverizator. Recipienții sunt clătiți cu apă caldă la 65°C și este reluat ciclul de spălare, cu soluție Horolith 1 (0,5 %) la 70°C și Horolith 2 (1,5 %) la 80°C.

După prespălare, recipienții sunt transportați la mașina de spălat, sterilizat și umplut, care are în componență 5 capete, astfel: capul 1 pentru golirea, clătirea cu apă caldă și spălarea recipienților cu soluție Horolith CIP (1,3 – 1,5 %), capul 2 pentru spălarea cu soluție Horolith CIP (< 1,2 %) la 70°C, golirea și limpezirea recipienților, capul 3 pentru clătirea cu apă fierbinte 80°C și sterilizare cu abur la 120°C a recipienților, capul 4 pentru golire, sterilizare cu abur la 120°C și presurizare cu dioxid de carbon la presiunea de 2,5 bar și, capul 5 pentru umplerea cu bere a recipienților.

Igienizarea recipienților KEG se realizează cu apă service.

După umplere, recipienții KEG sunt cântăriți, sigilați și inscripționați în vederea livrării.

E. Igienizarea utilajelor/instalațiilor și a traseelor – Stații CIP (Cleaning in Place)

Igienizarea utilajelor/instalațiilor și a traseelor aferente Secției Fierbere

Igienizarea utilajelor/instalațiilor și a traseelor aferente Liniei Fierbere se realizează folosind o stație CIP, formată din 4 rezervoare metalice cu capacitatea de 9,8 m³/rezervor și un rezervor de 23,8 m³, după cum urmează:

- rezervor cu apă de clătire;
- rezervor cu soluție acidă de P3 – horolith V 0,8 – 1,2 %;
- rezervor cu soluție de hidroxid de sodiu 1,8 – 2,2 %, aditivată cu P3-stabilon WT 0,2 %;
- rezervor cu soluție de hidroxid de sodiu 1,8 – 2,2 %, aditivată cu P3-stabilon WT 0,2 %
- rezervor apă recirculată.

Rezervoarele stației CIP aferentă Liniei Fierbere sunt amplasate într-o cuvă de retenție placată cu gresie antiacidă, drenarea eventualelor scurgeri realizându-se prin rețeaua interioară de canalizare a apelor uzate tehnologice în stația de epurare, existentă pe amplasament.

Procesul de igienizare se realizează prin spălări și clătiri succesive.

Igienizarea utilajelor/instalațiilor și a traseelor aferente Secției Fermentare

Igienizarea vaselor cilindroconice de fermentare CCT și traseelor aferente se realizează folosind o stație CIP formată din 6 rezervoare metalice a câte 8 m³ fiecare, după cum urmează:

- rezervor cu soluție caldă de hidroxid de sodiu 1,8 – 2,2 %, aditivată cu P3-stabilon WT 0,2 %;
- rezervor cu soluție rece de hidroxid de sodiu 1,8 – 2,2 %, aditivată cu P3-stabilon WT 0,2;
- rezervor cu apă recuperată cu conținut de hidroxid de sodiu;
- rezervor cu apă de clătire;
- rezervor cu soluție de dezinfectant P3-oxysan ZS 0,075 – 0,15 %;
- rezervor cu soluție de P3-trimeta Plus 1,65 – 1,95 %.

Rezervoarele stației CIP sunt amplasate într-o cuvă de retenție placată cu din gresie antiacidă, drenarea eventualelor scurgeri realizându-se prin rețeaua interioară de canalizare a apelor uzate tehnologice în stația de epurare, existentă pe amplasament.

Igienizarea vaselor de fermentare - maturare și traseelor aferente se realizează folosind o stație CIP formată din 4 rezervoare metalice (3 a câte 6,5 m³ fiecare, respectiv un vas de 3 m³) după cum urmează:

- rezervor cu soluție caldă de hidroxid de sodiu 1,8 – 2,2 %, aditivată cu P3-stabilon WT 0,2 %;
- rezervor cu apă recuperată cu conținut de hidroxid de sodiu;
- rezervor cu apă de clătire;
- rezervor cu soluție de P3-trimeta Plus 1,65 – 1,95 %.

Procesul de igienizare se realizează prin spălări și clătiri succesive având ca fază finală dezinfecția vasului sau a traseelor de conducte folosite.

Igienizarea utilajelor/instalațiilor și a traseelor aferente Secției Filtrare

Igienizarea vaselor și traseelor aferente secției filtrare se realizează folosind o stație CIP formată din 7 rezervoare metalice a câte 8 m³ fiecare, după cum urmează:

- rezervor cu apă rece;
- rezervor cu apă caldă;
- rezervor cu soluție caldă de hidroxid de sodiu 1,8 – 2,2 %;
- rezervor cu soluție rece de hidroxid de sodiu 1,8 – 2,2 %;
- rezervor cu apă recuperată cu conținut de hidroxid de sodiu;
- rezervor cu soluție de P3-trimeta (soluție acidă) 1,3 – 2,2 %.
- rezervor cu apă de clătire

Procesul de igienizare se realizează prin spălări și clătiri succesive a instalațiilor care deserveșc linia de filtrare, a tancurilor de liniștire și a traseelor (inclusiv traseele de legătură între BBT-uri și liniile de îmbuteliere).

Igienizarea utilajelor/instalațiilor și a traseelor aferente Secției Îmbuteliere

Igienizarea Liniei 1 Îmbuteliere în sticle (Krones – linie oprită, în conservare) se realiza prin intermediul unei stații CIP compusă din 2 rezervoare metalice cu capacitatea de 3.000 l/rezervor, în care se stochează:

- soluție caldă de hidroxid de sodiu 1,8 – 2,2 %, aditivată cu P3-stabilon 0,2 %;
- soluție de P3-trimeta (soluție acidă) 1,3 – 2,2 %.

Igienizarea Liniei Îmbuteliere în sticle COMBI KHS se realizează prin intermediul unei stații CIP de tipul KHS Innopro CIP 2 având în alcătuire:

- 2 vase cu volum de 4000 litri pentru sodă respectiv acid
- vas cu volum de 1000 litri pentru apă proaspătă.

Igienizarea Liniei Îmbuteliere în recipiente PET se realizează folosind o stație CIP formată din 3 rezervoare metalice cu capacitatea de 2 x 5.000 l/rezervor, în care se stochează:

- soluție caldă de hidroxid de sodiu 2 %;
- soluție de P3-trimeta DUO (soluție acidă).
- rezervor apă clătire.

Igienizarea Liniei Îmbuteliere în recipiente KEG se realizează folosind o stație CIP formată din 3 rezervoare metalice, după cum urmează:

- rezervor cu soluție caldă de hidroxid de sodiu 1,8 – 2,2 %, aditivată cu P3-stabilon 0,2 %, cu capacitatea de 1 m³;
- rezervor cu soluție de P3-trimeta (soluție acidă) 1,3 – 2,2 %, cu capacitatea de 1 m³.

Procesul de igienizare a liniilor de îmbuteliere se desfășoară prin spălări și clătiri succesive, după un grafic bine stabilit.

F. Tratarea apei de proces

Apa preluată din cele două surse (subteran și oraș) este stocată într-un rezervor tampon de 60 m³ de unde este preluată în stația de tratare apă EUWA.

Din acest bazin tampon, apa brută este supusă filtrării mecanice prin două filtre cu nisip (2x75 m³/h capacitate) și apoi este clorinată. Filtrele cu nisip sunt periodic spălate invers cu apă filtrată, stocată separat într-un bazin cu volumul de 300 m³.

Din bazinul de stocare apă filtrată și clorinată, apa este declorinată printr-un sistem cu cărbune activ. Folosind aceasă apă declorinată, stația de tratare produce apă la parametrii necesari pentru trei categorii de folosințe:

- Apa service (necesară folosințelor auxiliare - igienizări): apa declorinată este trecută printr-un filtru dedurizator dublu EUGEMAT (rășini schimbătoare de ioni, regenerate cu saramură). După dedurizare, apa este clorinată și stocată în rezervorul de apă service 150 m³. Distribuția către consumatori se face cu un grup de 3 pompe GRUNDFOSS cu Q=60m³/h.
- Apa de proces (apa de brasaj) este produsă din apa declorinată care este demineralizată prin trecerea prin două schimbătoare stratificate de cationi EUGEMAT care conțin rășini schimbătoare de ioni slab și puternic acide - 2 x 40 m³/h capacitate de tratare. Regenerarea coloanelor se face cu acid clorhidric. Acidul clorhidric este stocat într-un rezervor de 3,5 m³. Pentru ajustarea durtății apei, este adăugat calciu (sub formă de soluție de var hidratat). La final se realizează o corecție de pH folosind soluție de acid clorhidric. Apa de brasaj este stocată într-un vas exterior de 100 m³.
- O parte din apa de proces demineralizată, după eliminarea CO₂ într-un echipament de stripare și corecția de pH necesară (realizată cu soluție de NaOH) este utilizată ca apă necesară alimentării degazorului centralei termice.

Apa tratată este stocată, în funcție de calitate și utilizare, în vecinătatea secțiilor de producție

Centrala termică și centrala de frig sunt dotate separat cu câte o stație de dedurizare apei brute tip duplex BLUESOFT 500D2-RX, cu capacitatea de 5m³/h.

4.3 Activități conexe

Asigurarea agentului termic

Aburul tehnologic necesar proceselor de fabricare a berii și agentul termic necesar încălzirii spațiilor de producție și producerii apei calde menajere sunt produse în centrala termică.

Centrala termică este amplasată într-o clădire cu destinație dedicată și este echipată cu 3 cazane de abur care au următoarele caracteristici:

- 1 cazan OMNICAL cu capacitatea de 14 t abur/h, pentru producerea aburului saturat la presiunea nominală de 13 bar, cu puterea termică instalată de 9,12 MW_t (funcționare cu gaze naturale și biogaz);
- 1 cazan LOOS cu capacitatea de 12 t abur/h, pentru producerea aburului saturat la presiunea nominală de 10 bar, 184°C, cu puterea termică instalată maximă de 7,8 MW_t (funcționare cu gaze naturale);
- 1 cazan BUDERUS cu capacitatea de 2,6 t abur/h pentru producerea aburului saturat la presiunea nominală de 13 bar, 195°C, cu puterea termică instalată maximă de 1,8 MW_t (utilizează drept combustibil gazele naturale).

Consumurile maxime orare de combustibil ale cazanelor din dotarea centralei termice, în situația existentă sunt:

- cazan de abur cu capacitatea nominală de 14 t/h: 1200 Nm³/h;
- cazan de abur cu capacitatea nominală de 12 t/h: 1000 Nm³/h;
- cazan de abur cu capacitatea nominală de 2,6 t/h: 210 Nm³/h.

Centrala termică este echipată cu o instalație de dedurizare duplex BLUESOFT 500D2-RX, cu capacitatea de 5m³/h.

Condensul este colectat de la toate utilajele consumatoare de abur într-un vas de condens cu capacitatea de 20 m³ amplasat pe latura nordică a clădirii germinare. Condensul este dirijat cu ajutorul unei pompe de condens înapoi la centralele termice pentru a fi reutilizat. Condensul recuperat este supus unui tratament termo – fizic (degazare), urmat de o tratare chimică. Gradul de recuperare a condensului este de 80 %.

Spațiile tehnologice de producție se încălzesc cu abur circulat prin aeroterme speciale sau printr-un modul termic de preparare a apei calde, care utilizează un schimbător de căldură abur – apă cu plăci.

Asigurarea aerului comprimat

Instalația pentru producerea aerului comprimat este compusă din 3 compresoare care asigură aerul comprimat pentru comanda echipamentelor și fluxului de producție

Este echipată cu :

- Compresor AtlasCopco tip ZT90 VSD cu Q aer 898 m³/h, 8,6 bar
- Compresor AtlasCopco tip ZR132VSD cu Q aer 1356 m³/h, 10 bar
- Compresor AtlasCopco tip ZT90FF VSD cu Q aer 898m³/min, 8,6 bar.

Aerul captat este filtrat, uscat, comprimat în două trepte, răcit și înmagazinat în rezervoare cu capacitatea de 10 m³/rezervor. Instalația este prevăzută cu filtre pentru impurități și condens la ieșirea din rezervoare. Condensul poate fi purjat cu ajutorul unei instalații montate la partea inferioară a rezervorului. Aerul comprimat este distribuit către consumatori (Secția Fierbere, Secția Fermentare, Secția Îmbuteliere) prin conducte confecționate din oțel inoxidabil.

Instalația pentru producerea aerului comprimat necesar Liniei Îmbuteliere bere în PET este compusă dintr-un compresor fără ungere cu presiunea nominală de 40 bar, prevăzută cu o instalație de răcire în circuit închis formată din turn de răcire, pompă apă de recirculare și trasee de recirculare.

Asigurarea agentului frigorific

Instalația de răcire este compusă din două circuite, unul pentru răcirea apei și celălalt pentru răcirea propilenglicolului, utilizați ca agenți frigorifici intermediari.

Instalația de răcire cu agent frigorific intermediar se compune din:

- Instalație tip chiller Grasso FXVP 2X1500 (1500 kw);
- Instalație tip chiller Grasso FXVP 1300 (750 kw);
- 2 compresoare GEA (Duo Pack 3000 kW/ 2940 rot/min, respectiv GEA Single 1300 kW/ 2940 rot/min) care utilizează ca agent frigorific primar amoniacul (temperatura de vaporizare de -9°C și temperatura de condensare de $+35^{\circ}\text{C}$);
- 2 condensatoare cu evaporare forțată de tip BAC VXC S288 cu capacitate maximă de 1.100 kW/condensator;
- 1 condensator cu evaporare forțată tip BAC VXC S350 cu capacitate maximă de 1.050 kW/condensator;
- răcitoare schimbătoare de căldură cu plăci amoniac/propilenglicol tip GEA;
- 1 rezervor de apă cu capacitatea de pentru circuitul de răcire a condensatoarelor cu evaporare forțată;
- 2 rezervoare de propilenglicol exterioare.

Instalația de răcire este automatizată, fiind dotată cu un sistem de detecție a vaporilor de amoniac, o purjă de gaz pentru eliminarea automată a aerului din instalația de amoniac și o instalație de tratare a apei (dedurizare) folosită la răcirea condensatoarelor.

Agenții intermediari sunt utilizați astfel:

- Secția Fierbere – pentru răcirea mustului înainte de transferarea acestuia la fermentare, apa caldă rezultată fiind colectată și folosită în procesul de producere a berii (agent intermediar apa);
- Secția Filtrare – pentru răcirea apei de proces înainte de a fi dezaerată (agent intermediar apa și propilenglicol);
- Secția Fermentare – pentru răcirea berii din vasele cilindroconice de fermentare, pentru răcirea drojdiei în momentul recoltării și menținerea unei temperaturi optime în vasele de stocare a drojdiei, în stația de culturi pure, pentru răcirea berii pe circuitul de transfer din vasele de fermentare către Secția de filtrare (agent intermediar propilenglicol);
- liniile de îmbuteliere (agent intermediar propilenglicol la linia de îmbuteliere KEG);
- instalația de recuperare CO_2 din procesul de fermentare (agent intermediar propilenglicol).

Instalația de recuperare și stocare a dioxidului de carbon

Dioxidul de carbon generat în vasele de fermentare cilindroconice verticale este colectat, separat, comprimat, uscat, purificat și lichefiat în vederea reutilizării acestuia în procesul de producție, cu ajutorul a două instalații de recuperare a CO_2 tip Haffmans cu o capacitate de absorbție de 550 kg/h CO_2 (la 1 bar, 20°C) fiecare. Instalațiile au în componere următoarele echipamente:

- sistem de separare a spumei, constituit dintr-un separator de spumă și un vas de colectare a spumei;
- rezervor tampon de CO_2 care asigură o cantitate minimă pentru pornirea compresorului, prevăzut cu sistem de curățare;
- scruber pentru îndepărtarea impurităților solubile în apă (etanol), prevăzut cu sistem de curățare;
- compresor în 2 faze a CO_2 umed cu capacitatea de 600 kg/h;
- filtru cu cărbune activ pentru dezodorizare;
- 2 uscătoare cu capacitatea de $0,375 \text{ m}^3$;

- sistem de lichefiere a CO₂ înainte de îndepărtarea gazelor necondensabile și absorbția lichidului;
- unitate de purificare tip LO pentru creșterea purității gazului lichefiat la < 5ppm O₂;
- 3 rezervoare de stocare a CO₂, cu capacitatea de 25 m³, 11 m³ și 26 m³/rezervor.

Rezervoarele exterioare de stocare a dioxidului de carbon (3 la număr) lucrează la presiunea maximă de 20 bar, temperatura de stocare fiind de -30°C – -35°C. Rezervoarele de stocare sunt prevăzute cu vaporizatoare atmosferice pentru menținerea unei presiuni relativ constante în timpul consumului. Aceste vaporizatoare utilizează ca sursă de încălzire rezistențe electrice, montate în cuve cu antigel din oțel inoxidabil. Prin serpentine circulă dioxidul de carbon, iar în exteriorul acestora circulă antigelul.

Instalația este automatizată, având sisteme de alarme, parametri urmăriți fiind: nivelul de antigel, presiunea în rezervor, temperatura dioxidului de carbon la ieșirea din rezervor, etc.

Controlul calității

Pentru asigurarea constantă a calității produsului există criterii de producție, precum și specificații referitoare la calitatea berii, unice pentru fiecare sortiment de produs.

Rolul laboratoarelor este de a urmări parametri calitativi în timpul procesului de fabricație a berii și chiar după ce aceasta a părăsit fabrica.

Departamentul Controlul Calității are în componență mai multe tipuri de laboratoare care execută:

- analiza malțului, orzului, apei și a mustului de bere;
- teste de microbiologie unde sunt analizate din punct de vedere microbiologic drojdia de bere, mustul de bere, berea în diferite stadii de fabricație și probele recoltate după fiecare spălare;
- analiza calității berii nefiltrate, filtrate și îmbuteliate.

Controlul calității este unul din cele mai importante departamente dintr-o fabrică de bere pentru asigurarea unei calități constante a produsului. Sistemul de înregistrare a datelor este foarte eficient și în cazul unor reclamații privind calitatea produsului permite o identificare rapidă a lotului, a parametrilor analitici măsurați pe fiecare fază a procesului, precum și caracteristicile organoleptice ale lotului la livrare.

Atelier mecanic

Societatea are în dotare Atelierul mecanic central compus din: atelier de reparații mecanice, atelier de sudură, magazie de materiale, vestiar și grup social.

4.4 Echipamente și instalații de producție și facilități conexe

Cele mai importante utilaje/echipamente tehnologice și auxiliare sunt prezentate centralizat în Anexa B.

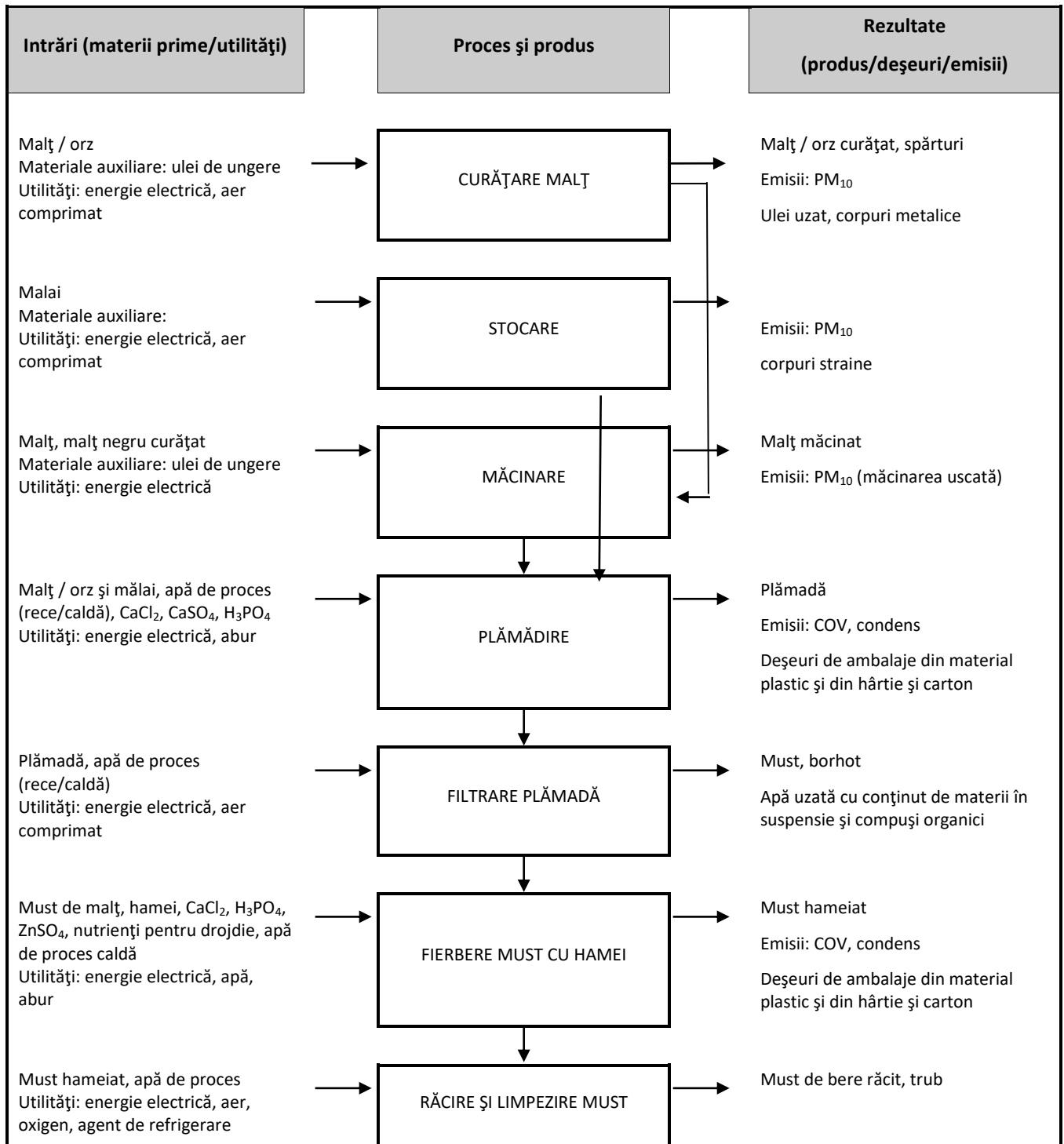
4.5 Mijloace de transport

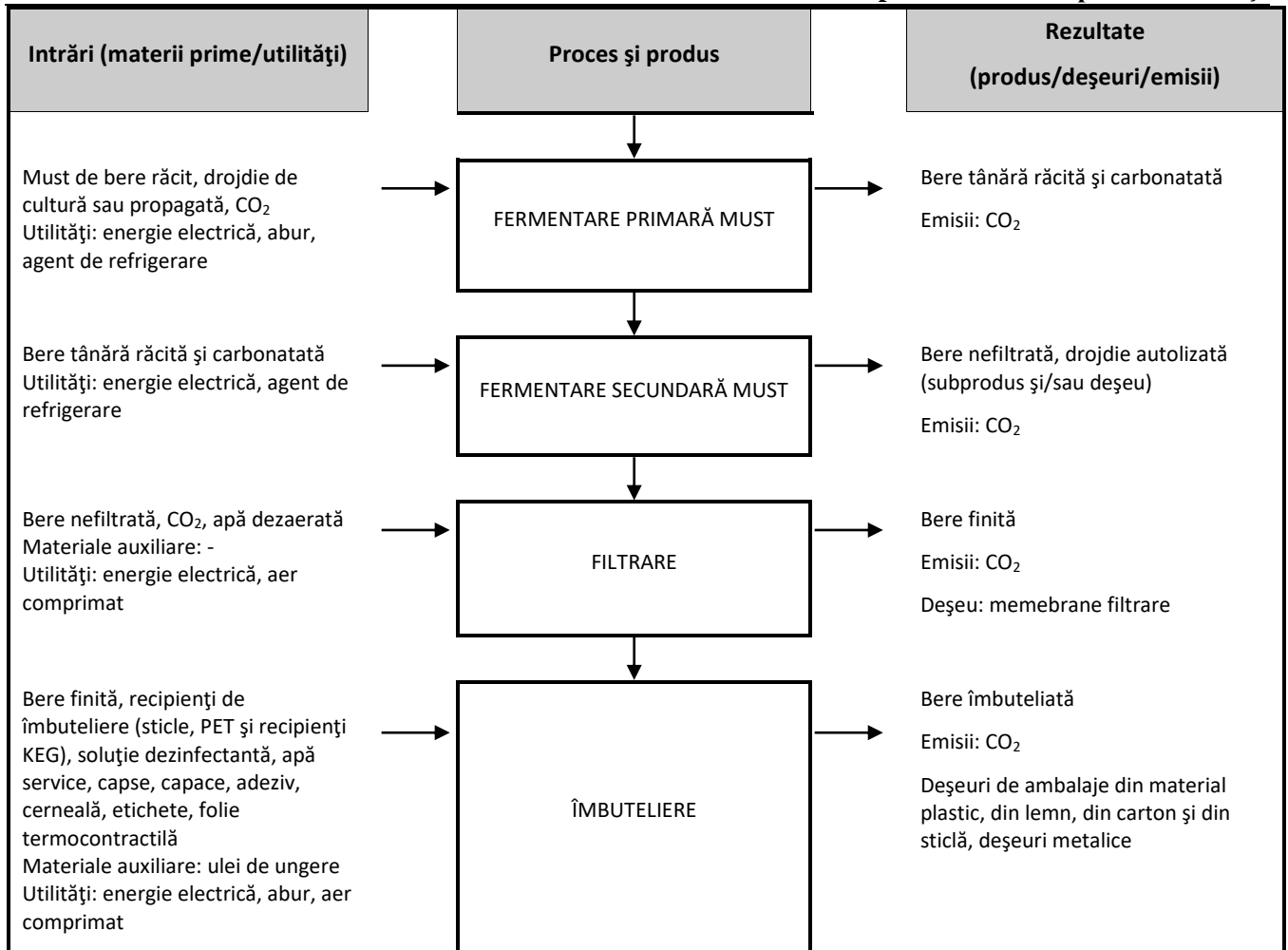
S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov are în dotare următoarele vehicule și utilaje mobile:

- autoturisme – 2 buc. destinate departamentului tehnic,
- 21 autoturisme pentru vânzări , flota și depozit extern
- stivuitoare – 9 bucăți toate actionate electric.

4.6 Fluxuri tehnologice

Flux tehnologic general de fabricare a berii





O prezentare detaliată a diagramelor de proces, pentru toate procesele desfășurate în cadrul fabricii, este materializată în Anexa C.

4.7 Inventarul ieșirilor (produselor)

Numele procesului	Numele produsului	Utilizarea produsului	Cantitatea de produs
Fabricarea berii	Bere	Comercializare	1.620.000 hl bere produsă/an
	Borhot (subprodus)	Comercializare	17.400 t/an
	Drojdie	Comercializare	2070 t/an
	Praf de spărturi de malț	Comercializare	30 t/an

4.8 Inventarul ieșirilor (deșeurilor)

Numele procesului	Numele și codul deșeurii și denumirea emisiei	Ref	Deșeul, impactul emisiei	Cantitatea
Secția Fierbere	Praf din sistemele de filtrare 02 07 01	HG 856/2002	Nepericuloase / valorificat (subprodus)	30 t/an
	Deșeuri de ambalaje din hârtie și carton 15 01 01	HG 856/2002	Nepericuloase / valorificat	14 t/an

Capitolul 4 – Principalele Activități

Numele procesului	Numele și codul deșeurii și denumirea emisiei	Ref	Deșeurii, impactul emisiei	Cantitatea
	Deșeuri de ambalaje din material plastic 15 01 02	HG 856/2002	Nepericuloase / valorificat	10 t/an
Secția Filtrare	Membrane filtrare 02 07 99	HG 856/2002	Nepericulos / valorificat (coincinerare)	0,5 /an
	Deșeuri de ambalaje din hârtie și carton 15 01 01	HG 856/2002	Nepericuloase / valorificat	12 t/an
	Deșeuri de ambalaje din material plastic 15 01 02	HG 856/2002	Nepericuloase / valorificat	10 t/an
Secția Îmbuteliere	Deșeuri de ambalaje din hârtie și carton 15 01	HG 856/2002	Nepericuloase / valorificat	20 t/an
	Deșeuri de ambalaje din material plastic 15 01 02	HG 856/2002	Nepericuloase / valorificat	66 t/an
	Deșeuri de ambalaje din lemn 15 01 03	HG 856/2002	Nepericuloase / valorificat	170 t/an
	Deșeuri de sticlă 15 01 07	HG 856/2002	Nepericuloase / valorificat	1600 t/an
Departament Inginerie	Ulei uzat 13 02 05*	HG 856/2002	Periculos / valorificat	1,8 t/an
	Deșeuri metalice 02 07 99	HG 856/2002	Nepericulos / valorificat	80 t/an
	Cărbune activ epuizat 15 02 03	HG 856/2002	Nepericulos / eliminat	4 t/an
Stație de epurare ape uzate tehnologice	Deșeuri reținute pe sita rotativă 20 03 01	HG 856/2002	Nepericulos / eliminat	1,5 t/an
	Nămol deshidratat 19 08 05 (propunere recodificare 02 07 05)	HG 856/2002	Nepericulos / valorificat (compostare)	1350 t/an
NOTA – restul tipurilor de deseuri sunt detaliate în secțiunea 6 a documentului				

4.9 Diagramele elementelor principale ale instalației

Diagramele actualizate de flux tehnologic pentru principalele procese tehnologice de fabricația a berii și pentru activitățile conexe sunt prezentate în Anexa C.

4.10 Sistemul de exploatare

Parametrul de exploatare	Înregistrat Da/Nu	Alarma (N/L/R) ³	Ce acțiune a procesului rezultă din feedback-ul acestui parametru?	Care este timpul de răspuns? (secunde / minute / ore dacă nu este cunoscut cu precizie)

N = Fără alarmă L = Alarmă la nivel local R = Alarmă dirijată de la distanță (camera de control)

Capitolul 4 – Principalele Activități

Concentrația în substanță uscată a mustului în faza de filtrare de fierbere	Da	R	Reglare	-
Temperatura optimă de lucru în toate fazele procesului de fabricare a berii	Da	R	Reglare automată	secunde
Presiunea de lucru în procesul de fierbere, fermentare secundară și de îmbuteliere	Da	R	Reglare automată	secunde
Durata proceselor de filtrare, fierbere, fermentare și de depozitare a berii filtrate	Da	R	Transfer către următoarele faze ale fluxului tehnologic	-
Valoare pH, concentrația de amidon, concentrației de calciu și magneziu în procesul de plămădire	Da	R	Reglare automată	-
Concentrația de CO ₂ în vasele de fermentare	Da	R	Pornire stație de recuperare CO ₂ sau ventilatoare de exhaustare	secunde
Culoare, valoare amară, stabilitate spumă	Da	N	Ajustare	-
Concentrația substanțelor de igienizare	Da	N	Reglare	-
Volumul berii îmbuteliate	Da	R	Rebutare produs	secunde
Valoare pH, durtate (totală, carbonică, noncarbonică), alcalinitatea și concentrația ionilor de calciu în procesul de tratare a apei	Da	N	Reglare automată	secunde
Monitorizare periodică a parametrilor de ardere la centrala termică / facla biogaz	Da	N	Reglare arzător	ore
Concentrația de amoniac în sala compresoarelor	Da	L	Pornirea ventilatoare de exhaustare și alarma sonoră; oprire compresoare; neutralizare amoniac	secunde
Monitorizarea calității apei subterane, urmărind: valoare pH, CCO-Mn, azotiți, azotați, fosfați, hidrocarburi totale din petrol, metale grele, hidrocarburi aromatice policiclice	Da	N	-	-
Valoarea pH, materii totale în suspensie, CCO-Cr, CBO ₅ , azot total, fosfor total, sulfați, substanțe extractibile în eter de petrol în apele uzate tehnologice și menajere epurate	Da, lunar.	N	-	-

Informații suplimentare despre sistemul de exploatare

Nu este cazul.

4.10.1 Condiții anormale

În cazul societății URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov, pornirile, opririle și eventualele opriri momentane ale echipamentelor de producție nu generează emisii anormale de poluanți în mediu.

4.11 Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare

Proiecte curente în derulare	Rezumatul planului studiului
Nu este cazul.	
Studii propuse	
-	

4.12 Cerințe caracteristice BAT

Asigurarea funcționării corespunzătoare prin:

4.12.1 Implementarea unui sistem eficient de management al mediului

Societatea URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov are implementat și certificat un sistem de management de mediu în conformitate cu ISO 14001.

4.12.2 Minimizarea impactului produs de accidente și de avarii printr-un plan de prevenire și management al situațiilor de urgență

În cadrul S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI au fost elaborate proceduri specifice, aplicabile tuturor sucursalelor, astfel:

- PR-UB-001 „Procedura de evaluare a riscurilor și pericolelor SHE”;
- PR-UB-003 „Obiective, ținte și programe de management”;
- PR-UB-004 „Roluri și responsabilități privind managementul sănătății și securității în muncă, protecția mediului și calitate”;
- PR-UB-005 „Instruire și conștientizare în domeniul sănătății și securității în muncă, protecția mediului, siguranța alimentară și calitate”;
- PR-UB-010 „Pregătire pentru situații de urgență și capacitate de răspuns”;
- PR-UB-012 „Incidente, neconformități, acțiuni corective și preventive”.

În cadrul societății URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov a fost elaborat Planul de prevenire și combatere a poluării accidentale în scopul realizării unui mod organizat de acționare în caz de producere a unei poluări accidentale și desfășurării intervențiilor de urgență pentru limitarea și înlăturarea urmărilor asupra mediului, angajaților și a bunurilor materiale.

Planul de intervenție în cazul poluărilor accidentale cuprinde:

- măsuri de prevenire și protecție;
- acțiunile de limitare și înlăturare a urmărilor accidentelor;
- atribuțiile principalilor responsabili de punerea în practică a prevederilor.

În vederea prevenirii și stingerii incendiilor, societatea are implementate proceduri și instrucțiuni privind modul de acționare în situații de urgență și de comunicare a evenimentelor către serviciul de pompieri militari Brașov.

4.12.3 Cerințe relevante suplimentare pentru activitățile specifice sunt identificate mai jos

În prezent, sunt implementate proceduri de control/inspecție a utilajelor/instalațiilor aferente procesului de producție și activităților conexe, în vederea identificării eventualelor defecțiuni și a remedierii acestora.

Societatea are implementate sisteme eficiente de exploatare și de întreținere referitoare la toate fazele procesului tehnologic:

- procedură documentată pentru controlul operațiunilor care pot avea impact nefavorabil asupra siguranței, sănătății și mediului;
- instrucțiuni de lucru pentru operarea în siguranță a utilajelor/instalațiilor aferente procesului de producție și activităților conexe și pentru manevrare și depozitare a materiei prime și materialelor în condiții de siguranță și de protejare a mediului;
- instrucțiuni de lucru specifice de identificare, revizuire și prioritizare a elementelor instalației pentru care este adecvat un regim de întreținere preventiv;
- program de întreținere și reparație a echipamentelor, incluzând și inspecții regulate a elementelor „neproductive” cum ar fi rezervoarele, conductele, cuvele de retenție și echipamentele de control al emisiilor, în care sunt stabilite perioadele la care acestea se efectuează în funcție de recomandările producătorilor și de numărul de ore de funcționare, sarcinile de întreținere planificată, sarcinile de întreținere la cerere și sarcinile corective.

Aspectele de mediu care au fost identificate ca semnificative sunt afectate de anumiți parametri ai procesului din care provin. Acești parametri sunt măsurați și monitorizați continuu conform procedurilor de lucru în vederea stabilirii și implementării măsurilor de îmbunătățire/prevenire a poluării.

5. EMISII ȘI REDUCEREA POLUĂRII

5.1 Reducerea emisiilor din surse punctiforme în aer

Sursele punctuale asociate activităților de producție din cadrul S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov sunt reprezentate de:

- recepția și manevrarea internă a materiilor prime (malț, orz, mălai, hamei) – poluant: particule de proveniență naturală;
- recepția și manevrarea materialelor auxiliare – poluant: particule;
- procesarea primară a materiilor prime (măcinare) – poluanți: particule de proveniență naturală, compuși organici volatili (COV);
- plămădirea – poluanți: COV;
- filtrarea plămezii – poluanți: COV;
- fierberea – poluanți: particule, COV
- fermentarea primară – poluanți: particule, CO₂, COV;
- maturarea – poluanți: CO₂, COV;
- pasteurizarea – poluanți: COV;
- curățarea sticlelor pentru îmbuteliere – poluanți: COV;
- îmbutelierea berii – poluanți: CO₂, COV;
- stocarea borhotului – poluanți: COV;
- centrala termică și facla biogaz – gaz de ardere.

5.1.1 Emisii și reducerea poluării

Activități de stocare, transport, procesare materii prime malț și mălai

Proces/Utilaj	Intrări	Ieșiri	Monitorizare/ reducerea poluării	Punctul de emisie
Orzarie Siloz-casa mașini	Malț	TSP, PM ₁₀	Exhaustare de la ventilator aspirație centrală sistem transport și stocare malț, racordate la un sistem control emisii (filtru cu saci) Q _{aer} = 13.000 m ³ /h	Coș de dispersie H = 35 m Φ = 0,500m
Buncăr mălai	Mălai	TSP, PM ₁₀	Sistem control emisii (filtru cu saci) Q _{aer} = 3000 m ³ /h	Gură de evacuare h = 14 m Φ = 0,200 m
Exhaustor secție fierbere	Malt, malai	TSP, PM ₁₀	Exhaustare de la elevator sistem transport și pregătire malț racordată la un sistem control emisii (filtru cu saci) Q _{aer} = 8400 m ³ /h	Gură de ventilație pozată lateral H = 24 m 500 x 600mm

Activități de producție

Proces/Utilaj	Intrări	Ieșiri	Monitorizare/ reducerea poluării	Punctul de emisie
Prepararea plămezii Fierbere (cazan plămădire malț și cazan plămădire nemalțificate)	Malț, mălai, apă	COV _{tot}	Instalații locale captare-evacuare cu tiraj natural	2 coșuri dispersie: H1 = 25,5 m, Φ1 = 0,600 m H2 = 25,5 m, Φ2 = 0,600 m
Filtrarea plămezii Linia Fierbere (cazan filtrare tip Huppmann)	Plămadă	COV _{tot}	Instalație locală captare-evacuare cu tiraj natural	Coș dispersie H = 25,5 m, Φ = 0,500 m
Fierbere must de bere cu hamei la Linia Fierbere	Must de bere, hamei	COV _{tot} (detalii în subcapitolul 5.1.5)	Instalație locală captare-evacuare cu tiraj natural	Coș dispersie H = 25,5 m, Φ = 0,500 m
Răcirea mustului Linia Fierbere (vas Rotapool)	Must de bere	COV _{tot}	Instalație locală captare-evacuare cu tiraj natural	Coș dispersie H = 25,5 m, Φ = 0,500 m
Fermentarea berii (tancuri fermentare primară și secundară)	Must de bere, drojdie	CO ₂ COV _{tot} (alcool etilic și alți COV)	Instalație de recuperare CO ₂ (eficiență de 90 %), echipată cu scrubber pentru eliminare impurități solubile (etanol) din CO ₂	Nu există emisii în aer.
Îmbuteliere în sticlă – Linia COMBI KHS /	Bere, apă, hidroxid de sodiu, P3-stabilon Plus, substanțe igienizare, CO ₂ , sticle umplute cu bere și capsulate, aer cald	Aer cald cu urme de vapori de apă COV _{tot} CO ₂	Instalație locală de captare - evacuare pentru mașina de spălat, tunelul de pasteurizare Sisteme de ventilație: Unitate ventilație zona laboratoare (Q total aer = 19.000 m ³ /h) Unitate ventilație zona producție (Q total aer = 30.000 m ³ /h) Unitate ventilație zona birouri (Q total aer = 5.545 m ³ /h)	Lateral, latura de est 2 evacuări orizontale, H 18 m, Φ = 0,20 m La nivelul acoperișului

Capitolul 5 – Emisii și Reducerea Poluării

Proces/Utilaj	Intrări	Ieșiri	Monitorizare/ reducerea poluării	Punctul de emisie
Filtrare nouă		Aer cald cu urme de vapori de apă COV _{tot} CO ₂	Fara sursa tehnologică, doar sistemul de ventilație: (Q total aer = 19.000 m ³ /h, relocat de la linia veche îmbuteliere sticlă)	-
Îmbuteliere în recipienți KEG / Mașina de spălat recipienți KEG	Bere, apă, hidroxid de sodiu, stabilon, substanțe igienizare, CO ₂ , recipiente tip KEG	Aer cald cu urme de vapori de apă COV _{tot} CO ₂	Instalație locală de captare - evacuare pentru mașina de spălat Instalație de ventilație mecanică generală Q _{aer} = 2.500 m ³ /h	1 coș de evacuare H = 12 m, Φ = 0,20 m
Îmbuteliere în recipienți PET – producere PET, pasteurizare, îmbuteliere PET	Bere, apă, hidroxid de sodiu, P3- stabilon Plus, substanțe igienizare, CO ₂ , preforme PET	Aer cald cu urme de vapori de apă COV _{tot} CO ₂	Instalație de ventilație mecanică generală Q _{aer} = 35.000 m ³ /h	1 gura de ventilație (exhaustor) h = 20 m

Centrale termice

Proces/Utilaj	Intrări	Ieșiri	Monitorizare/ reducerea poluării	Punctul de emisie
Cazan OMNICAL 14 t abur/h	Gaze naturale & biogaz	Gaze de ardere (CO, CO ₂ SO ₂ , NO _x , Pulberi)	Coș evacuare	H – 19,5 m Ø – 1000 mm Q – 18500 Nm ³ /h
Cazan LOOS 12 t abur/h	Gaze naturale	Gaze de ardere (CO, CO ₂ SO ₂ , NO _x , Pulberi)	Coș evacuare	H – 18 m Ø – 1200 mm Q – 16000 Nm ³ /h
Cazan BUDERUS 2,6 t abur/h	Gaze naturale & biogaz	Gaze de ardere (CO, CO ₂ SO ₂ , NO _x , Pulberi)	Coș evacuare	H – 5 m Ø – 300 mm Q – 3500 Nm ³ /h

5.1.2 Protecția muncii și sănătatea publică

Este o activitate urmărită continuu de persoanele desemnate.

<p>Activitatea de protecție și securitate a muncii în cadrul societății S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov, se desfășoară sub incidența Legii nr. 319/2006 securității și sănătății în muncă.</p> <p>Societatea URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov este certificată ISO 45001 – 2018 (OHSAS 18001).</p> <p>Echipamentul de protecție utilizat în exercitarea sarcinilor de muncă este cel corespunzător prevederilor HG nr. 1048/2006 privind cerințele minime de securitate și sănătate în muncă pentru utilizarea de către lucrători a echipamentelor individuale de protecție la locul de muncă. Acordarea echipamentului de protecție se face pe baza evaluării riscurilor la locul de muncă.</p> <p>Pentru monitorizarea stării de sănătate a angajaților se efectuează:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ controale medicale periodice, conform recomandărilor medicului de medicina muncii; ▪ instructaje periodice de protecție și securitate a muncii.

5.1.3 Echipamente de depoluare

Faza de proces/Utilaj	Punctul de emisie	Poluant	Echipament de depoluare identificat	Propus sau existent
Orzărie Stocare / transport malt (casa masini) Sistem centralizat colectare praf	Cos dispersie: H – 35 m Ø – 500 mm Q aer – 13000 Nm ³ /h	Pulberi	Exhaustare de la ventilator aspirație centrală sistem transport și pregătire malt, racordate la un sistem control emisii (filtru cu saci) Qaer = 13.200 m ³ /h	Existent
Exhaustor secție fierbere Sistem centralizat colectare praf	Cos dispersie H – 24 m S: 500 x 600 mm Q aer – 8500 Nm ³ /h	Pulberi	Exhaustare de la elevator sistem transport malt racordată la un sistem control emisii (filtru cu saci) Qaer = 480 m ³ /h	Existent
Buncăr malai Transport mălai – transport pneumatic către Linia 1 Fierbere	Gură de ventilație H = 11 m Ø = 0,250 m	TSP, PM ₁₀ în caz de supraîncărcare a filtrelor	Exhaustare de la transport pneumatic / fierbere existenta racordată la un sistem control emisii (filtru cu saci) Qaer = 2.880 m ³ /h	Existent
Fermentarea berii	-	CO ₂ , COV _{tot}	Instalație de recuperare CO ₂ cu o eficiență de 90 %, echipată cu scrubber pentru eliminarea impurităților solubile (etanol) din CO ₂	Existent

5.1.4 Studii de referință

Există studii care necesită a fi efectuate pentru a stabili cea mai adecvată metodă de încadrare în limitele de emisie stabilite în Capitolul 13 a acestui formular? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
Nu este cazul.	

5.1.5 COV

Compușii organici volatili specifici activităților de producție rezultă din diferite procese/operații de producere a berii, cum sunt fermentarea, maturarea, stocări intermediare, îmbutelierea, etc. și sunt reprezentați de substanțe generate de procese naturale (alcool etilic, cantități reduse de: acetat de etil, diferite aldehyde, sulfură de dimetil). Emisiile au loc atât din surse dirijate, cât și din nedirijate (emisii fugitive). În mod curent, în practica industrială, emisiile de COV rezultate din procesele de fabricare a berii nu sunt monitorizate.

5.1.6 Studii privind efectul (impactul) emisiilor de COV

Există studii pe termen mai lung care necesită a fi efectuate pentru a stabili ce se întâmplă în mediu și care este impactul materiilor prime utilizate? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
Nu este cazul.	

5.1.7 Eliminarea penei de abur

Prezentați emisiile vizibile și fie justificați că fiecare emisie este în conformitate cu cerințele BAT sau explicați măsurile de conformare pe care intenționați să le aplicați pentru a reduce pana vizibilă.

<p>Emisii vizibile de abur apar la cazanul de fierbere a mustului de bere cu hamei care este dotat cu sistem de condensare a vaporilor de apă cu urme de compuși organici volatili de origine naturală. Vaporii de apă necondensați generează pene de abur vizibile ocazional, dar de mică amploare. Nu există cerințe BAT specifice.</p> <p>În ceea ce privește centrala termică, aceasta are o putere termică instalată redusă și nu are asociat un turn de răcire care ar putea genera pene de abur vizibile. Cazanele funcționează cu gaze naturale și cu biogaz, iar emisiile de gaze de ardere nu sunt vizibile.</p>
--

5.2 Minimizarea emisiilor fugitive în aer

Oferiți informații privind emisiile fugitive după cum urmează:

Sursa	Poluanți	Masa/unitatea de timp unde este cunoscută	% estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație
Rezervoare deschise (de ex. stația de epurare a apelor uzate, instalație de tratare/acoperire a suprafețelor);	-		
Zone de depozitare (de ex. containere, haldă, lagune	-		

Capitolul 5 – Emisii și Reducerea Poluării

etc.);			
Încărcarea și descărcarea containerelor de transport;	-		
Transferarea materialelor dintr-un recipient în altul (de ex. reactoare, silozuri; cisterne)	-		
Sisteme de transport; de ex. benzi transportoare,	-		
Sisteme de conducte și canale (de ex. pompe, valve, flanșe, bazine de decantare, drenuri, guri de vizitare etc.);	-		
Deficiențe de etanșare/etanșare slabă	-		
Posibilitatea de by-pass-are a echipamentului de depoluare (în aer sau în apă); posibilitatea ca emisiile să evite echipamentul de depoluare a aerului sau a stației de epurare a apelor	-		
Pierderi accidentale ale conținutului instalațiilor sau echipamentelor în caz de avarie	-		
	-		

Sursele nedirijate aferente activităților din cadrul S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov și poluanții (emisii fugitive) asociați acestora sunt:

- procesul de plămădire la linia fierbere – COV;
- filtrarea plămezii - fierbere – COV;
- sedimentarea trubului din mustul de bere – COV;
- răcirea mustului de bere – COV;
- fermentare primară a berii: CO₂, COV;
- producerea agentului frigorific (centrala de frig) – NH₃.

5.2.1 Studii

Sunt necesare studii suplimentare pentru stabilirea celei mai adecvate metode de reducere a emisiilor fugitive? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate pe durata acoperită de planul de măsuri obligatorii.	
Studiu	Data
Nu este cazul.	

5.2.2 Pulberi și fum

Descrieți în următoarele căsuțe poziția actuală sau propusă cu privire la următoarele cerințe caracteristice BAT descrise în îndrumarul pentru sectorul industrial respectiv. Demonstrați că propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformării, fie prin justificarea abaterilor sau a utilizării măsurilor alternative.

Următoarele tehnici generale ar trebui folosite acolo unde este cazul, de exemplu:

- Reținerea pulberilor de la operațiile de lustruire. Posibilitatea de recirculare a pulberilor trebuie analizată;

Nu se efectuează operații de lustruire.

- Acoperirea rezervoarelor și vagonetelor;

Silozurile și tancurile din cadrul instalației sunt închise.

- Evitarea depozitării exterioare sau neacoperite;

În exterior nu se depozitează materiale care ar putea genera pulberi sau fum. Depozitarea materiilor prime și a altor materiale se efectuează în spații închise.

- Acolo unde depozitarea exterioară este inevitabilă, utilizați stropirea cu apă, materiale de fixare, tehnici de management al depozitării, paravânturi etc.;

Nu este cazul.

- Curățarea roților autovehiculelor și curățarea drumurilor (evită transferul poluării în apă și împrăștierea de către vânt);

Drumurile din incintă sunt curățate permanent.

- Benzi transportoare închise, transport pneumatic (notați necesitățile energetice mai mari), minimizarea pierderilor;

Toate sistemele de transport pentru materiile prime solide (malț, orz, mălai) sunt închise.

- Curățenie sistematică;

Pe amplasamentul societății este menținută curățenia spațiilor de producție și de depozitare.

- Captarea adecvată a gazelor rezultate din proces.

Aerul încărcat cu particule generate de operațiile de manevrare și de procesare a malțului, orzului și mălaiului este captat, epurat și evacuat în aer sau în buncăre de stocare temporară.

5.2.3 COV

Oferiți informații privind transferul COV după cum urmează:

De la	Către	Substanțe	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
-			

Notă: În procesele de producție nu se utilizează solvenți organici. În cadrul societății se utilizează mici cantități de solvenți organici (cca. 200 l/an) împreună cu cerneala pentru imprimarea datei de valabilitate pe ambalaje.

5.2.4 Sisteme de ventilare

Oferiți informații despre sistemele de ventilare după cum urmează:

Identificați fiecare sistem de ventilare	Tehnici utilizate pentru minimizarea emisiilor
Fierbere	Q total aer = 14.200 m ³ /h
Fermentație primara	Q total aer = 15.000 m ³ /h
Fermentație secundara	Ventilatoare de perete pentru întreaga hală Q total aer = 20.000 m ³ /h
Secția Filtrare	Unitate ventilatie zona producție - relocată din linia veche imbuteliere sticlă Q total aer = 19.000 m ³ /h
Îmbuteliere sticlă	Unitate ventilatie zona laboratoare Q total aer = 19.000 m ³ /h Unitate ventilatie zona producție Q total aer = 30.000 m ³ /h Unitate ventilatie zona birouri Q total aer = 5.545 m ³ /h
Îmbuteliere KEG	Sistem general de ventilație Q total aer = 2.500 m ³ /h
Îmbuteliere PET	Unitate ventilatie zona producție Q total aer = 35.000 m ³ /h

5.3 Reducerea emisiilor din surse punctiforme în apa de suprafață și canalizare

Evacuarea apelor uzate tehnologice epurate, fecaloid – menajere și a apelor pluviale din incinta societății URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov se realizează în rețeaua de canalizare municipală administrată de Compania Apa Brașov pe baza Contractului branșare/racordare și utilizare a serviciilor publice de alimentare cu apă și canalizare.

Din activitățile desfășurate în cadrul S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov rezultă următoarele tipuri de ape uzate:

- ape uzate fecaloid – menajere, și
- ape uzate tehnologice, care sunt tratate în comun în stația de epurare a apelor uzate prevăzută cu trepte de tratare mecanică, biologică anaerobă și biologică aerobă.

Apele uzate fecaloid – menajere, provenite din activitățile sociale desfășurate în clădirile dotate cu alimentare cu apă potabilă la grupurile sanitare (grupuri sanitare prevăzute cu apă caldă și rece), conțin în principal suspensii solide, substanțe organice, compuși cu azot, grăsimi.

Principalele surse de ape uzate tehnologice generate pe amplasamentul analizat (atât cele existente cât și cele preconizat a fi realizate și puse în funcțiune) sunt următoarele:

- Secția Fierbere - ape uzate rezultate de la fabricarea mustului de bere – ape uzate cu conținut de materii în suspensie și compuși organici (exprimate prin indicatorii globali CCO-Cr și CBO₅);
- Secția Îmbuteliere (sticle, PET și la KEG): ape uzate de la spălarea sticlelor, navetelor și butoaielor KEG și de la pasteurizare cu caracter alcalin și cu conținut de materii în suspensie și compuși organici;
- Stațiile CIP: ape uzate de la igienizarea utilajelor și traseelor – cu caracter acid sau alcalin, cu conținut de materii în suspensie și compuși organici;
- Stațiile de dedurizare din cadrul centralei termice și frig: ape uzate de regenerare și spălarea masei de schimbători de ioni cu conținut de cloruri și carbonați;
- Stația de tratare a apei EUWA: ape uzate de la spălarea masei filtrante și de la regenerarea masei de schimbători de ioni – ape uzate cu conținut materii în suspensie și ape uzate cu conținut de săruri minerale, cloruri și carbonați;

- Întreținerea și igienizarea utilajelor și a spațiilor interioare: ape cu un conținut preponderent de substanțe de curățire (detergent) și de dezinfecție;
- Instalația de răcire: ape uzate neimpurificate chimic.

Apele pluviale pot conține suspensii solide, urme de uleiuri sau carburanți antrenate de pe suprafețele betonate din cadrul incintei.

Rețeaua de canalizare interioară a obiectivului este concepută și realizată în sistem divizor și se constituie din:

- rețeaua pentru ape uzate fecaloid – menajere;
- rețeaua pentru ape uzate tehnologice;
- rețeaua pentru ape pluviale.

Apele pluviale sunt preepurate înainte de evacuarea în rețeaua municipală prin intermediul a două separatoare de hidrocarburi montate pe rețeaua separativă de canalizare a apelor pluviale.

Pentru diminuarea impactului evacuării apelor uzate tehnologice asupra calității mediului, acestea sunt colectate separat și epurate într-o stație de epurare a apelor uzate modernă, care include treptele mecanică, biologică anaerobă / aerobă, stație construită de compania Hydrotech Engineering S.R.L. pusă în funcțiune în 2010 (etapa I) respectiv 2023 (finalizare lucrări). În prezent stația poate asigura epurarea unui debit de 2500 m³/zi capacitate proiectată pentru a putea acoperi și viitoarele extinderi de capacitate de producție ale fabricii de bere. Investițiile și modificările efectuate pe amplasamentul fabricii de bere nu au condus la schimbări în ceea ce privește debitele de apă utilizate, respectiv generarea apelor uzate. Ca atare, în prezent, regimul de operare al stației de epurare a devenit mult mai flexibil, existând posibilitatea funcționării pe două fluxuri, în mod independent

Stația de epurare (mecano-biologică, anaerob/aerobă) include următoarele obiecte / echipamente:

- stație de pompare (bazin cu capacitatea de 48 m³) are în alcătuire trei pompe cu Q= 135 m³/h (două în rezervă);
- două grătare mecanice parabolic pentru reținerea particulelor în suspensie mai mari de 0,5 mm;
- două bazine de omogenizare (2 x 440 m³). Au rol de egalizare a debitelor și acidificare (pentru a îmbunătăți stabilitatea procesului anaerob), prevăzute cu mixer, pH-metru, senzor de nivel și o stație de pompare cu două pompe uscate, instalate în afara bazinului, care vor funcționa în regim 1a+1r (una în funcțiune, una de rezervă). Nivelul din bazinul de omogenizare este controlat cu ajutorul unui transmitator de nivel cu acuratețe ridicată și rezistent la încărcări mari ale apei uzate. Pentru a preveni mirosurile neplăcute, bazinele de omogenizare sunt acoperite și ventilate
- două schimbătoare de căldură pentru efluent / influent și un sistem de pompare cu două pompe uscate (1a+1r). Din bazinul de omogenizare apa uzată este încălzită cu ajutorul schimbătorului de căldură. Influentul relativ rece este pompat în contracurent cu efluentul anaerob. Efluentul anaerob este colectat în bazinul de apă caldă de aici fiind pompat, prin schimbătorul de căldură cu ajutorul pompelor, mai întâi în bazinul de apă rece și de aici, gravitațional, în procesul de epurare aerobă. Apa uzată încălzită (influentul) este direcționată către bazinul de neutralizare. Este construit un singur bazin, tri-compartimentat, care cuprinde cele trei bazine: neutralizare, apă caldă și apă rece. Pentru a preveni mirosurile, bazinele sunt acoperite și ventilate;

- bazin de neutralizare (38 m³) din rașină armată cu fibră de sticlă, în care se dozează :
 - FeCl₃ și micronutrienți (Ni, Co, Mo, Se,...), pentru a crea condiții optime de creștere pentru biomasa anaerobă în reactorul UASB;
 - NaOH sau HCl în conformitate cu cerințele apei uzate influente (pH-ul și temperatura se măsoară cu un pH-metru și un termometru; pH-ul optim pentru un reactor cu biogaz care funcționează la 28-40 °C este de 6.7 – 7.4).
 - agenți antispumare, pentru prevenirea formării spumei.

Amestecul se realizează cu două (2) pompe de amestecare în combinație cu un (1) mixer cu jet lichid pentru a asigura condiții de amestec optime.

Pentru a obține temperatura minimă necesară pentru proces în orice condiții, s-a instalat o unitate de injecție a aburului dimensionată pentru încălzirea unui debit de 2500 mc/zi.

Sistemul de pompare este format din trei (3) pompe centrifugale uscate de tip industrial, care funcționează în regim 1a+2r, pentru transferul apelor în reactorul UASB. Pentru a preveni mirosurile, bazinul de neutralizare este acoperit și ventilat.

- două reactoare biologice UASB (2 x 628 m³). Prevăzute la partea inferioară cu sistem de distribuție influent (IDS), pat dens de nămol granular anaerob unde are loc procesul de conversie și formarea biogazului, iar la partea superioară cu un separator cu trei faze: a biogazului, biomasei și apei uzate epurate. Biogazul produs este colectat în separator. Biogazul iese din reactor prin conducta din bazinul de neutralizare în cutia de biogaz din partea superioară a bazinului de neutralizare, iar apoi către sistemul de purificare a biogazului (scruber caustic) și în final pentru utilizare. Contrapresiunea gazului este controlată de conducta în formă de buclă scufundată în bazinul de neutralizare. Nămolul anaerob granular va fi stocat în bazinul de stocare nămol granular. Reactorul UASB funcționează în sistem etanș.
- două bazine de aerare (2 x 628 m³). Realizate din oțel inoxidabil, cu o capacitate de 628 mc, prevăzute cu sistem de aerare compus din două suflante (1a+1r), membrane poroase cu eficiența ridicată special proiectate pentru difuzorii de bule fine care sunt instalați în partea de jos a bazinului, oxigenometru. Din motive de economisire a energiei, dar și pentru a păstra concentrația necesară de oxigen în zona de aerare, una dintre suflante va funcționa cu convertor de frecvență. Gazele urât mirositoare din bazinele acoperite vor fi aduse la 1.5 m sub nivelul apei în bazinul de aerare. Astfel se vor îndepărta compușii urât mirositori (exemplu compușii gazoși cu sulf).
- două bazine de sedimentare (2 x 190 m³). Realizate din beton, prevăzute cu un raclor de fund pentru nămol, proiectat pentru transportul continuu al nămolului, apa uzată curgând gravitațional în bazinul de sedimentare. Raclorul constă dintr-un motor electric, un sistem de pârgii și un număr de secțiuni triunghiulare sudate împreună pentru a funcționa ca un pachet în continuă mișcare pe fundul bazinului. Principiul de bază este mișcarea de avansare și returnare a secțiunilor proiectate hidrodinamic. Nămolul este preluat printr-un sistem de conducte spre sifonul amplasat la suprafața bazinului de sedimentare, o (1) pompă submersibilă trimițând nămolul activ în exces în bazinul de stocare nămol / bazinul de aerare. Sifonul asigură îndepărtarea continuă a nămolului din bazinul de sedimentare rectangular. Pentru a asigura o calitate ridicată a efluentului, acesta este îndepărtat sub nivelul apei din bazinul de sedimentare

prin conducte submersibile perforate. Instalația dispune de un sistem de dozare FeCl_3 pentru îndepărtarea fosforului.

Nămolul sedimentat este pompat în bazinul de stocare a nămolului (93 mc) echipat cu o linie de aerare.

Deshidratarea nămolului în exces se realizează prin centrifugare, prin eliminarea unei părți din apa de nămol, ceea ce conduce la diminuarea volumului de nămol care trebuie eliminat.

Monitorizarea stației prin centrala BrewMax se face local și de la distanță (laborator). Toate informațiile importante, parametrii de operare și proces (debit, pH, temperatura, presiune, nivelul apei și compoziția biogazului) sunt monitorizați și colectați, semnalele transmise sunt procesate statistic, afișate și stocate de senzori industriali și traductori de cea mai bună calitate.

Laboratorul stației de epurare urmărește și monitorizează, la analizele de apă reziduală, următorii indicatori:

- pH, cu pH-metrul;
- sediment cu ajutorul Conului Imhoff;
- temperatura;
- Nitrații cu ajutorul kit-ului și spectrofotometrului
- CCO cu ajutorul incubatorului și al spectrofotometrului
- fosforul cu ajutorul incubatorului și al spectrofotometrului;
- VFA (acizi grași și volatili) cu ajutorul incubatorului și al spectrofotometrului;
- NH_4 (amoniu) cu ajutorul spectrofotometrului;
- hidrogenul sulfurat la biogaz cu ajutorul kit-ului.

Unitatea de tratare a biogazului

Această instalație realizează îndepărtarea hidrogenului sulfurat gazos (H_2S) prin transferul acestuia din faza gazoasă în faza lichidă. Pentru ca îndepărtarea hidrogenului sulfurat să aibă loc în condiții optime, trebuie îndeplinite următoarele condiții:

- un bun contact între gaz și lichid – acesta se realizează prin suflarea verticală a gazului printr-un pat compact cu o suprafață mare de contact în contracurent cu lichidul de curățare;
- un pH alcalin – scrublerul este echipat cu un sistem automat de dozare a NaOH pentru ajustarea pH-ului, iar eliminarea apei din gaz se realizează cu o instalație specială montată în partea superioară a coloanei.

Coloana scrublerului este fabricată din polipropilenă și constă din trei secțiuni. Secțiunea inferioară este reprezentată de rezervorul de apă prefiltrată. Această secțiune este echipată cu senzori de nivel pentru controlul nivelului lichidului. Secțiunea de mijloc reprezintă scrublerul propriu-zis, constând dintr-un pat compactat de material de umplutură de polipropilenă, printre care pătrunde gazul. Această secțiune este prevăzută în partea superioară cu un distribuitor de lichid recirculat (duză de pulverizare). Pentru o utilizare optimă a sodei caustice, aceasta se dozează pe conducta de recirculare, chiar înainte de duză. În partea superioară, se află devaporizatorul. Biogazul epurat părăsește coloana prin intermediul unei vane fluture.

Dozarea de sodă caustică se face automat, atunci când valoarea pH-ului scade sub limita stabilită, de 9,5-10,5.

Prin epurarea apelor uzate tehnologice generate în cadrul fabricii se diminuează semnificativ riscul deversării de poluanți cu caracter agresiv (acid sau alcalin) în apele evacuate în rețeaua de canalizare municipală, ce ar putea deteriora conductele de canalizare. De asemenea, prin epurarea biologică a compușilor organici se asigură diminuarea încărcării apelor uzate orășenești și creșterea eficienței de epurare a stației de epurare orășenești.

5.3.1 Sursele de emisie

În tabelul de mai jos sunt descrise sistemele de epurare pentru toate sursele de ape uzate aferente societății URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov.

Sursa de apa uzată	Metode de minimizare a cantității de apă consumată	Metode de epurare	Punctul de evacuare
<u>Secția Fierbere</u> Ape uzate rezultate de la fabricarea mustului de bere – ape uzate cu conținut de materii în suspensie și compuși organici (exprimate prin indicatorii globali CCO-Cr și CBO ₅)	Înmuierea malțului prin stropire cu ajutorul unei linii de duze Monitorizarea strictă a temperaturii de lucru (reducerea pierderilor prin evaporare)	Stație de epurare a apelor uzate tehnologice & menajere, care include treptele mecanică și biologică anaerobă și biologică aerobă	Rețeaua municipală de canalizare
<u>Secția Îmbuteliere</u> Ape uzate rezultate din spălarea în interior și la exterior a sticlelor, recipientilor PET și a recipientilor KEG și din spălarea navetelor – ape uzate cu caracter alcalin, cu conținut de materii în suspensie și compuși organici	Spălarea recipientilor de îmbuteliere prin stropire cu ajutorul unor sisteme de duze	Stație de epurare a apelor uzate tehnologice & menajere, care include treptele mecanică și biologică anaerobă și biologică aerobă	Rețeaua municipală de canalizare
<u>Stații CIP de igienizare</u> Ape uzate rezultate din igienizarea instalațiilor și traseelor aferente secțiilor de producție – ape uzate cu caracter acid sau alcalin, cu conținut de materii în suspensie și compuși organici	Utilizarea stațiilor CIP automate, consumul de apă fiind strict monitorizat Reutilizarea apelor de clătire	Stație de epurare a apelor uzate tehnologice & menajere, care include treptele mecanică și biologică anaerobă și biologică aerobă	Rețeaua municipală de canalizare
<u>Instalația de răcire</u> Ape uzate rezultate de la răcirea condensatoarelor și a compresoarelor – ape uzate neimpurificate chimic	Utilizarea unui sistem de răcire a condensatoarelor în sistem semiînchis, evacuarea apei realizându-se la depășirea valorii limită a conductivității	Stație de epurare a apelor uzate tehnologice & menajere, care include treptele mecanică și biologică anaerobă și biologică aerobă	Rețeaua municipală de canalizare
<u>Stații de tratare apă tip EUWA</u> Ape uzate de spălare a instalațiilor – ape cu caracter acid și alcalin și ape uzate rezultate din proces cu conținut de săruri minerale, cloruri, carbonați.	-	Stație de epurare a apelor uzate tehnologice & menajere, care include treptele mecanică și biologică anaerobă și biologică aerobă	Rețeaua municipală de canalizare
<u>Stațiile de dedurizare apă</u> Ape uzate de la spălarea masei filtrante, de la regenerarea masei	-	Stație de epurare a apelor uzate tehnologice & menajere, care include treptele mecanică și	Rețeaua municipală de canalizare

Capitolul 5 – Emisii și Reducerea Poluării

de schimbători de ioni – ape uzate cu conținut materii în suspensie și ape uzate cu conținut de săruri minerale, cloruri și carbonați.		biologică anaerobă și biologică aerobă	
Igienizarea utilajelor și a spațiilor de producție – ape cu caracter alcalin, cu conținut de materii în suspensie și compuși organici	Spălarea periodică a utilajelor și spațiilor de producție cu ajutorul unor utilaje care utilizează apă sub presiune.	Stație de epurare a apelor uzate tehnologice & menajere, care include treptele mecanică și biologică anaerobă și biologică aerobă	Rețeaua municipală de canalizare
Personal de deservire – apă uzată fecaloid – menajeră		Stație de epurare a apelor uzate tehnologice & menajere, care include treptele mecanică și biologică anaerobă și biologică aerobă	Rețeaua municipală de canalizare

5.3.2 Minimizare

Justificați cazurile în care consumul apei nu este minimizat sau apa uzată nu este reutilizată sau recirculată.

Procesul de fabricare a berii implică un consum semnificativ de apă, inclusiv pentru înglobare în produsul finit. Fabricarea berii conduce la consumuri ridicate de apă pentru spălarea și igienizarea instalațiilor și traseelor tehnologice, precum și pentru igienizarea spațiilor de producție, ape care nu pot fi reutilizate sau recirculate.

Stațiile CIP de igienizare funcționează conform parametrilor, acestea fiind prevăzute cu sisteme de recirculare a apei de clătire după spălarea utilajelor cu soluție de hidroxid de sodiu. Recircularea apei se realizează până la atingerea unei anumite concentrații, după care este evacuată în rețeaua interioară de canalizare tehnologică.

Consumul specific de apă pe unitatea de produs finit (0,30 m³/hl) este mai mic decât prevederile BAT (0,35 – 1,0 m³/hl).

5.3.3 Separarea apei meteorice

Confirmați că apele meteorice sunt colectate separat de apele uzate industriale și identificați orice zonă în care există un risc de contaminare a apelor de suprafață.

Apele pluviale provenite de pe terasele clădirilor împreună cu apele pluviale provenite din întreaga incintă a S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov, sunt colectate separat de apele uzate tehnologice și cele fecaloid – menajere, sistemul de canalizare din incinta Fabricii de bere fiind conceput și realizat în sistem divizor.

Apele pluviale colectate la nivelul platformelor carosabile sunt preepurate înainte de evacuarea în rețeaua municipală prin intermediul unui separator de hidrocarburi montat pe rețeaua separativă de canalizare a apelor pluviale

Sursele potențiale de poluare accidentală pot fi reprezentate de:

- manevrarea necorespunzătoare substanțelor chimice;
- stocarea necorespunzătoare a materiilor prime și a deșeurilor periculoase;
- activitatea de producție desfășurată secțiile de producție.

Prin existența Planului de prevenire și combatere a poluării accidentale în cadrul S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov, în care sunt identificate punctele critice de unde pot apărea poluări accidentale și stabilirea măsurilor și responsabilităților pentru prevenirea acestora, pericolul de poluare accidentală cu substanțe chimice se consideră a fi redus. Planul este supus în prezent procedurii de actualizare ca urmare a modificărilor apărute pe amplasamentul fabricii.

5.3.4 Justificare

Acolo unde efluentul este evacuat neepurat prezentați, o justificare pentru faptul că efluentul nu este epurat la un nivel la care acesta poate fi reutilizat (de ex. prin ultrafiltrare acolo unde este adecvat).

Societatea URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov deține o stație de epurare a apelor uzate tehnologice și menajere cu capacitatea de tratare actuală de 2500 m³/zi, calitatea efluentului stației respectând prevederile HG nr. 188/2002, modificată și completată prin HG nr. 352/2005, Anexa 2, privind indicatorii de calitate ai apelor uzate evacuate în rețelele de canalizare ale localităților, respectiv NTPA-002, pentru a evita încărcarea stației de epurare municipală.

5.3.4.1 Studii

Este necesar să se efectueze studii pentru stabilirea celei mai adecvate metode în vederea încadrării în valorile limită de emisie din Capitolul 13? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate .

Studiu	Data
-	-

5.3.5 Compoziția efluentului

Activitatea de monitorizare a calității apelor uzate preepurate și a celor pluviale este desfășurată în conformitate cu prevederile Acordului de Preluare a apelor reziduale nr 1420/2021 emis de Compania Apa Brașov S.A. pentru evacuarea apelor uzate și pluviale în rețeaua de canalizare a municipiului Brașov de către S.C. URSUS BREWERIES S.A. – Sucursala Brașov, respectiv prevederile Autorizației de Gospodărire a Apelor nr. 68/20 mai 2022.

Indicatorii de calitate solicitați pentru monitorizare de operatorul regional de apă canal sunt în acord cu prevederile și valorile limită admise în Normativul NTPA-002 din HG nr. 188/2002 pentru aprobarea unor norme privind condițiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate, modificată și completată prin HG nr. 352/2005 și anume:

pH	6,5 – 8,5
Materii în suspensie	350 mg/l
CCO-Cr	500 mg/l
CBO ₅	300 mg/l
Reziduu filtrabil la 105°C	2.000 mg/l
Azot amoniacal	30 mg/l
Substanțe extractibile în eter de petrol	30 mg/l
Sulfuri	1 mg/l
Sulfați	500 mg/l
Cloruri	500 mg/l

Agenți de suprafață anionici	30 mg/l
Produce petroliere	5 mg/l
Fosfor total	5 mg/l.

Frecvența solicitată pentru monitorizarea efluentului fabricii este lunară. Secțiunea de control a fost stabilită la căminul racord **CR1**.

Activitatea de recoltare a probelor de apă uzată epurată descărcate la rețeaua municipală de canalizare este desfășurată de reprezentanții operatorului – Compania de Apă Brașov. De asemenea, laboratorul care execută analizele, în regim acreditat, este laboratorul Companiei de Apă Brașov.

Activitățile de monitorizare a calității efluentului descărcat la rețeaua de canalizare municipală din ultimii ani nu au pus în evidență neconformități privind încadrarea acestuia în parametrii autorizați.

Suplimentar activităților de monitorizare desfășurate de terța parte, unitatea desfășoară propria automonitorizare a parametrilor calitativi ai efluentului stației de preepurate. Astfel, zilnic se urmăresc prin analize de laborator propriu (teste semicantitative) următorii parametri: pH, temperatura, suspensii, CCOCr, N_{tot}, P_{tot}.

5.3.6 Studii

Sunt necesare studii pe termen mai lung pentru a stabili destinația în mediu și impactul acestor evacuări? Dacă da, enumerați-le și indicați data până la care vor fi finalizate.	
Studiu	Data
Nu este cazul.	-

5.3.7 Toxicitate

Prezentați lista poluanților cu risc de toxicitate din efluentul epurat – Prezentați pe scurt rezultatele oricărei evaluări de toxicitate sau propunerea de evaluare/diminuare a toxicității efluentului.

<p>Activitățile desfășurate în cadrul S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov implică și utilizarea de substanțe periculoase și toxice.</p> <p>Pe amplasament nu se utilizează compuși din lista substanțelor prioritare/prioritare periculoase.</p> <p>Substanțele și preparatele chimice utilizate pot fi grupate astfel:</p> <ul style="list-style-type: none"> • materiale auxiliare utilizate în procesul de fabricare a berii: acid fosforic alimentar, acid lactic, clorură de calciu, sulfat de zinc • solvenți și cerneluri pentru inscripționarea sticlelor, recipientelor PET și a recipientelor KEG, adezivi pentru etichetare; • substanțe chimice utilizate pentru tratarea apei: acid clorhidric; • materiale de igienizare a instalațiilor și traseelor de conducte tehnologice: hidroxid de sodiu, P3 – Horolith CIP, P3 - Stabilon WT, P3 – Trimeta DUO, P3 - Trimeta Plus; • materiale pentru igienizarea pardoselilor din spațiile de producție: P3 – Topax 56, P3 – Topax 66; • materiale pentru tratarea circuitelor de fluide tehnologice aferente instalației de răcire și centralei termice: CBD 92, CHEM AQUA 150, CHEM AQUA 180 CHEM AQUA 1500; • substanțe chimice pentru tratarea apei uzate: hidroxid de sodiu, acid clorhidric, clorura ferică; ▪ agenți frigorifici: amoniac; ▪ uleiuri și lubrifianți, inclusiv lubrifianți pentru benzile transportoare ale liniilor de îmbuteliere la
--

sticlă.

Gestionarea substanțelor și preparatelor chimice (inclusiv în cadrul laboratoarelor de analize din incintă) se realizează în conformitate cu prevederile Regulamentului (CE) 1272/2008 (CLP). Sunt disponibile Fișele de Securitate (Fds) pentru fiecare produs chimic utilizat în incintă.

Acolo unde există studii care au identificat substanțe periculoase sau niveluri de toxicitate reziduală, rezumați orice informații disponibile referitoare la cauzele toxicității și orice tehnici propuse pentru reducerea impactului potențial.

Până în prezent nu au fost realizate studii care să identifice substanțele periculoase sau nivelurile de toxicitate reziduală.

5.3.8 Reducerea CBO

În ceea ce privește CBO, trebuie luată în considerare natura receptorului. Acolo unde evacuarea se realizează direct în ape de suprafață care sunt cele mai rentabile măsuri din punct de vedere al costului care pot fi luate pentru reducerea CBO.

Dacă nu vă propuneți să aplicați aceste măsuri, justificați.

Apele uzate tehnologice și menajere epurate provenite de la societatea URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov sunt epurate local și evacuate în rețeaua de canalizare municipală administrată de Compania Apa Brașov.

Eficiența de reducere a încărcării organice a apelor uzate tehnologice epurate în stația de epurare este cca. 91%, ceea ce conduce la încadrarea indicatorilor de calitate ai efluentului în prevederile NTPA-002 privind indicatorii de calitate ai apelor uzate evacuate în rețelele de canalizare ale localităților, impus prin HG nr. 188/2002, modificată și completată prin HG nr. 352/2005, Anexa 2.

5.3.9 Eficiența stației de epurare orășenești

Apele uzate sunt epurate și în afara amplasamentului, într-o stație de epurare a apelor uzate orășenești.

Nu sunt disponibile date referitoare la eficiența stației de epurare orășenească.

5.3.10 By-pass-area și protecția stației de epurare a apelor uzate orășenești

Nu este cazul.

5.3.10.1 Rezervoare tampon

Nu este cazul.

5.3.11 Epurarea pe amplasament

Stația de epurare a apelor uzate poate trata mecano - biologic (anaerob și aerob) 2500 m³ apă uzată pe zi, capacitate proiectată pentru a putea asigura și viitoarele extinderi de capacitate de producție ale fabricii de bere. Investițiile și modificările efectuate pe amplasamentul fabricii de bere nu au condus la schimbări în ceea ce privește debitele de apă utilizate, respectiv generarea apelor uzate. Ca atare, în

prezent, regimul de operare al stației de epurare a devenit mult mai flexibil, existând posibilitatea funcționării pe două fluxuri, în mod independent. Standardul de epurare al efluentului corespunde normativului național de descărcare în rețelele municipale de canalizare – NTPA 002.

Procesul de epurare a apelor uzate tehnologice rezultate are următoarea succesiune tehnologică:

- treapta preliminară:
 - stație de pompare echipată cu trei pompe submersibile;
- treapta de epurare primară:
 - reținerea solidelor grosiere de dimensiuni medii – grătare parabolice;
- treapta de epurare biologică – Etapa Anaerobă:
 - uniformizarea debitelor și corecție de pH ;
 - degradarea anaerobă a materiei organice – reactoare UASB;
- treapta de epurare biologică – Etapa Aerobă:
 - epurarea aerobă și cultivarea nămolului activat – bazine de nitrificare – aerare;
 - sedimentarea finală și tratare terțiară pentru îndepărtare fosfor ;
- colectarea și epurarea biogazului:
 - sistem chimic de epurare a biogazului (scruber cu soluție alcalină);
- tratarea nămolului:
 - colectarea nămolului primar și secundar, amestecarea și stocarea în bazinul de stocare nămol în exces; deshidratarea amestecului cu ajutorul unității centrifugale cu adiție de polimer;
- controlul procesului și automatizarea.

Pentru controlul stației există un sistem logic de control programabil (PLC). Cu ajutorul acestui sistem, toți parametrii importanți pentru o funcționare constantă a stației sunt monitorizați continuu și înregistrați, iar înregistrările sunt transmise Panoului de Comandă.

- Sistem de ventilație și îndepărtare a mirosului:

Toate bazinele cu deschidere spre atmosferă sunt acoperite și ventilate. Gazele ventilate sunt colectate cu ajutorul ventilatoarelor și barbotate în bazinele de aerare.

5.4 Pierderi și scurgeri în apa de suprafață, canalizare și apa subterană

5.4.1 Oferiți informații despre pierderi și scurgeri după cum urmează

Sursa	Poluanți	Masa/unitatea de timp, unde este cunoscută	% estimat din evacuările totale ale poluantului respectiv din instalație
Operațiile de încărcare și descărcare a acidului clorhidric, hidroxidului de sodiu în/din recipientii de stocare – manevrare necorespunzătoare	HCl, NaOH	-	-
Operațiile de încărcare și descărcare a uleiurilor în recipientii de stocare – manevrare necorespunzătoare	Produse petroliere		
Rețeaua de evacuare a apelor uzate rezultate din activitățile de producție și conexe –	Compuși organici, materii în suspensie, acizi și baze (HCl,	-	

posibile avarii	H ₃ PO ₄ , NaOH)		
-----------------	--	--	--

Dacă există motive speciale pentru care considerați că riscul este suficient de scăzut și nu necesită măsurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.
Rezervoarele de stocare a substanțelor de igienizare sunt supraterane și sunt amplasate în interiorul clădirilor în zone special amenajate prevăzute cu cuve de retenție, iar concentrațiile substanțelor stocate sunt foarte reduse.
Rezervoarele de stocare a amoniacului, propilenglicolului și a dioxidului de carbon sunt amplasate pe suprafețe impermeabile, datorită volatilizării integrale a eventualelor scurgeri de amoniac și de CO ₂ și gradului de pericolozitate foarte redus al polipropilenglicolului.
Recipientii de capacitate mai mică sunt stocați pe rasteluri sau pe paleți din lemn în zone special amenajate cu pardoseală din cărămidă antiacidă sau este placată cu gresie antiacidă.

5.4.2 Acoperiri izolante

Cerința	Da/Nu	Dacă nu, data până la care va fi
Există un proiect de program pentru asigurarea calității, pentru inspecție și întreținere a suprafețelor impermeabile și a cuvelor de protecție care ia în considerare: <ul style="list-style-type: none"> ▪ capacitate; ▪ grosime; ▪ precipitații; ▪ material; ▪ permeabilitate; ▪ stabilitate/consolidare; ▪ rezistența la atac chimic; ▪ proceduri de inspecție și întreținere; și asigurarea calității construcției. 	Da	
Au fost cele de mai sus aplicate în toate zonele de acest fel?	Da	

5.4.3 Zone de poluare potențială

Societatea URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov deține un Plan de prevenire și combatere a poluării accidentale. Punctele critice unde pot apărea situații de poluare accidentală au fost identificate și este disponibilă și lista poluanților potențiali. De asemenea, în cadrul Planului de prevenire și combatere a poluării accidentale sunt prevăzute măsuri privind prevenirea, limitarea și înlăturarea urmărilor poluărilor accidentale pentru punctele unde acestea pot apărea.

Zone potențiale de poluare

Cerința	Magazia chimicale (C5)	Magazia reactivi chimici (C32 etj IV)	Zona de depozitare a uleiului uzat	Zone de stocare soluții diluate (stații CIP)
Confirmați conformarea sau o dată pentru conformarea cu prevederile pentru:				
<ul style="list-style-type: none"> ▪ suprafața de contact cu solul sau subsolul este impermeabilă 	Da	Da	Da	Da.

Capitolul 5 – Emisii și Reducerea Poluării

▪ cuve etanșe de reținere a deversărilor	Da	Da	Da	Da, deși soluțiile utilizate sunt diluate
▪ îmbinări etanșe ale construcției	Da	Da	Da	Da
▪ conectarea la un sistem etanș de drenaj	Da	-	-	Da

Dacă există motive speciale pentru care considerați că riscul este suficient de scăzut și nu impune măsurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici

Materialele și geometria recipientilor cu capacitate de 1 m³ de stocare a substanțelor chimice lichide elimină riscul pierderilor accidentale sau scurgerilor în rețeaua de canalizare. Stocarea acestora pe suprafețe protejate (cuve de protecție) reprezintă o măsură suplimentară de eliminare a posibilităților de infiltrare a substanțelor chimice în sol, și respectiv subsol (apă subterană).

Realizarea rețelei de canalizare din conducte de PVC, se constituie într-o măsură de protecție suplimentară, care practic elimină riscul pierderilor de substanțe chimice din rețeaua de canalizare în apa subterană.

5.4.4 Cuve de retenție

În tabelul de mai jos este prezentată situația existentă pe amplasament privind cuvele de retenție și că acestea respectă fiecare dintre cerințele enumerate.

Cerința	Gospodării de reactivi pt. stația de tratare a apei și stația de epurare a apelor uzate tehnologice	Zone de stocare soluții diluate (stații CIP)	Tancurile de stocare soluție NaOH	Tanc stocare uleiuri uzate
Să fie impermeabile și rezistente la materialele depozitate	Da	Da	Da	Da
Să nu aibă orificii de ieșire (adică drenuri sau racorduri) și să se scurgă - colecteze către un punct de colectare din interiorul cuvei de retenție	Da	Da	Da	Da
Să aibă traseele de conducte în interiorul cuvei de retenție și să nu pătrundă în suprafețele de siguranță	Da	Da	Da	Nu este cazul.
Să fie proiectat pentru captarea scurgerilor de la rezervoare sau robinete	Da	Da	Da	Nu este cazul.
Să aibă o capacitate care să fie cu 110% mai mare decât cel mai mare rezervor sau cu 25% din capacitatea totală a rezervoarelor	Nu este cazul.	Nu este cazul.	Nu este cazul.	Nu este cazul.
Să facă obiectul inspecției vizuale regulate și orice conținuturi să fie pompate în afară sau îndepărtate în alt mod, sub control manual, în caz de contaminare	Da, prin personalul de întreținere.	Da, prin personalul de întreținere.	Da, prin personalul de întreținere.	Da, prin personalul de întreținere.
Atunci când nu este inspectat în mod frecvent, să fie prevăzut cu un senzor de ridicare a nivelului și cu o alarmă	Nu este cazul.	Nu este cazul.	Nu este cazul.	Nu este cazul.

Capitolul 5 – Emisii și Reducerea Poluării

Cerința	Gospodării de reactivi pt. stația de tratare a apei și stația de epurare a apelor uzate tehnologice	Zone de stocare soluții diluate (stații CIP)	Tancurile de stocare soluție NaOH	Tanc stocare uleiuri uzate
adekvată				
Să aibă puncte de umplere în interiorul cuvei de retenție unde este posibil sau să aibă izolație adecvată	Da	Da	Da	Da
Să aibă un program sistematic de inspecție a cuvelor de retenție, (în mod normal vizual, dar care poate fi extins la teste cu apă acolo unde integritatea structurală este incertă)	Da, prin personalul de întreținere.	Da, prin personalul de întreținere.	Da, prin personalul de întreținere.	Da, prin personalul de întreținere.

Dacă există motive speciale pentru care considerați că riscul este suficient de scăzut și nu impune măsurile de mai sus, acestea trebuie explicate aici.
Nu este cazul.

5.4.5 Alte riscuri asupra solului

Alte elemente care ar putea conduce la emisii necontrolate în apă sau sol.

Identificați orice alte structuri, activități, instalații, conducte etc. care, datorită scurgerilor, pierderilor, avariilor ar putea duce la poluarea solului, a apelor subterane sau a cursurilor de apă.	Tehnici implementate sau propuse pentru prevenirea unei astfel de poluări
Nu este cazul, deoarece toate operațiile de transport/manevrare a substanțelor chimice se efectuează pe suprafețe protejate (betonate sau protejate cu gresie antiacidă)	Planul de prevenire și combatere a poluării accidentale al S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov, în care sunt identificate punctele critice de unde pot proveni poluările accidentale, poluanții potențiali și se stabilesc măsurile și responsabilitățile pentru prevenirea acestora.

5.5 Emisii în ape subterane

5.5.1 Există emisii directe sau indirecte de substanțe din Anexele 5 și 6 ale Legii 310/2004, rezultate din instalație, în apa subterană?

Urmărirea calității apei subterane (freatice) nu a fost implementată pe amplasament din motive care țin de contextul geologic local.

	Supraveghere – aceasta va varia de asemenea de la caz la caz, dar este obligatorie efectuarea unui studiu hidrogeologic care să conțină monitorizarea calității apei subterane și asigurarea luării măsurilor de precauție necesare prevenirii poluării apei subterane.			
1	Ce monitorizare a calității apei subterane este/va fi realizată?	Substanțele monitorizate	Amplasamentul punctelor de monitorizare și caracteristicile tehnice ale lucrărilor de monitorizare	Frecvența (de ex. zilnică, lunară)

2	Ce măsuri de precauție sunt luate pentru prevenirea poluării apei subterane?	Managementul materiilor prime și a deșeurilor, incluzând operațiile de transport de la furnizori, manevrare, depozitare, transfer către instalații și utilaje.	

5.5.2 Măsuri de control intern și de service al conductelor de alimentare cu apă și de canalizare, precum și al conductelor, recipientilor și rezervoarelor prin care tranzitează, respectiv sunt depozitate substanțele periculoase. Este necesar să specificați:

- Frecvența controlului și personalul responsabil: periodic/personalul Departamentului Inginerie
- Cum se face întreținerea: reparare/înlocuire în funcție gradul de deteriorare, mentenanță preventivă
- Există sume cu această destinație prevăzute în bugetul anual al firmei? Da

5.6 Miros

5.6.1 Separarea instalațiilor care nu generează miros

Nu este cazul. Aspectele referitoare la mirosuri sunt prezentate în subcapitolul 5.6.3.

5.6.2 Receptori

Identificați și descrieți fiecare zonă afectată de prezența mirosurilor	Au fost realizate evaluări ale efectelor mirosului asupra mediului?	Se realizează o monitorizare de rutină?	Prezentare generală a sesizărilor primite	Au fost aplicate limite sau alte condiții?
<p>Impactul este local (la nivelul secțiilor de producție) și cu durată eventuală de manifestare limitată</p> <p>Planul de încadrare în zonă – Figura 1, Anexa A, Raport de amplasament 2023.</p>	<p>Nu sunt necesare</p>	<p>Nu este necesar.</p>	<p>Nu au fost înregistrate sesizări de la persoanele potențial afectate de funcționarea obiectivului.</p>	<p>Nu a fost necesar.</p>

5.6.3 Surse/emisii NE semnificative

Profilul de activitate al societății – de procesare a materiilor prime vegetale implică emisia unor compuși organici volatili, cu potențial odorant specific. Toate procesele de producție se desfășoară în spații închise, prevăzute cu sisteme locale și/sau generale de ventilație. Întregul flux de producție se realizează în instalații închise. Sunt posibile emisii odorizante în atmosferă numai în cadrul fazei tehnologice de fierbere.

Pentru toate sursele de emisie în atmosferă (prezentate în analiza comparativă BAT) este anticipată conformarea atât cu prevederile legale în vigoare la nivel național, cât și cu valorile de referință indicate în ghidul sectorial.

Principalele faze ale proceselor potențial generatoare de substanțe odorante sunt fabricarea mustului de bere și manevrarea borhotului rezultat din filtrarea plămezii. Referitor la fermentația primară și cea secundară se precizează faptul că aceste faze tehnologice se desfășoară în sistem închis, întregul volum de gaze rezultat din acest proces fiind colectat și condus la instalația de recuperare CO₂.

O sursă generatoare de mirosuri poate fi considerată stația de preepurare a apelor uzate tehnologice. Pentru această instalație, prin proiect s-a implementat o serie de tehnici care conduc la controlul mirosurilor.

Soluțiile adoptate sunt următoarele:

- acoperirea și ventilarea bazinelor existente în stația de epurare;
- barbotarea gazelor ventilate în bazinele de aerare ale stației;
- stocarea nămolului anaerob într-un bazin acoperit conectat la instalația de epurare a biogazului;
- epurarea biogazului - adsorbția și oxidarea hidrogenului sulfurat și a altor gaze cu potențial odorant.

Aerul viciat este colectat printr-un sistem de conducte prevăzute cu fante, fiind injectat în bazinul de aerare (nitrificare). Gazele ventilate sunt barbotate la o adâncime de 1,5 m sub nivelul apei. Hidrogenul sulfurat prezent și componenții cu miros neplăcut sunt adsorbiți și oxidați în bazinul de aerare.

5.6.3.1 Surse de mirosuri

(inclusiv acțiuni întreprinse pentru prevenirea și/sau minimizarea acestora)

Unde apar mirosurile și cum sunt ele generate?	Descrieți sursele de emisii punctiforme.	Descrieți emansiunile fugitive sau alte posibilități de emansare ocazională.	Ce materiale mirositoare sunt utilizate sau ce tip de mirosuri sunt generate?	Se realizează o monitorizare continuă sau ocazională?	Există limite pentru emansiunile de mirosuri sau alte condiții referitoare la aceste emansiuni?	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emansiunilor.	Descrieți măsurile care trebuie luate pentru respectarea BAT-urilor și a termenelor
(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)	(g)	(h)
Secția Fierbere							
Emisii odorizante rezultate de la cazanul de fierbere a mustului de bere	Este prevăzut cu un coș de evacuare în atmosferă	Sunt evacuați în atmosferă vapori de apă și COV în concentrații foarte mici	Miros slab, caracteristic mustului de bere	Nu a fost cazul	Nu	Instalațiile de producție exploatate aparțin ultimei generații tehnologice. Sunt desfășurate activități specifice de mentenanță a echipamentelor.	În situația în care mirosul caracteristic poate conduce la reclamații din partea riveranilor se va proceda la implementarea tehnicii de investigare (utilizând un Grup de experți recunoscut internațional) și identificarea precisă a sursei.
Tancul de stocare a borhotului	Este prevăzut cu o gură de evacuare a aerului pentru a facilita umplerea	Emisia este asociată numai operației de umplere a tancului de stocare	Miros slab, caracteristic borhotului de bere	Nu a fost cazul	Nu	Răsuflătorile tancurilor de stocare a borhotului ar putea fi prevăzute cu mijloace locale de spălare a aerului evacuat (bariere hidraulice – pernă de apă)	
	Transvazarea (descărcarea borhotului) în mijlocul auto de transport	Emisia odorizantă este asociată numai operației de transvazare a borhotului	Miros slab, caracteristic borhotului de bere	Nu a fost cazul	Nu	Vor fi utilizate numai autovehicule cu capacitate mare (pentru a reduce numărul de manevre de descărcare) și echipate corespunzător (acoperite)	

<i>Stația de epurare a apelor uzate tehnologice</i>							
Suprafața liberă a bazinelor neacoperite	Nu este cazul	Descompunerea substanțelor organice biodegradabile	Miros caracteristic apei uzate, datorat prezenței H ₂ S	Nu a fost cazul	Nu	Aerul viciat este colectat printr-un sistem de conducte prevăzute cu fante, fiind injectat cu ajutorul a două ventilatoare în bazinele de aerare (nitrificare). Gazele ventilate sunt barbotate la o adâncime de 1,5 m sub nivelul apei. H ₂ S și alți componenți odorizanți prezenți sunt adsorbiți și oxidați în bazinul de aerare.	În situația în care sistemul actual de control al mirosurilor nu asigură o eficiență corespunzătoare este posibilă creșterea debitului ventilatoarelor care absorb aerul viciat, sau suplimentar (în situații justificate) instalarea unui biofiltru.
Orice alte informații relevante pot fi date sau se poate face referire la ele aici. De.ex. orice surse care nu se află în instalație, dar sunt pe același amplasament (de ex. care vor continua să fie reglementate de legislația referitoare la efecte neplăcute).							

5.6.4 Declarație privind managementul mirosurilor

S.C. URSUS BREWERIES S.A. – Sucursala Brașov nu reprezintă o sursă de generare permanentă a mirosurilor, această situație nefiind influențată de evenimente deosebite.

5.6.5 Managementul mirosurilor

Sursa/punct de emanaare	Natura/cauza avariei	Ce măsuri au fost implementate pentru prevenirea sau reducerea riscului de producere a avariei?	Ce se întâmplă atunci când se produce o avarie?	Ce măsuri sunt luate atunci când apare?	Cine este responsabil pentru inițierea măsurilor?	Există alte cerințe specifice cerute de autoritatea de reglementare?
	(i)	(j)	(k)	(l)	(m)	(n)
Vas de stocare a borhotului	Fisurarea tancului sau blocarea vanei inferioare de deschidere a vasului (descărcare)	Inspecția preventivă periodică a tancurilor	Tancul respectiv este scos din funcțiune.	Golirea tancului se va efectua sub supraveghere. Este posibilă inclusiv descărcarea treptată a conținutului direct în rețeaua de canalizare a apelor tehnologice – materiile solide sunt reținute în stația de preepurare	Persoana nominalizată în Planul de Prevenire și Combatere a Poluărilor Accidentale	Nu
Stația de preepurare a apelor uzate tehnologice	Defectarea pompelor de transfer (în special a celor pentru nămol) sau ieșirea din funcțiune a suflantei	Toate stațiile de pompare și suflantele sunt proiectate și echipate cu echipament de rezervă Inspecție periodică și program de mentenanță	Ieșirea completă din funcțiune a unei stații de pompare sau a suflantelor poate conduce la dereglarea procesului tehnologic de epurare. Absența aerării în treapta finală duce la intensificarea mirosurilor Indirect, în absența colectării aerului viciat, mirosul caracteristic apei uzate se va propaga liber în zona învecinată.	Apariția unei asemenea situații este teoretic exclusă, iar practic foarte puțin probabilă. Pompele pentru materiale lichide pot fi înlocuite cu echipamente mobile până la remediarea situației. Pentru producerea aerului necesar barbotării în bazinele de aerare poate fi utilizat un compresor mobil.	Persoana nominalizată în Planul de Prevenire și Combatere a Poluărilor Accidentale	Notificarea autorităților competente (ANAR și CAB S.A.)

5.7 Tehnologii alternative de reducere a poluării studiate pe parcursul analizei/evaluării BAT

Fabrica utilizează pentru procesele de producție și pentru reducerea poluării, cele mai bune tehnici disponibile indicate de Decizia de punere în aplicare (UE) 2019/2031 a Comisiei din 12 noiembrie 2019 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile BAT pentru industria alimentară, a băuturilor și laptelui, în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului.

Emisiile de poluanți în mediu se conformează reglementărilor naționale și totodată se află sub nivelurile de emisii care pot fi obținute prin aplicarea Concluziilor BAT.

6. MINIMIZAREA ȘI RECUPERAREA DEȘEURILOR

6.1 Surse de deșeuri

Principalele tipuri de deșeuri generate de activitățile care se desfășoară în cadrul societății URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov constau în: deșeuri tehnologice, deșeuri de ambalaje și deșeuri asimilabil menajere. Sistemul de colectare a deșeurilor este organizat în conformitate cu prevederile OUG 92/2021 privind gestionarea deșeurilor.

Referința deșeurii	1. Identificați sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	3. Identificați fluxurile de deșeuri (ce deșeuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificați fluxurile de deșeuri	5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? - deșeurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?
HG 856/2002	Secția Fierbere	02 07 01	Deșeu prelucrare curatare materie prima (Praf / spărtură / pleavă din sistemele de filtrare) / Nepericuloase	30 t/an	Colectare separată, valorificare in totalitate (se propune incadrare ca subprodus)
		15 01 01	Deșeuri de ambalaje din hârtie și carton / Nepericuloase	14 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
		15 01 02	Deșeuri de ambalaje din material plastic / Nepericuloase	10 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
HG 856/2002	Secția Filtrare	02 07 99	Deșeuri material plastic (cartuș membrane filtrare)	0,5 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
		15 01 01	Deșeuri de ambalaje din hârtie și carton / Nepericuloase	12 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
		15 01 02	Deșeuri de ambalaje din material plastic / Nepericuloase	10 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
HG 856/2002	Secția Îmbuteliere	15 01 01	Deșeuri de ambalaje din hârtie și carton / Nepericuloase	20 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
		15 01 02	Deșeuri de ambalaje din material plastic / Nepericuloase Include și 07 02 13 preforme PET și navete folie	66 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
		15 01 03	Deșeuri de ambalaje din lemn / Nepericuloase	170 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
		15 01 07	Deșeuri de sticlă / Nepericuloase	1600 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
HG	Departament	13 02 05*	Ulei uzat / Periculoase	1,8 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare

Capitolul 6 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

Referința deșeurilor	1. Identificați sursele de deșuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	3. Identificați fluxurile de deșuri (ce deșuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificați fluxurile de deșuri	5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? - deșeurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?
856/2002	Inginerie (aprovizionare materiale /piese) (demolări și înlocuiri echipamente – in acest caz generarea are caracter ocazional)	02 07 99	Deșuri metalice / Nepericuloase (mentenanta echipamente)	80 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
		08 03 13	Deșuri cerneluri	0,1t/an	Colectare separată, predare spre eliminare
		08 03 17*	Deșuri tonere imprimante**	0,1t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
		13 05 07*	Produse petroliere din separatoarele de produse petroliere /Periculoase	0,2 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
		15 01 01	Deșuri de ambalaje din hârtie și carton / Nepericuloase	8 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
		15 01 04	Deșuri de ambalaje din aluminiu / doze	1,5 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
		19 09 04	Cărbune activ epuizat /Nepericuloase	4 t/an	Colectare separată, eliminare finală prin depozitare
		15 01 10*	Ambalaje contaminate cu substanțe periculoase	10 t/an	Colectare separată, eliminare finală prin incinerare
		15 02 03	Echipament de protecție individual	1 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
		20 01 21*	Tuburi fluorescente**	0,01t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
		16 05 06*	Substanțe chimice expirate (laborator)**	0,01t/an	Colectare separată, predare spre eliminare
		16 05 09	Substanțe chimice expirate (laborator)**	0,01t/an	Colectare separată, predare spre eliminare
		16 06 01*	Baterii (acumulatori cu plumb)**	0,2 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
		16 06 04	Baterii alcaline **	0,1 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
17 04 05	Deșuri metalice fier și oțel	550 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare		

Capitolul 6 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

Referința deșeurilor	1. Identificați sursele de deșeuri (punctele din cadrul procesului)	2. Codurile deșeurilor conform EWC (Codul European al Deșeurilor)	3. Identificați fluxurile de deșeuri (ce deșeuri sunt generate) (periculoase, nepericuloase, inerte)	4. Cuantificați fluxurile de deșeuri	5. Care sunt modalitățile actuale sau propuse de manipulare a deșeurilor? - deșeurile sunt colectate separat? - traseul de eliminare este cât mai apropiat posibil de punctul de producere?
		17 07 01	Amestec beton și cărămizi (moloz din demolări)***	100 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
		18 01 03*	Deșeuri biologice (de tip medical)	0,5 t/an	Colectare separată, eliminare finală prin incinerare
HG 856/2002	Stație de epurare ape uzate tehnologice	20 03 01	Deșeuri reținute pe sita rotativă / Nepericuloase	1,5 t/an	Colectare separată, eliminare finală prin depozitare
		19 08 05	Nămol deshidratat / Nepericuloase (02 07 05 propunere de corectare)	1350 t an	Colectare separată, tratare (compostare) și valorificare agricolă
HG 856/2002	Departament Inginerie	20 01 36	Echipamente electrice / electronice (DEEE)	3 t/an	Colectare separată, predare spre valorificare
HG 856/2002	Personal de exploatare, întreținere	20 03 01	Deșeuri menajere / Nepericuloase	400 t/an	Colectare separată, eliminare finală prin depozitare
<p>*deseu periculos</p> <p>** deseuri cu generare ocazionala (cantitatile sunt indicative)</p> <p>*** cantitatea estimata pentru lucrari de intretinere curente (santierele nu sunt incluse)</p>					

6.2 Evidența deșeurilor

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da / Nu
Este implementat un sistem prin care sunt incluse în documente următoarele informații despre deșeurile (eliminate sau recuperate) rezultate din instalație	Da
Cantitate	Da
Natura	Da
Origine (acolo unde este relevant)	Da
Destinație (Obligația urmăririi – dacă sunt trimise în afara amplasamentului)	Da
Frecvența de colectare	Da
Modul de transport	Da
Metoda de tratare	Da

6.3 Zone de depozitare

Identificați zona	Deșeurile depozitate	Sunt ele identificate în mod clar, inclusiv capacitatea maximă de depozitare și perioada maximă de depozitare?*	Proximitatea față de <ul style="list-style-type: none"> ▪ cursuri de ape ▪ zone de interes public / vulnerabile la vandalism ▪ alte perimetre sensibile (vă rugăm dați detalii) ▪ Identificați măsurile necesare pentru minimizarea riscurilor. 	Amenajările existente ale zonei de depozitare
Zona de depozitare a deșeurilor de sticlă	Cioburi, sticle rebutate	Da	Nu este cazul.	Depozitare în containere metalice pe suprafață betonată
Zona de depozitare a deșeurilor de ambalaje din material plastic, din hârtie și carton și din lemn și a deșeurilor metalice	Ambalaje material plastic, din hârtie și carton și din lemn	Da	Nu este cazul.	Depozitare în spațiu delimitat și cu suprafață betonată
Zona de depozitare a deșeurilor de ambalaje din lemn	Paleți din lemn	Da	Nu este cazul.	Depozitare pe suprafață betonată
Zona de depozitare a uleiului uzat	Ulei uzat	Da	Nu este cazul	Tanc metalic special, accesul este permis numai persoanelor autorizate
Zona de depozitare a nămolului deshidratat din stația de epurare a apelor uzate tehnologice	Nămol deshidratat	Da	Zona este amenajată în clădirea tehnică a stației de epurare	Depozitare în container metalic pe suprafață betonată în vecinătatea stației de epurare

Capitolul 6 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

Zone de depozitare a deșeurilor menajere și asimilabil menajere	Deșeuri menajere și asimilabil menajere, inclusiv deșeurile separate pe grătarele rotative	Da	Nu este cazul.	Depozitare în containere metalice pe suprafață betonată
---	--	----	----------------	---

* trebuie realizate înainte de emiterea autorizației.

6.4 Cerințe speciale de depozitare

(de ex. pentru deșeuri inflamabile, deșeuri sensibile la căldură sau la lumină, separarea deșeurilor incompatibile, deșeuri care se pot dizolva sau pot reacționa cu apa (care trebuie depozitate în spații acoperite). În acest sector, răspundeți la următoarele puncte, mai ales unde este cazul.

<p>Din activitatea URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov nu rezultă deșeuri care impun condiții speciale de stocare / depozitare. Dintre deșeurile periculoase generate, cele cu risc infecțios (medicale) au un regim aparte de colectare și stocare. Uleiurile uzate sunt colectate într-un recipient special construit în acest scop.</p> <p>Turta de nămol este stocată pe amplasament în containere metalice deschise amplasate însă în interiorul construcției unde are loc generarea.</p>
--

6.5 Recipienți de depozitare (acolo unde sunt folosiți)

Lista de verificare pentru cerințele caracteristice BAT	Da / Nu
<p>Sunt recipientii de depozitare:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ prevăzuți cu capace, valve etc. și securizați; ▪ inspectați în mod regulat și înlocuiți sau reparați când se deteriorează (când sunt folosiți, recipientii de depozitare trebuie clar etichetați) 	<p>Da, tancul de depozitare a uleiului uzat.</p> <p>Da.</p>
Este implementată o procedură bine documentată pentru cazurile recipientilor care s-au deteriorat sau curg?	Da.

Identificați orice măsură de prevenire a emisiilor (de ex. lichide, praf, COV și mirosuri) rezultate de la depozitarea sau manevrarea deșeurilor care nu au fost deja acoperite în răspunsul dumneavoastră.

Nu este cazul.

6.6 Recuperarea sau eliminarea deșeurilor

Societatea URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov colectează controlat deșeurile metalice, deșeurile de ambalaje și uleiurile uzate în vederea predării spre valorificare.

Praful din sistemele de filtrare, nămolul deshidratat de la stația de epurare a apelor uzate tehnologice, cărbunile activ epuizat de la tratarea apei de proces și deșeurile menajere și asimilabil menajere sunt colectate separat, în spații special amenajate, și sunt preluate de operatori autorizați pentru valorificare (compostare / incinerare) respectiv eliminate final prin depozitare.

Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practice pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului						
Sursa deșeurilor	Metale asociate / prezența PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplica	Specificați opțiunea	Dacă opțiunea actuală este "Eliminare", precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic și economic.
Secția Fierbere	-	Praf din sistemele de filtrare		Recuperare	Predare spre valorificare	Se propune incadrarea ca subprodus
		Deșeuri de ambalaje din hârtie și carton	-	Recuperare	Predare spre valorificare	
	-	Deșeuri de ambalaje din material plastic	-	Recuperare	Predare spre valorificare	-
Secția Filtrare	-	Deșeuri din material plastic	-	Recuperare	Predare spre valorificare	-
	-	Deșeuri de ambalaje din hârtie și carton	-	Recuperare	Predare spre valorificare	-
	-	Deșeuri de ambalaje din material plastic	-	Recuperare	Predare spre valorificare	-
Secția Îmbuteliere	-	Deșeuri de ambalaje din hârtie și carton	-	Recuperare	Predare spre valorificare	-

Capitolul 6 – Minimizarea și Recuperarea Deșeurilor

Evaluare pentru identificarea celor mai bune opțiuni practice pentru eliminarea deșeurilor din punct de vedere al protecției mediului						
Sursa deșeurilor	Metale asociate / prezența PCB sau azbest	Deșeu	Opțiuni posibile pentru tratarea lor	Detaliați (dacă este cazul) opțiunile utilizate sau propuse în instalație		
				Reciclare Recuperare Eliminare sau Nu se aplica	Specificați opțiunea	Dacă opțiunea actuală este "Eliminare", precizați data până la care veți implementa reutilizarea sau recuperarea sau justificați de ce acestea sunt imposibil de realizat din punct de vedere tehnic și economic.
	-	Deșeuri de ambalaje din material plastic	-	Recuperare	Predare spre valorificare	-
Secția Îmbuteliere		Deșeuri din ambalaje din lemn		Recuperare	Predare spre valorificare	
	-	Deșeuri de sticlă	-	Recuperare	Predare spre valorificare	-
Activitatea de întreținere și reparații și furnizare utilități	-	Ulei uzat	-	Recuperare	Predare spre valorificare	
	Fe, Cr, Ni conținute în oțelul inoxidabil	Deșeuri metalice	-	Recuperare	Predare spre valorificare	
	-	Slam din separatoarele de produse petroliere		Eliminare	Eliminare finală prin depozitare	
	-	Cărbune activ epuizat		Recuperare	Predare spre valorificare	
Epurarea apelor uzate tehnologice	-	Deșeuri reținute pe sita rotativă		Eliminare	Eliminare finală prin depozitare	
	-	Nămol deshidratat		Recuperare	Tratare și valorificare (compost)	
Personal de exploatare și întreținere	-	Deșeuri menajere	Eliminare	Eliminare	Eliminare finală prin societăți de salubritate	-

6.7 Deșuri de ambalaje

Material	Deșuri de ambalaje generate	Valorificate sau incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie						
		Reciclare material	Alte forme de reciclare	Total reciclare	Valorificare energetică	Alte forme de valorificare	Incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie	Total valorificate sau incinerate în instalații de incinerare cu recuperare de energie
	(a)	(b)	(c)	(d)	(e)	(f)	(g)	(h)
Sticlă	1600 t/an	-	-	-	-	1600 t/an	-	1600 t/an
Plastic	86 t/an	-	-	-	-	86 t/an	-	86 t/an
Hârtie – carton	46 t/an	-	-	-	-	46 t/an	-	46 t/an
Metal	Aluminiu	-	-	-	-	-	-	-
	Oțel	-	-	-	-	-	-	-
	Total	-	-	-	-	-	-	-
Lemn	170 t/an	-	-	-	-	170 t/an	-	170 t/an
Altele	-	-	-	-	-	-	-	-
Total	1902 t/an	-	-	-	-	1902 t/an	-	1902 t/an

Notă:

Câmpurile albe: Furnizarea datelor este obligatorie. Pot fi folosite estimări, dar acestea trebuie să se bazeze pe date empirice și trebuie explicate în descrierea metodologiei.

Câmpurile gri deschis: Furnizarea datelor este obligatorie, dar sunt acceptate estimări brute. Aceste estimări trebuie explicate în descrierea metodologiei.

Câmpurile gri închis: Furnizarea datelor este voluntară.

Datele referitoare la reciclarea plasticului vor include toate materialele care au fost reciclate ca materiale plastice.

Coloana (c) include toate formele de reciclare, inclusiv reciclarea organică dar excluzând reciclarea materială.

Coloana (d) reprezintă suma coloanelor (b) și (c).

Coloana (f) include toate formele de valorificare excluzând reciclarea și valorificarea energetică.

Coloana (h) reprezintă suma coloanelor (d) (e) (f) și (g).

Procentajul de valorificare sau incinerare în instalații de incinerare cu recuperare de energie: Coloana (h)/coloana (a).

Procentajul de reciclare: Coloana (d)/ coloana (a).

Datele pentru lemn nu se vor folosi pentru evaluarea obiectivului de reciclare de minimum 15% anterior anului 2011.

7. ENERGIE

Alimentarea cu energie electrică

Furnizarea energiei electrice se realizează de la rețeaua națională, energia electrică necesară desfășurării activităților de producție este furnizată la tensiunea de 20 kV în baza Contractului încheiat de S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI cu MET Romania Energy SA.

Rețeaua electrică de distribuție, aflată în patrimoniul și exploatarea S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov este formată din stație electrică, posturi de transformare și linii electrice, astfel:

- 2 stații de transformare echipate cu transformatoare uscate cu tensiunea nominală sup/inf 6/0,4 kV cu puterea instalată de 4000 KVA respectiv 3200 KVA);
- Stația electrică de transformare 20/0,4 kV cu puterea instalată de 4000 KVA
- liniile electrice de înaltă tensiune (6 kV) sunt montate subteran; liniile de transport curent la tensiune de 0,4 kV sunt confecționate din aluminiu și cupru.

Din tablourile de distribuție principale de joasă tensiune se alimentează tablouri electrice aferente secțiilor de producție și facilităților conexe. Puterea instalată este de aproximativ 5.900 kW_i, iar puterea maximă absorbită este de 5.200 kW.

Cele 3 posturi de transformare sunt amplasate în clădiri special construite.

Pentru compensarea factorului de putere în posturile de transformare sunt amplasate echipamente de compensare a energiei reactive.

Alimentarea cu energie termică

Alimentarea cu energie termică se realizează din surse proprii.

Aburul tehnologic necesar proceselor de fabricare a berii și agentul termic necesar încălzirii spațiilor de producție și producerii apei calde menajere sunt produse în cazanele din centrala termică proprie.

Pentru obținerea aburului tehnologic, societatea utilizează 3 cazane amplasate într-o clădire cu destinație dedicată. Cele 3 cazane au următoarele caracteristici:

- 1 cazan BABCOK OMNICAL cu capacitatea de 14 t abur/h, pentru producerea aburului saturat la presiunea nominală de 13 bar, cu puterea termică instalată de 9,12 MW_t (funcționare cu gaze naturale și biogaz);
- 1 cazan LOOS cu capacitatea de 12 t abur/h, pentru producerea aburului saturat la presiunea nominală de 10 bar, 184°C, cu puterea termică instalată maximă de 7,8 MW_t (funcționare cu gaze naturale);
- 1 cazan BUDERUS cu capacitatea de 2,6 t abur/h pentru producerea aburului saturat la presiunea nominală de 13 bar, 195°C, cu puterea termică instalată maximă de 1,8 MW_t (utilizează drept combustibil gazele naturale).

Gazele naturale reprezintă combustibilul principal utilizat în cele trei cazane.

Alimentarea cu gaze naturale

Alimentarea cu gaze naturale se realizează în baza Contractului vânzare – cumpărare a gazelor naturale pentru consumatorii eligibili noncasnici, conectați în sistemul de distribuție încheiat de S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI cu S.C. E.ON Gaz România SA.

Gazele naturale sunt utilizate drept combustibil în centralele termice. Consumul anual estimat este de 2,5 milioane metri cubi anual la care se adaugă o cotă echivalentă exprimată în tep (tone echivalent petrol) de cca. 9% biogaz produs în stația de epurare a apelor uzate.

Alimentarea cu gaze naturale se realizează prin intermediul unei stații de reglare gaze naturale aflată în proprietatea societății.

7.1 Cerințe energetice de bază

7.1.1 Consumul de energie

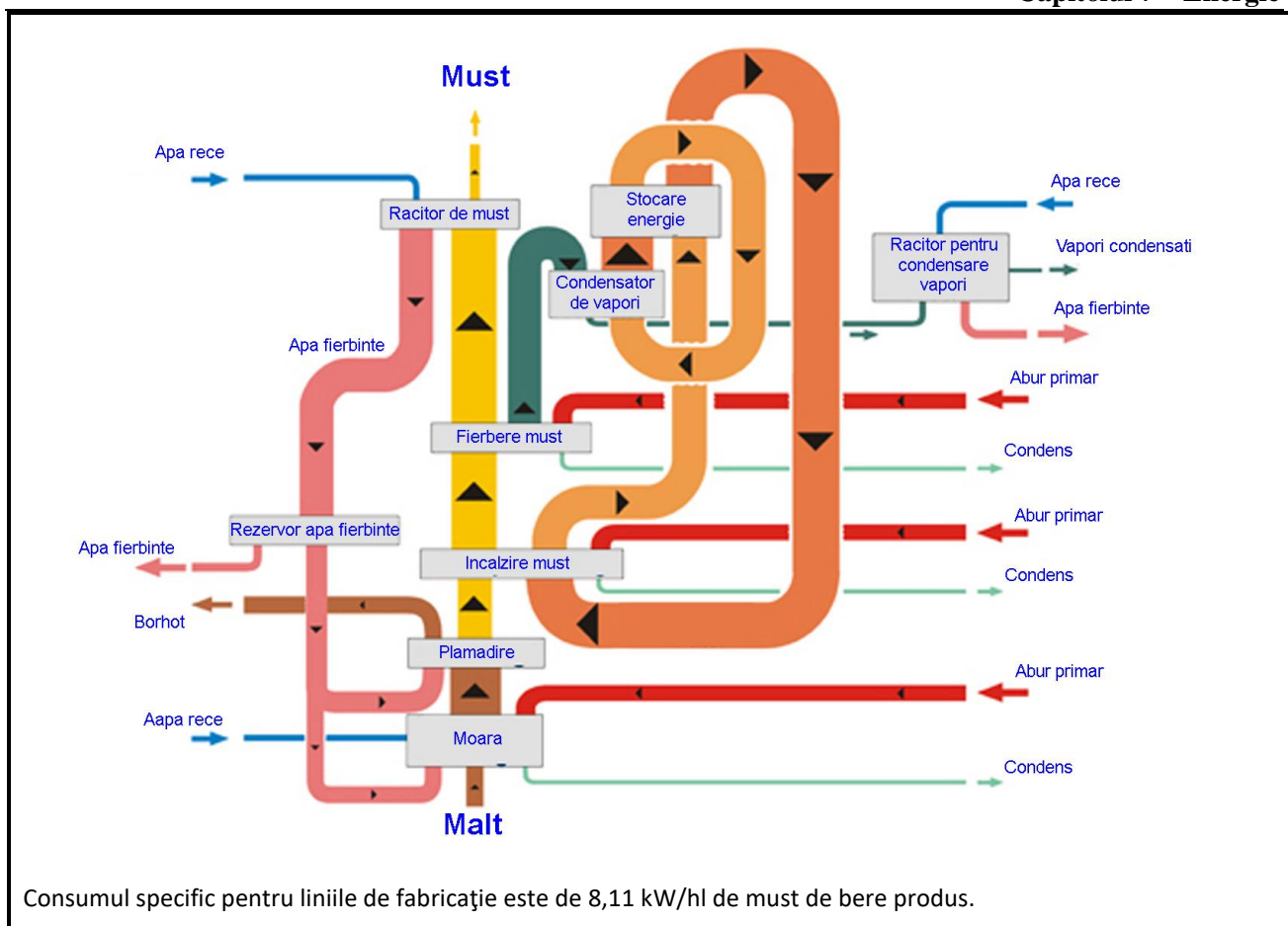
Consumul anual estimat de energie al activităților este prezentat în tabelul următor, în funcție de sursa de energie.

Sursa de energie	Consum de energie		
	Furnizată, MWh	Primară, MWh	% din total
Electricitate din rețeaua publică	13.122 MWh/an		
Electricitate din altă sursă*			
Abur/apă fierbinte achiziționată și nu generată pe amplasament (a)*	-		
Gaze	2.500.000 Nm ³ /an	Nu se aplică	
Motorină	-	Nu se aplică	
Benzină	-	Nu se aplică	
Altele (Operatorul /titularul activității trebuie să specifice)	-		

* specificați sursa și factorul de conversie de la energia furnizată la cea primară

Informațiile suplimentare privind consumul de energie (de ex. balanțe energetice, diagrame “Sankey”) sunt descrise în continuare:

Tip de informații (tabel, diagramă, bilanț energetic etc.)	Numărul documentului respectiv
--	--------------------------------



7.1.2 Energie specifică

Informații despre consumul specific de energie pentru activitățile din autorizația integrată de mediu sunt descrise în tabelul următor:

Listați mai jos activitățile	Consum specific de energie (CSE) (specificați unitățile adecvate)	Descrierea fundamentelor CSE Acestea trebuie să se bazeze pe consumul de energie primară pentru produse sau pe intrările de materii prime care corespund cel mai mult scopului principal sau capacității de producție a instalației.	Compararea cu limitele (comparați consumul specific de energie cu orice limite furnizate în Îndrumarul specific sectorului sau alte standarde industriale)
Fabricarea berii	6,6 kWh/hl bere	-	8 – 12 kWh/hl bere 100 – 200 MJ/hl bere
Îmbuteliere	1,5 kWh/hl bere îmbuteliată	-	
Obținerea utilităților (instalații care utilizează drept combustibil gazele naturale)	98,33 MJ/hl bere	-	

7.1.3 Întreținere

Măsurile fundamentale pentru funcționarea și întreținerea eficientă din punct de vedere energetic sunt descrise în tabelul de mai jos.

Există măsuri documentate de funcționare, întreținere și gospodărire a energiei pentru următoarele componente? (acolo unde este relevant)	Da/Nu	Nu este relevant	Informații suplimentare (documentele de referință, termenele la care măsurile vor fi implementate sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Aer condiționat, proces de refrigerare și sisteme de răcire (scurgeri, etanșări, controlul temperaturii, întreținerea evaporatorului/condensatorului);	Da	-	Verificarea periodică a scurgerilor, etanșărilor, temperaturilor de lucru pentru sistemele de răcire
Funcționarea motoarelor și mecanismelor de antrenare	Da	-	Reparare și întreținere în conformitate cu Programul de reparații și întreținere
Sisteme de gaze comprimate (scurgeri, proceduri de utilizare);	Da	-	Supraveghere continuă. Verificarea periodică a parametrilor de funcționare
Sisteme de distribuție a aburului (scurgeri, izolații);	Da	-	Supraveghere continuă. Verificarea periodică a parametrilor de funcționare.
Sisteme de încălzire a spațiilor și de furnizare a apei calde;	Da	-	Supraveghere continuă. Verificarea periodică a parametrilor de funcționare.
Lubrifiere pentru evitarea pierderilor prin frecare;	Da	-	Supraveghere continuă. Verificarea periodică a parametrilor de funcționare.
Întreținerea boilerelor de ex. optimizare excesului de aer;	Da	-	Verificarea periodică de către o firmă specializată.
Alte forme de întreținere relevante pentru activitățile din instalație.	-	-	-

7.2 Măsuri tehnice

Măsurile tehnice fundamentale pentru eficiența energetică sunt descrise în tabelul de mai jos.

Confirmați că următoarele măsuri tehnice sunt implementate pentru evitarea încălzirii excesive sau pierderilor din procesul de răcire pentru următoarele aspecte: (acolo unde este relevant):	Da	Nu este relevant	Informații suplimentare (termenele prevăzute pentru aplicarea măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante/aplicabile)
Izolarea suficientă a sistemelor de abur, a recipientilor și conductelor încălzite	Da	-	-
Prevederea de metode de etanșare și izolare pentru menținerea temperaturii	Da	-	-
Senzori și întrerupătoare temporizate simple sunt prevăzute pentru a preveni evacuările inutile de lichide și gaze încălzite.	Da	-	-
Alte măsuri adecvate	-	-	-

7.2.1 Măsuri de service al clădirilor

Măsuri fundamentale pentru eficiența energetică a service-ului clădirilor sunt descrise în tabelul de mai jos:

Confirmați că următoarele <u>măsuri de service al clădirilor</u> sunt implementate pentru următoarele aspecte (unde este relevant):	Da/Nu	Nu este relevant	Informații suplimentare (documentele de referință, termenul de punere în practică/aplicare a măsurilor sau motivul pentru care nu sunt relevante)
Există o iluminare artificială adecvată și eficientă din punct de vedere energetic.	Da	-	Se respectă parametrii nominali de exploatare și normele în vigoare pentru ergonomia și igiena muncii.
Există sisteme de control al climatului eficiente din punct de vedere energetic pentru: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Încălzirea spațiilor ▪ Apă caldă ▪ Controlul temperaturii ▪ Ventilație ▪ Controlul umidității 	Da Da Da Da Da	-	

7.3 Eficiența energetică

Societatea a inițiat și derulează un program privind creșterea eficienței energetice pe termen scurt și lung întocmit în conformitate standardele companiei, care identifică și evaluează toate tehnicile de eficiență energetică aplicabile activității desfășurate pe amplasament.

7.3.1 Cerințe suplimentare pentru eficiența energetică

Informații despre tehnicile de recuperare a energiei sunt date în tabelul de mai jos.

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D / N)	Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Recuperarea căldurii din diferite părți ale proceselor, de ex. din soluțiile de vopsire.	Da, recuperarea căldurii de la răcirea mustului de bere. Preincalzirea influentului stației de epurare (schimbator de caldura influent / efluent)	-
Tehnici de deshidratare de mare eficiență pentru minimizarea energiei necesare uscării.	Da, la nămolul rezultat din procesul de epurare a apelor uzate tehnologice se realizează prin intermediul instalațiilor de deshidratare prin centrifugare.	-

Capitolul 7 – Energie

Concluzii BAT pentru principiile de recuperare/economisire a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D / N)	Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Minimizarea consumului de apă și utilizarea sistemelor închise de circulație a apei.	Da. Minimizarea consumului de apă se realizează prin: <ul style="list-style-type: none"> ▪ monitorizarea strictă a temperaturii de lucru (reducerea pierderilor prin evaporare); ▪ spălarea recipientilor de îmbuteliere prin stropire cu ajutorul unor sistem de duze; ▪ utilizarea stațiilor CIP automate pentru igienizarea utilajelor/ instalațiilor și a traseelor; ▪ recuperarea condensului (80 %); ▪ sistem de răcire în circuit închis pentru compresorul aferent Liniei Îmbuteliere bere în PET; ▪ sistem de răcire în circuit închis a vaselor de fermentare; ▪ sistem de răcire semiînchis a condensatoarelor (10 %); ▪ sistem de răcire în circuit închis a compresoarelor. 	-
Izolație bună (clădiri, conducte, camera de uscare și instalația).	Da	-
Amplasamentul instalației pentru reducerea distanțelor de pompare.	Da	-
Optimizarea fazelor motoarelor cu comandă electronică.	Nu	Nu se utilizează.
Utilizarea apelor de răcire reziduale (care au o temperatură ridicată) pentru recuperarea căldurii.	Da, apa de proces utilizată la răcirea mustului este reutilizată în procesul de plămădire a mustului.	-
Transportor cu benzi transportoare în locul celui pneumatic (deși acesta trebuie protejat împotriva probabilității sporite de producere a evacuărilor fugitive)	Neaplicabil	Transportul pneumatic se utilizează numai la transferul substanțelor semisolide.
Măsurile optimizate de eficiență pentru instalațiile de ardere, de ex. preîncălzirea aerului/combustibilului, excesul de aer etc.	Da, reglare permanentă a parametrilor de funcționare a arzătoarelor	-
Procesare continuă în loc de procese discontinue	Nu	Tehnologiile de proces nu permit procesarea continuă.
Valve automate	Da	-
Valve de returnare a condensului	Da	-
Utilizarea sistemelor naturale de uscare	Da	-
Altele	-	-

7.4 Alternative de furnizare a energiei

Informații despre tehnicile de furnizare eficiente a energiei sunt date în tabelul de mai jos.

Capitolul 7 – Energie

Tehnici de furnizare a energiei	Este această tehnică utilizată în mod curent în instalație? (D / N)	Dacă NU explicați de ce tehnica nu este adecvată sau indicați termenul de aplicare
Utilizarea unităților de co-generare;	Nu	-
Recuperarea energiei din deșeuri;	Nu	<p>Societatea nu deține echipamente necesare producerii de energie din deșeuri.</p> <p>Pe amplasament există o centrală termică, care are în dotare un cazan de producere a aburului saturat, echipat cu un arzător dual, care utilizează drept combustibil un amestec de gaze naturale și biogaz rezultat din procesul de epurare a apelor uzate tehnologice.</p>
Utilizarea de combustibili mai puțin poluanți.	Da, gaze naturale și biogazul.	-

8. ACCIDENTELE ȘI CONSECINȚELE ACESTORA

8.1 Controlul activităților care prezintă pericole de accidente majore în care sunt implicate substanțe periculoase – SEVESO

	Da/Nu		Da/Nu
Instalația se încadrează în categoria de risc major conform prevederilor Legii 59/2016 ce transpune Directiva SEVESOIII?	Nu	Dacă da, ați depus raportul de securitate?	-
Instalația se încadrează în categoria de risc minor conform prevederilor Legii 59/2016 ce transpune Directiva SEVESOIII?	Nu	Dacă da, ați realizat Politică de Prevenire a Accidentelor Majore?	-

8.2 Plan de management al accidentelor

În cadrul S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI au fost elaborate proceduri specifice, aplicabile tuturor succursalelor, astfel:

- PR-UB-001 „Procedura de evaluare a riscurilor și pericolelor SHE”;
- PR-UB-003 „Obiective, ținte și programe de management”;
- PR-UB-004 „Roluri și responsabilități privind managementul sănătății și securității în muncă, protecția mediului și calitate”;
- PR-UB-005 „Instruire și conștientizare în domeniul sănătății și securității în muncă, protecția mediului, siguranța alimentară și calitate”;
- PR-UB-010 „Pregătire pentru situații de urgență și capacitate de răspuns”;
- PR-UB-012 „Incidente, neconformități, acțiuni corective și preventive”.

De asemenea au fost elaborate instrucțiuni de lucru specifice:

- WI-CBR-019 „Expunere la substanțe chimice periculoase”;
- WI-CBR-020 „Scurgeri pe sol și testări”.

Societatea URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov a elaborat Planul de prevenire și combatere a poluării accidentale în scopul realizării în mod organizat de acționare în caz de producere a unei poluări accidentale și desfășurării intervențiilor de urgență pentru limitarea și înlăturarea urmărilor asupra mediului, angajaților și a bunurilor materiale.

Planul de prevenire și combatere a poluării accidentale cuprinde:

- măsuri de prevenire și protecție;

- acțiunile de limitare și înlăturare a urmărilor accidentelor;
- atribuțiile principalilor responsabili de punerea în practică a prevederilor.

În vederea prevenirii și stingerii incendiilor, societatea are implementate proceduri și instrucțiuni privind modul de acționare în situații de urgență și de comunicare a evenimentelor către serviciul ISU Brașov.

Scenariu de accident sau de evacuare anormală	Probabilitatea de producere	Consecințele producerii	Măsurile luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere	Acțiuni planificate în eventualitatea că un astfel de eveniment se produce
Manevrarea necorespunzătoare a substanțelor chimice utilizate în procesul tehnologic	Redusă	În funcție de zona producerii accidentului, pot fi afectate: calitatea solului/apelor subterane – dacă accidentul are loc pe o suprafață neprotejată sau calitatea apelor pluviale – dacă accidentul s-a produs pe o suprafață protejată și substanțele chimice au fost antrenate de apele pluviale.	Manevrarea corespunzătoare a substanțelor chimice. Dotarea societății cu substanțe absorbante specifice rezistente la substanțele chimice utilizate pe amplasament. Instruirea personalului de exploatare.	Colectare controlată, dacă este posibil, și epurarea materialelor împrăștiate. Colectarea cu materiale absorbante și tratarea/depozitarea corespunzătoare a materialelor contaminate.
Fisurarea sau spargerea și/sau fisurarea rezervoarelor de stocare a amoniacului din Centrala de frig.	Redusă	Producerea accidentului poate afecta calitatea aerului ambiental. În cazul cel mai nefavorabil, constituit de pierderea celei mai mari cantități de amoniac care poate exista la un moment dat pe amplasament (1 t), conform evaluărilor societății, concentrațiile de amoniac în aerul ambiental pot atinge doza letală până la o distanță de 200 m de locul accidentului și doza de intoxicare până la o distanță de 1.100 m acesta.	Operarea și întreținerea corectă a tuturor echipamentelor și instalațiilor, inclusiv a tuturor recipientelor de stocare amoniac lichefiat. Instruirea personalului de exploatare. Dotarea instalației de răcire cu senzori de amoniac, de alarmă. Utilizarea amoniacului strict în incinta instalației de răcire (agenții frigorifici intermediari fiind propilenglicolul și apa). Prevederea instalațiilor din incinta instalației de răcire cu sisteme care permit izolarea unor segmente din circuitele de amoniac, în cazul în care se produce un incident. Aceasta permite diminuarea pierderilor și intervenția urgentă pentru remedierea	Se aplică prevederile Planului de urgență în caz de accident chimic – NH ₃ (EP-B-002). Principalele acțiuni prevăzute de plan sunt: pornirea ventilatoare de exhaustare și a alarmei sonore; oprirea compresoarelor; pornirea perdelei de apă pentru neutralizarea amoniacului.

Capitolul 8 – Accidentele și Consecințele lor

Scenariu de accident sau de evacuare anormală	Probabilitatea de producere	Consecințele producerii	Măsuri luate sau propuse pentru minimizarea probabilității de producere	Acțiuni planificate în eventualitatea că un astfel de eveniment se produce
			defecțiunilor. Dotarea instalației de răcire cu un sistem tip perdea de apă pentru neutralizarea amoniacului, pe toată lungimea clădirii în care este amplasată Centrala de frig.	
Avarierea recipientilor de stocare a acidului clorhidric, a hidroxidului de sodiu – fisurare recipienti	Redusă	Producerea accidentului poate afecta rețeaua de canalizare din incinta amplasamentului (dar nu poate afecta rețeaua de canalizare a municipiului Brașov), precum și calitatea solului.	Supravegherea periodică a recipientilor	Transvazarea substanțelor stocate în recipienti de rezervă. Zona afectată de scurgerile accidentale se spală cu jet de apă.
Manevrarea necorespunzătoare a butoaielor de ulei	Redusă	Producerea accidentului poate afecta calitatea apelor pluviale evacuate în rețeaua de canalizare municipală, precum și a solului.	Manevrarea corespunzătoare a butoaielor de ulei.	Utilizarea de materiale absorbante și colectarea controlată a materialelor absorbante.
Manevrarea necorespunzătoare a butoaielor de uleiuri uzate	Redusă	Producerea accidentului poate afecta calitatea apelor pluviale evacuate în rețeaua de canalizare, precum și a solului.	Manevrarea corespunzătoare a butoaielor de uleiuri uzate.	Utilizarea de materiale absorbante și colectarea controlată a materialelor absorbante.

Care dintre cele de mai sus considerați că provoacă cele mai critice riscuri pentru mediu?

Scenariul de accident cu cel mai mare risc asupra mediului este avarierea rezervorului de stocare a amoniacului.

8.3 Tehnici

Explicați pe scurt modul în care sunt folosite următoarele tehnici, acolo unde este relevant.

	Răspuns
TEHNICI PREVENTIVE	
inventarul substanțelor;	A se vedea subcapitolul 3.1
trebuie să existe proceduri pentru verificarea materiilor prime și deșeurilor pentru a ne asigura că acestea nu vor interacționa contribuind la apariția unui incident;	Materiile prime sunt nominalizate prin tehnologiile de proces. Controlul calității materiilor de intrare se face de către laboratorul societății. Depozitarea materiilor prime se bazează pe informațiile furnizate de Fișele de securitate ale produselor.
depozitare adecvată;	A se vedea subcapitolele 5.4 și 6.3
alarme proiectate în proces, mecanisme de decuplare și alte modalități de control;	Da, conform proiect instalații
bariere și reținerea conținutului;	Da, conform proiect construcții.
cuve de retenție și bazine de decantare;	A se vedea subcapitolul 5.4.5
izolarea clădirilor;	Da, conform proiect construcții.
asigurarea prea-plinului rezervoarelor de depozitare (cu lichide sau pulberi), de ex. măsurarea nivelului, alarme care să sesizeze nivelul ridicat, întrerupătoare de nivel ridicat și contorizarea încărcăturilor;	Da, conform proiect instalații și rezervoare de stocare
sisteme de securitate pentru prevenirea accesului neautorizat;	Da, sisteme de alarmare acustică la punctele de control și PSI, precum și pază permanentă
registre pentru evidența tuturor incidentelor, eșecurilor, schimbărilor de procedură, evenimentelor anormale și constatările inspecțiilor de întreținere;	A se vedea subcapitolul 2.1
trebuie stabilite proceduri pentru a identifica, a răspunde și a trage învățăminte din aceste incidente;	A se vedea subcapitolul 2.1
rolurile și responsabilitățile personalului implicat în managementul accidentelor;	Da, conform Planului de prevenire și combatere a poluării accidentale, procedurilor și instrucțiunilor de lucru
proceduri pentru evitarea incidentelor ce apar ca rezultat al comunicării insuficiente între angajați în cadrul operațiunilor de schimbare de tură, de întreținere sau în cadrul altor operațiuni tehnice;	Da, conform procedurilor specifice și instrucțiunilor de lucru
compoziția conținutului din colectoarele de retenție sau din colectoarele conectate la un sistem de drenare este verificată înainte de epurare sau eliminare;	Da
canalele de drenaj trebuie echipate cu o alarmă de nivel ridicat sau cu senzor conectat la o pompă automată pentru depozitare (nu pentru evacuare); trebuie să fie implementat un sistem pentru a asigura că nivelurile colectoarelor sunt mereu menținute la o valoare minimă;	Nu
alarmele care sesizează nivelul ridicat nu trebuie folosite în mod obișnuit ca metodă primară de control al nivelului.	Nu este cazul.
ACȚIUNI DE MINIMIZARE A EFECTELOR	

Capitolul 8 – Accidentele și Consecințele acestora

îndrumare privind modul în care poate fi gestionat fiecare scenariu de accident;	Da
căile de comunicare trebuie stabilite cu autoritățile de resort și cu serviciile de urgență;	Da, conform procedurilor specifice și instrucțiunilor de lucru
echipament de reținere a scurgerilor de petrol, izolarea drenurilor, anunțarea autorităților de resort și proceduri de evacuare;	Nu este cazul
izolarea scurgerilor posibile în caz de accident de la anumite componente ale instalației și a apei folosite pentru stingerea incendiilor.	Da
Alte tehnici specifice pentru sector	A se vedea Capitolul 4

9. ZGOMOT ȘI VIBRAȚII

Principalele activități desfășurate în cadrul societății URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov generatoare de zgomot sunt următoarele:

- traficul auto și al utilajelor din incintă, care asigură atât aprovizionarea cu materii prime, cât și distribuția către clienți a produselor finite;
- descărcarea materiilor prime din mijloacele de transport;
- funcționarea liniilor de îmbuteliere;
- funcționarea compresoarelor;
- funcționarea ventilatoarelor;
- funcționarea suflantelor de la stația de epurare a apelor uzate tehnologice.

Dintre acestea, cele mai multe se manifestă numai în incinta halelor de producție, având un impact potențial exclusiv asupra personalului direct implicat în aceste activități.

Ținând cont că procesele tehnologice care generează nivel de zgomot ridicat se desfășoară în clădiri, care au fost realizate pentru a atenua substanțial intensitatea și nivelul zgomotului, nu sunt necesare dotări și amenajări speciale.

Pentru personalul societății disconfortul fonic este controlat și diminuat prin respectarea normelor de protecția muncii, respectiv folosirea echipamentelor speciale pentru protecția personală, în posturile de lucru unde este cazul.

Principalele surse de disconfort fonic pentru proprietățile învecinate, reprezentate în special de surse exterioare clădirilor, sunt reprezentate de:

- traficul rutier pentru aprovizionarea fabricii și desfacerea produsului finit, respectiv sectorul de tranzit exterior incintei fabricii din Strada Drumul Gării Dârste;
- traficul rutier din zona depozitului de produs finit – peronul de sub copertină, unde autocamioanele sunt descărcate și încărcate – această zonă reprezintă o sursă potențială de zgomot pentru proprietățile învecinate (cca. 80 m distanță de propagare);
- funcționarea echipamentelor exterioare ale centralei de frig (condensatorii atmosferici), care nu reprezintă o sursă de intensitate mare, dar în perioadele de liniște (noaptea) aceste instalații pot fi percepute ca surse individuale;
- suflantele care produc aer pentru stația de epurare a apelor uzate tehnologice și echipamentele mecanice ale stației de epurare sunt individualizate ca surse în perioadele de liniște (noaptea).

Rezultatele istorice ale măsurărilor au indicat neconformități punctuale doar în perimetrul zonei de manevra la peronul depozitului de produse finite (copertina).

Pentru controlul și diminuarea nivelului de zgomot produs de toate sursele de zgomot localizate în interiorul construcțiilor, societatea aplică următoarele măsuri:

- păstrarea închisă a ușilor și ferestrelor incintelor (clădirile atelierelor de îmbuteliere, centrala frig, compresoare, camera suflante la stația de epurare);
- controlul permanent al funcționării instalațiilor care sunt generatoare de zgomot și asigurarea mentenanței corespunzătoare.

Restul surselor de poluare fonică este amplasat la distanțe apreciabile de zonele rezidențiale și nu vor genera situații de disconfort acustic pentru riverani. Amplasamentul fabricii și dispunerea clădirilor

este favorabilă desfășurării activității, aliniamentul clădirilor având și rol de ecran în calea propagării eventualelor zgomote către zona rezidențială din sud.

9.1 Receptori

Identificați și descrieți fiecare locație sensibilă la zgomot, care este afectată	Care este nivelul de zgomot de fond (sau ambiental) la fiecare receptor identificat?	Există un punct de monitorizare specificat care are legătură cu receptorul?	Frecvența monitorizării?	Care este nivelul zgomotului când instalația /sursa (sursele) funcționează?	Au fost aplicate limite pentru zgomot sau alte condiții?
Peronul fostului depozit de produse finite (zona de sud)	A fost efectuată o evaluare prin măsurări sistematice în 2013, repetată în 2019 și 2020	Da	Anual	55 - 56 dB(A) la limita interioară a incintei, secvențial	A fost instalat un gard de protecție fonică în aliniamentul strazii Gara Dârste.
	Se execută monitorizare periodică	Da	Anual	La limita incintei mai mică de 60 db(A)	

9.2 Surse de zgomot

Faceți o prezentare generală, succintă, a surselor al căror impact este nesemnificativ:

Aceasta poate fi realizată prin utilizarea informațiilor din subcapitolele referitoare la evaluările de mediu după caz (impact sau/și bilanț de mediu) privind zgomotul și vibrațiile sau prin folosirea unei abordări calitative obișnuite, atunci când nivelul scăzut de risc este evident.

NU este necesară furnizarea de informații suplimentare pentru sursele descrise aici.

Identificați fiecare sursă semnificativă de zgomot și/sau vibrații	Numărul de referință al sursei	Descrieți natura zgomotului sau vibrației	Există un punct de monitorizare specificat?	Care este contribuția la emisia totală de zgomot?	Descrieți acțiunile întreprinse pentru prevenirea sau minimizarea emisiilor de zgomot	Măsuri care trebuie luate pentru respectarea BAT și a termenelor stabilite în Planul de măsuri obligatorii
Zonele în care sunt amplasate instalațiile tehnologice și producere a utilităților necesare pe amplasament	-	Zgomot produs de motoarele utilajelor, lagărelor și a angrenajelor	Da	-	Reparații, întreținere și oprire în cazul apariției zgomotului	Control permanent Coaxialitate Joc lagăre Lubrifiere
Funcționarea compresoarelor din dotarea instalațiilor de răcire și de aer comprimat	-	Zgomot produs de funcționarea compresoarelor	Da	-	Reparații, întreținere și oprire în cazul apariției zgomotului.	Control permanent.
Funcționarea suflantelor din dotarea stației de epurare	-	Zgomot produs de funcționarea suflantelor	Da	-	Insonorizarea carcaselor, a incintei în care funcționează și posibil ecran de protecție suplimentar	Control permanent
Funcționarea ventilatoarelor	-	Zgomot produs de funcționarea ventilatoarelor	Da	-	Reparații, întreținere și oprire în cazul apariției zgomotului.	Control permanent Coaxialitate Joc lagăre Lubrifiere

Surse de zgomot în exteriorul clădirilor societății: manevra autocamioanelor în timpul operațiilor de încărcare / descărcare

Cea mai importantă sursă de zgomot exterioară este reprezentată de traficul rutier aferent Căii București

9.3 Studii privind măsurarea zgomotului în mediu

Au fost executate activități de măsurare a zgomotului în mediu, conform programului de monitorizare.

Au fost executate studii de specialitate – modelari ale propagării și eficiența barierelor fonice (2019)

9.4 Întreținere

În cadrul societății există implementate planuri de întreținere și de inspecție a utilajelor tehnologice și a rezervoarelor de stocare. Operațiunile de întreținere preventivă conduc la reducerea imediată a zgomotelor ce pot apărea în cazul unei funcționări necorespunzătoare.

	Da	Nu	Dacă nu, indicați termenul de aplicare a procedurilor/măsurilor
Procedurile de întreținere identifică în mod precis cazurile în care este necesară întreținerea pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	Da	-	-
Procedurile de exploatare identifică în mod precis acțiunile care sunt necesare pentru minimizarea emisiilor de zgomot?	Da	-	-

9.5 Limite

Nivelul de zgomot de la locul generării este atenuat de elementele de închidere, la limita incintei societății înregistrându-se valori mai mici de 65 dB(A) pe timp de zi, respectiv 60 dB(A) pe timp de noapte.

Activitățile de producție desfășurate în cadrul unității, nu vor avea o contribuție semnificativă la nivelul de zgomot din ariile cu receptori sensibili învecinate.

9.6 Informații suplimentare cerute pentru instalațiile complexe și/sau cu risc ridicat

<p>În funcționare normală a utilajelor, nivelul zgomotului este cel menționat la subcapitolul anterior. În cazul apariției zgomotelor la o altă intensitate, instalațiile sunt oprite pentru verificare și remediere.</p>

10. MONITORIZARE

Conform programului de monitorizare implementat prin Autorizația Integrată de Mediu sunt executate următoarele activități specifice:

- Activitatea de urmărire (monitorizare) a calității efluentului stației de epurare se desfășoară lunar, recoltarea probelor de apă preepurată și analizele de laborator fiind executate de către reprezentanții Companiei de Apă Brașov – operatorul regional
- sursele de emisii atmosferice aferente centralei termice sunt evaluate anual. Această activitate este desfășurată de laboratorul Centrul de Mediu și Sănătate Cluj Napoca (unitate acreditată RENAR) în comenzilor anuale emise de URSUS BREWERIES Sucursala Brașov
- calitatea aerului ambiental este urmărită anual, în două stații de control, activitate desfășurată de laboratorul Centrul de Mediu și Sănătate Cluj Napoca (unitate acreditată RENAR) în comenzilor anuale emise de URSUS BREWERIES Sucursala Brașov
- zgomotul ambiental este de asemenea măsurat anual, în două stații de control, activitate desfășurată de laboratorul Centrul de Mediu și Sănătate Cluj Napoca (unitate acreditată RENAR) în comenzilor anuale emise de URSUS BREWERIES Sucursala Brașov
- De asemenea societatea, realizează anual monitorizarea, din punct de vedere chimic și bacteriologic, a calității apei de alimentare cu laboratorul INCD ECOIND S.A. (unitate acreditată RENAR) în baza comenzilor anuale emise de URSUS BREWERIES Sucursala Brașov

10.1 Monitorizarea și raportarea emisiilor în aer

S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov are implementat un program de monitorizare a calității emisiilor în aer care să urmărească determinarea concentrațiilor poluanților specifici emiși din activitățile desfășurate în cadrul societății.

Parametru	Punct de emisie	Frecvența de monitorizare	Metoda de monitorizare	Este echipamentul calibrat?	DACĂ NU:		
					Eroarea de măsurare și eroarea globală care rezultă	Metode și intervale de corectare a calibrării	Acreditarea deținută de prelevatorii de probe și de laboratoare sau detalii despre personalul folosit și instruire/competențe
Particule	Emisie de la coșurile de evacuare emisii particule rezultate din activitatea de stocare, transport, procesare materii	Anual	Particule – prelevate de la sistemul de exhaustare de la instalațiile de transport a materiilor prime solide (șiloz malt și secție fierbere)	Da	Nu sunt disponibile	SR EN 13284-1/2018	RENAR
Pulberi, CO, NOx, SO ₂	Emisie de la coșurile centralei termice	Anual	Senzori electrochimici	Da	Nu sunt disponibile	SR EN 14385:2008 SR ISO 10396/2008	RENAR

Descrieți orice programe/măsuri diferite pentru perioadele de pornire și oprire.

Nu sunt necesare măsurători speciale pentru situațiile de pornire sau de oprire a echipamentelor de producție.

<p>Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în aer</p>	<p>Raportare periodică la autoritatea de mediu conform Autorizației Integrate de Mediu nr. Bv 04/2020.</p> <p>Rapoarte de încercare pentru perioada 2020 -2024 anexate Raportului de amplasament</p>
--	--

10.2 Monitorizarea și raportarea emisiilor în apa subterană

<p>Societatea URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov nu evacuează ape uzate în apa subterană.</p>
--

10.3 Monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare

Evacuarea apelor uzate tehnologice epurate, a celor fecaloid – menajere și a apelor pluviale din incinta societății URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov se realizează în rețeaua de canalizare municipală administrată de Compania Apa Brașov. Apele uzate tehnologice și menajere epurate și apele pluviale colectate prin intermediul rețelei proprii de canalizare sunt fi evacuate în rețeaua de canalizare orășenească.

Activitatea de monitorizare a calității apelor uzate preepurate și a celor pluviale este desfășurată în conformitate cu prevederile Acordului de Preluare a apelor reziduale emis de Compania Apa Brașov S.A. pentru evacuarea apelor uzate și pluviale în rețeaua de canalizare a municipiului Brașov de către S.C. URSUS BREWERIES S.A. – Sucursala Brașov, respectiv prevederile Autorizației de Gospodărire a Apelor nr. 68 / 2022.

Indicatorii de calitate solicitați pentru monitorizare de operatorul regional de apă canal sunt în acord cu prevederile și valorile limită admise în Normativul NTPA-002 din HG nr. 188/2002 pentru aprobarea unor norme privind condițiile de descărcare în mediul acvatic a apelor uzate, modificată și completată prin HG nr. 352/2005 și anume:

▪ pH	6,5 – 8,5
▪ Materii în suspensie	350 mg/l
▪ CCO-Cr	500 mg/l
▪ CBO5	300 mg/l
▪ Reziduu filtrabil la 105oC	2.000 mg/l
▪ Azot amoniacal	30 mg/l
▪ Substanțe extractibile în eter de petrol	30 mg/l
▪ Sulfuri	1 mg/l
▪ Sulfați	500 mg/l
▪ Cloruri	500 mg/l
▪ Agenți de suprafață anionici	30 mg/l
▪ Produse petroliere	5 mg/l
▪ Fosfor total	5 mg/l.

Frecvența solicitată pentru monitorizarea efluentului fabricii este lunară. Secțiunea de control a fost stabilită la căminul racord CR1.

Activitatea de recoltare a probelor de apă uzată epurată descărcate la rețeaua municipală de canalizare este desfășurată de reprezentanții operatorului – Compania de Apă Brașov. De asemenea, laboratorul care execută analizele, în regim acreditat, este laboratorul Companiei de Apă Brașov.

Activitățile de monitorizare a calității efluentului descărcat la rețeaua de canalizare municipală din ultimii ani nu au pus în evidență neconformități privind încadrarea acestuia în parametrii autorizați.

Suplimentar activităților de monitorizare desfășurate de terța parte, unitatea desfășoară propria automonitorizare a parametrilor calitativi ai efluentului stației de preepurate. Astfel, zilnic se urmăresc prin analize de laborator propriu (teste semicantitative) următorii parametri: pH, temperatura, suspensii, CCOCr, Ntot, Ptot.

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea emisiilor în rețeaua de canalizare	Rapoartele de încercare sunt anexate Raportului de Amplasament
---	--

10.4 Monitorizarea și raportarea deșeurilor

În cadrul societății sunt monitorizate cantitățile și tipurile de deșeuri generate, ținându-se o evidență strictă a acestora.

Parametru	Unitate de măsură	Punct de emisie	Frecvența de înregistrare	Metoda de monitorizare
Deșeuri de ambalaje din hârtie și carton	t/an	Secția Fierbere Secția Filtrare Secția Îmbuteliere	Lunar și anual	Cântărire
Deșeuri de ambalaje din material plastic	t/an	Secția Fierbere Secția Filtrare Secția Îmbuteliere	Lunar și anual	Cântărire
Deșeuri de ambalaje din lemn	t/an	Secția Îmbuteliere	Lunar și anual	Cântărire
Deșeuri de sticlă	t/an	Secție Îmbuteliere	Lunar și anual	Cântărire
Deșeuri metalice	t/an	Departamentul Inginerie	Lunar și anual	Cântărire
Ulei uzat	t/an	Departamentul Inginerie	Lunar și anual	Cântărire
Produse petroliere din separatoarele de produse petroliere	t/an	Departamentul Inginerie	Lunar și anual	Cântărire
Cărbune activ epuizat	t/an	Departamentul Inginerie	Lunar și anual	Cântărire
Deșeuri reținute pe sita rotativă	t/an	Stația de epurare ape uzate tehnologice	Lunar și anual	Cântărire
Nămol deshidratat	t/an	Stația de epurare ape	Lunar și anual	Cântărire

Capitolul 10 – Monitorizare

		uzate tehnologice		
Deșeuri menajere	t/an	Personal de exploatare și întreținere	Lunar și anual	Cântărire

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea generării de deșeuri	Raport lunar SHE Registru evidență deșeurilor (RG-UB-040A)
---	---

10.5 Monitorizarea mediului

10.5.1 Contribuția la poluarea mediului ambiant

Este cerută monitorizarea de mediu în afara amplasamentului instalației?

Nu este solicitată și nici necesară monitorizarea de mediu (aer, sol, apă subterană) în afara amplasamentului societății URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov.

10.5.2 Monitorizarea impactului

Activitățile de monitorizare a impactului activității sunt cele privind urmărirea calității aerului ambiant. Calitatea aerului ambiant este urmărită anual, în două stații de control, activitate desfășurată de laboratorul Centrului de Mediu și Sănătate Cluj Napoca – actual unitate a lanțului de laboratoare ALS (unitate acreditată RENAR) în baza contractului comenzilor anuale emise de URSUS BREWERIES Sucursala Brașov. Rapoartele de încercare sunt anexate Raportului de Amplasament.

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea calității apei subterane	Nu este aplicabilă măsura
---	---------------------------

Numărul documentului respectiv pentru informații suplimentare privind monitorizarea și raportarea calității solului	Nu este aplicabilă măsura. Rezultatele investigațiilor din 2018 sunt prezentate în Raportul de amplasament
--	--

10.6 Monitorizarea variabilelor de proces

Descrieți monitorizarea variabilelor de proces

Următoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieți măsurile luate sau pe care intenționați să le aplicați
---	---

Următoarele sunt exemple de variabile de proces care ar putea necesita monitorizare:	Descrieți măsurile luate sau pe care intenționați să le aplicați
<ul style="list-style-type: none"> ▪ materiile prime trebuie monitorizate din punctul de vedere al poluanților, atunci când aceștia sunt probabili și informația provenită de la furnizor este necorespunzătoare; 	<p>Calitatea materiilor prime este evaluată pe baza certificatelor de calitate de însoțire a transportului, a fișelor de securitate a produsului și prin analize efectuate în laboratorul propriu.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ▪ oxigen, monoxid de carbon, presiunea sau temperatura în cuptor sau în emisiile de gaze; 	<p>Verificarea procesului de ardere la arzătoarele cazanelor aferente centralelor termice.</p> <p>Monitorizarea emisiilor de CO, CO₂, NO, NO_x, SO₂ și pulberi totale la sistemele de evacuare a gazelor de ardere de la cazanele centralelor termice.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ▪ eficiența instalației atunci când este importantă pentru mediu; 	<p>Da, pentru instalațiile de reținere a poluanților eliminați în atmosferă prin instalațiile locale de captare-evacuare.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ▪ consumul de energie în instalație și la punctele individuale de utilizare în conformitate cu planul energetic (continuu și înregistrat); 	<p>Da, consumul de energie este monitorizat în conformitate cu programul privind creșterea eficienței energetice.</p>
<ul style="list-style-type: none"> ▪ calitatea fiecărei clase de deșeuri generate. 	<p>Da</p>
<p>Listați alte variabile de proces care pot fi importante pentru protecția mediului.</p>	<p>Instalațiile tehnologice de producere a berii și instalațiile auxiliare:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ concentrația în substanță uscată a mustului în faza de filtrare de fierbere; ▪ temperatura optimă de lucru în toate fazele procesului de fabricare a berii; ▪ presiunea de lucru în procesul de fierbere, fermentare secundară și de îmbuteliere; ▪ durata proceselor de filtrare, fierbere, fermentare și de depozitare a berii filtrate; ▪ pH, concentrația de amidon, concentrației de calciu și magneziu în procesul de plămădire; ▪ concentrația de CO₂ în vasele de fermentare; ▪ culoare, valoare amară, stabilitate spumă; ▪ concentrația substanțelor de igienizare; ▪ volumul berii îmbuteliate; ▪ pH, duritate (totală, carbonică, noncarbonică), alcalinitatea și concentrația ionilor de calciu în procesul de tratare a apei; ▪ concentrația de amoniac în sala compresoarelor.

10.7 Monitorizarea pe perioadele de funcționare anormală

Descrieți orice măsuri speciale propuse pe perioada de punere în funcțiune, oprire sau alte condiții anormale. Includeți orice monitorizare specială a emisiilor în aer, apă sau a variabilelor de proces cerută pentru a minimiza riscul asupra mediului.

În cazul societății URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov, situațiile de funcționare anormală sunt constituite de avariile la sistemele de control ale emisiilor de poluanți în atmosferă și la aparatura care reglează parametrii de proces.

11. DEZAFECTARE

11.1 Măsuri de prevenire a poluării luate încă din faza de proiectare

La data întocmirii proiectului instalației de fabricare a berii nu au fost prevăzute astfel de măsuri.

11.2 Planul de închidere a instalației

Societatea are în curs de elaborare „Planul de închidere – dezafectare a instalației și de reabilitare a mediului pe amplasamentul Fabrica de bere aparținând S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov”.

Planul de închidere va descrie procedurile pentru îndepărtarea oricăror substanțe poluante pentru aer, apă și sol/subsol, pentru decontaminarea echipamentelor, pentru dezafectarea echipamentelor, clădirilor și instalațiilor, precum și pentru investigarea calității solului în vederea evaluării necesităților privind remediarea amplasamentului. Lucrările propriu-zise de dezafectare / desființare a construcțiilor și instalațiilor, inclusiv stabilirea volumelor de lucrări, vor fi evaluate și descrise la momentul deciziei respective, în cadrul procedurilor de autorizare a respectivelor lucrări.

Furnizați un Plan de Amplasament cu indicarea poziției tuturor rezervoarelor, conductelor și canalelor subterane sau a altor structuri. Identificați toate cursurile de apă, canalele către cursurile de apă sau acvifere. Identificați permeabilitatea structurilor subterane. Dacă toate aceste informații sunt prezentate în Planul de Amplasament anexat Raportului de Amplasament, faceți o referire la acesta.

Raportul de amplasament conține detalii privind structurile menționate

11.3 Structuri subterane

Pentru fiecare structură subterană identificată în planul de mai sus se prezintă pe scurt detalii privind modul în care poate fi golită și curățată/decontaminată și orice alte acțiuni care ar putea fi necesare pentru scoaterea lor din funcțiune în condiții de siguranță atunci când va fi nevoie. Identificați orice aspecte nerezolvate.

Structuri subterane	Conținut	Măsuri pentru scoaterea din funcțiune în condiții de siguranță
Rețele de alimentare cu apă în scopuri igienico-sanitare și tehnologice	Apă de alimentare	Nu sunt necesare.
Rețele de canalizare ape uzate tehnologice, fecaloid – menajere și ape pluviale	Ape uzate tehnologice, fecaloid – menajere și ape pluviale	Nu sunt necesare

11.4 Structuri supraterane

Pentru fiecare structură supraterană identificați materialele periculoase (de ex. izolațiile de azbest) pentru care ar putea fi necesară o atenție sporită la demontare și/sau eliminare. Orice alte pericole pe care demontarea structurii le poate genera. Identificarea problemelor potențiale este mai importantă decât soluțiile, cu excepția cazului în care dezafectarea este iminentă.

Clădire sau altă structură	Materiale periculoase	Alte pericole potențiale
Magazia centrală	Substanțe de igienizare, adezivi, solvenți, cerneală	Nu este cazul.
Depozit de ulei și ulei uzat	Uleiuri și uleiuri uzate	Nu este cazul.
Magazia de materiale uscate	Stabiquick, var	Nu este cazul.
Containere pentru stocarea hidroxidului de sodiu	Hidroxid de sodiu	Nu este cazul.
Gospodăria de reactivi aferentă stației de tratare a apelor uzate	Acid clorhidric, hidroxid de sodiu	Nu este cazul.
Gospodărie de reactivi aferentă stației de tratare a apei tip EUWA	Hidroxid de sodiu, acid clorhidric, carbonat de calciu, oxid de calciu	Nu este cazul.
Rezervoarele de amoniac	Amoniac	Nu este cazul.

11.5 Lagune (iazuri de decantare, iazuri biologice)

Nu este cazul.

11.6 Depozite de deșeuri

Depozite de deșeuri	
Identificați metoda ce asigură că orice depozit de deșeuri de pe amplasament poate îndeplini condițiile echivalente de încetare a funcționării;	-
Există studiu de expertizare sau autorizație de funcționare în siguranță?	Nu este cazul.
Sunt implementate măsuri de evacuare a apelor pluviale de pe suprafața depozitelor?	Nu este cazul.

11.7 Zone din care se prelevează probe

Pe baza informațiilor cuprinse în Raportul de amplasament și a operațiilor propuse pentru prevenirea și controlul integrat al poluării, identificați zonele care ar putea fi considerate în această etapă ca fiind cele mai importante pentru realizarea analizelor de sol și de apă subterană la momentul dezafectării. Scopul acestor analize este de a stabili gradul de poluare cauzat de activitățile desfășurate și necesitatea de remediere pentru aducerea amplasamentului într-o stare satisfăcătoare, care a fost definită în raportul inițial de amplasament.

În cazul în care se va lua decizia încetării activității unității, urmată de dezafectarea fabricii (dezafectare echipamente, demolare construcții), zonele din care se vor preleva probe de sol și de apă subterană se vor stabili în funcție de rezultatele monitorizării anuale a calității solului/apelor subterane, precum și de în funcție de sursele potențiale de afectare a acestor factori de mediu.

Zone/locații în care se prelevează probe de sol/apă subterană	Motivație
Nu este cazul în etapa actuală.	

Este necesară realizarea de studii pe termen lung pentru a stabili cum se poate realiza dezafectarea cu minimum de risc pentru mediu? Dacă da, faceți o listă a acestora și indicați termenele la care vor fi realizate.	
Nu este cazul.	

Identificați oricare alte probleme pertinente care trebuie rezolvate în eventualitatea dezafectării.

12. ASPECTE LEGATE DE AMPLASAMENTUL PE CARE SE AFLĂ INSTALAȚIA

<p>Sunteți singurul deținător de autorizație integrată de mediu pe amplasament?</p> <p>Dacă da, treceți la Capitolul 13</p>	<p>Da. Societatea URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov este singura deținătoare de autorizație integrată de mediu pe amplasament.</p>
---	--

12.1 Sinergii

Nu este cazul.

12.2 Selectarea amplasamentului

Justificați selectarea amplasamentului propus (pentru instalații noi).

Nu este cazul.

13. LIMITELE DE EMISIE

Inventarul emisiilor și compararea cu valorile limită de emisie stabilite/admise.

13.1 Emisii în aer asociate cu utilizarea BAT

Debitele masice ale poluanților atmosferici emiși de sursele dirijate (punctuale) și de sursele nedirijate (emisii fugitive) aferente societății S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov sunt prezentate în tabelele de mai jos.

Inventarele de emisii au fost elaborate pe baza factorilor de emisie (metodele EEA/EMEP-CORINAIR și US EPA/AP-42).

Tabel 13.1-1 Emisii de la surse dirijate

a. Surse asociate activității de stocare, transport, procesare materii prime

Denumirea sursei	Poluant	Debit masic [g/h]	Debit gaze/aer impurificat [m ³ /h]	Concentrația în emisie [mg/Nm ³]	Prag alertă [mg/Nm ³]	Limita la emisie (OM 462/1993)=Prag de intervenție [mg/Nm ³]	Valori limită asociate BATC [mg/Nm ³]
Instalații centralizate de colectare și tratare a aerului exhaustat (siloz și secția fierbere) prevăzute cu filtre cu saci	TSP	53,06	13.200 (8.400)	4,0 – 5,5	35	50	5 – 20
	PM ₁₀	7,96		0,60	35	50	-

b. Activități de producție

Denumirea sursei	Poluant	Debit masic [g/h]	Debit gaze/aer impurificat [m ³ /h]	Concentrația în emisie [mg/Nm ³]	Prag alertă [mg/Nm ³]	Limita la emisie (OM 462/1993)=Prag de intervenție [mg/Nm ³]	Valori limită asociate BATC [mg/Nm ³]
Filtrarea plămezii - Fierbere	COV _{tot}	2,16	1.512,5	1,43	105	150	-
Fierbere must de bere cu hamei la - Fierbere (cazan fierbere)	COV _{tot}	5,70	847,5	6,73	105	150	-
Răcirea mustului (vas Rotapool)	COV _{tot}	2,16	1.512,5	1,43	105	150	-
Îmbuteliere sticle	CO ₂	106.397,38	35,000	2.880,75	-	-	-
	COV _{tot}	423,50		11,46	105	150	-
Îmbuteliere KEG	CO ₂	7.464,75	2.591,25	2.880,75	-	-	-
	COV _{tot}	29,75		11,48	105	150	-

Capitolul 13–Limitele de Emisie

Denumirea sursei	Poluant	Debit masic [g/h]	Debit gaze/aer impurificat [m ³ /h]	Concentrația în emisie [mg/Nm ³]	Prag alertă [mg/Nm ³]	Limita la emisie (OM 462/1993)=Prag de intervenție [mg/Nm ³]	Valori limită asociate BATC [mg/Nm ³]
Îmbuteliere PET	CO ₂	106.397,38	36.937,5	2.880,47	-	-	-
	COV _{tot}	423,50		11,47	105	150	-

c. Surse de ardere – centrala termică – funcționare cu gaze naturale

Nr.	Sursa	Punct emisie	Indicator	VLE (mg/Nm ³) PA/PI
0	1	2	3	4
1	Cazan OMNICAL 14 t abur/h	Cos dispersie H – 19,5 m Ø – 1000 mm Q – 18500 Nm ³ /h	CO SO ₂ NO _x Pulberi	100 35 350 5
2	Cazan LOOS 12 t abur/h	Cos dispersie H – 18 m Ø – 1200 mm Q – 16000 Nm ³ /h	CO SO ₂ NO _x Pulberi	100 35 350 5
3	Cazan BUDERUS 2,6 t abur/h	Cos dispersie H – 5 m Ø – 300 mm Q – 3500 Nm ³ /h	CO SO ₂ NO _x Pulberi	100 35 350 5

Tabel 13.1-2 Emisii de la surse nedirijate

Denumirea sursei	Poluant	Debit masic [g/h]
Plămădire (inclusiv brasaj) - Fierbere	COV	23,675
Filtrarea plămăzii	COV	2,2375
Sedimentarea trubului din mustul de bere	COV	6,7125
Răcirea mustului de bere	COV	2,2375
Fermentarea primară a berii	CO ₂	51725,138
	COV	49,2625
Producerea agentului frigorific (Centrala de frig)	NH ₃	3,125

Tabel 13.1-3 Emisii de la surse mobile

Sursa	Poluanți și debite masice (g/h)												
	NO _x	COV _{tot}	CO	N ₂ O	SO ₂	PM ₁₀	Cd 10 ⁻³	Cu 10 ⁻³	Cr 10 ⁻³	Ni 10 ⁻³	Se 10 ⁻³	Zn 10 ⁻³	HAP 10 ⁻³
Vehicule	25,28	4,89	21,70	0,73	0,60	2,62	0,006	1,013	0,030	0,042	0,006	0,596	0,000
Utilaje*	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Total	1.625,2	2.324,89	2.421,70	8,73	0,60	2,62	0,006	1,013	0,030	0,042	0,006	0,596	0,000

*prin programul de modernizare au fost eliminate din uz toate utilajele de încărcare descarcare cu motor termic, in prezent sunt utilizate exclusiv utilaje acționate electric

Surse dirijate:

- sursele dirijate (altele decât cele de ardere) asociate activităților de producție (manevrarea și procesarea malțului și mălaiului) sunt prevăzute cu instalații locale de captare mecanică a poluanților, racordate la sisteme pentru controlul emisiilor de particule (filtre);
- concentrațiile de poluanți la emisie de la sursele asociate activităților de producție se află sub valorile limită de aplicare stabilite prin OM nr. 462/1993 și sub valorile de prag stabilite prin OM nr. 756/1997, conformându-se, de asemenea, cu valorile de concentrații la emisie care pot fi obținute prin aplicarea celor mai bune tehnici disponibile (BAT);
- concentrațiile de poluanți în emisiile de la sursele de ardere (centrale termice) se conformează cu valorile limită stabilite prin OM nr. 462/1993 și cu valorile de prag stabilite prin OM nr. 756/1997.

Surse nedorijate:

- sursele nedorijate aferente societății sunt reprezentate de o serie de activități de producție sau conexe care se desfășoară în incinte ventilate cu ventilatoare de perete sau cu instalații de ventilație generală mecanică, emisiile fugitive fiind reprezentate de evacuările de poluanți prin orificiile ventilatoarelor;
- debitele masice ale poluanților evacuați în mod nedorijat sunt mai mici decât debitele masice minime de la care OM nr. 462/1993 normează concentrațiile la emisie.

13.2 Emisii în rețeaua de canalizare orășenească sau cursuri de apă de suprafață (după preepurarea proprie)

Apele uzate tehnologice epurate, cele fecaloid – menajere și apele pluviale din incinta societății URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov sunt evacuate în rețeaua de canalizare municipală administrată de Compania Apa Brașov pe baza Contractului de branșare/racordare și utilizare a serviciilor publice de alimentare cu apă și de canalizare și a Acordului de preluare

Substanța	Puncte de emisie	Limita de emisie cf. NTPA-002 mg/dm ³	Nivel de emisie stabilit conform Acord preluare CAB 2024
pH	Rețeaua de canalizare municipală	6,5 – 8,5	6,5 – 8,5
Materii în suspensie	Rețeaua de canalizare municipală	350	350

Capitolul 13–Limitele de Emisie

CCO-Cr	Rețeaua de canalizare municipală	500	500
CBO ₅	Rețeaua de canalizare municipală	300	300
Azot amoniacal	Rețeaua de canalizare municipală	30	30
Fosfor total	Rețeaua de canalizare municipală	5	5
Detergenți	Rețeaua de canalizare municipală	25	25
Substanțe extractibile în eter de petrol	Rețeaua de canalizare municipală	30	30

14. IMPACT

14.1 Evaluarea impactului emisiilor asupra mediului

Evaluarea impactului asupra mediului a emisiilor rezultate din activitățile desfășurate în cadrul S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov a fost efectuată de către WESTAGEM S.R.L. și S.C. AMEC Earth & Environmental S.R.L. în Raportul la Studiul de Evaluarea a Impactului asupra Mediului 2013, prin modelare matematică folosind modelul AERMOD – un model de dispersie pentru surse punctuale și de suprafață. Evaluarea calității aerului a fost actualizată în martie 2020 (după emiterea AIM 4Bv _2020) în acord cu situația actualizată a proiectelor de modernizare a fabricii: au fost luate în considerare amplasamentele finale pentru Liniile de ambalare PET și sticlă COMBI. Raportul este anexat formularului de solicitare (Anexa D).

14.2 Localizarea receptorilor, a surselor de emisii și a punctelor de monitorizare

14.2.1 Identificarea receptorilor importanți și sensibili

Harta de referință pentru receptor	Tip de receptor care poate fi afectat de emisiile din instalație	Lista evacuărilor din instalație care pot avea un efect asupra receptorului și parcursul lor. (Aceasta poate include atât efectele negative, cât și pe cele pozitive)	Localizarea informației de suport privind impactul evacuărilor (de ex. rezultatele evaluării BAT, rezultatele modelării detaliate, contribuția altor surse – anexate acestei solicitări)
Harta municipiului Brașov, cu dimensiunile de 6 km x 6 km, centrată pe S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Brașov	Populația din vecinătatea obiectivului.	Evacuări de poluanți atmosferici de la operațiile de manevrare și procesare primară a materiilor prime (malț, nemalțificate), de la centrala termică și de sursele de ardere mobile: PM ₁₀ , NO ₂ , NO _x , CO.	Rezultatele modelării matematice a dispersiei poluanților sunt prezentate în Raportul la Studiul de Evaluare a Calității aerului WESTAGEM, 2020

14.3 Identificarea efectelor evacuărilor din instalație asupra mediului

Operatorii/Titularii de activitate trebuie să facă dovadă ca o evaluare satisfăcătoare a efectelor potențiale ale evacuărilor din activitățile autorizate a fost realizată și impactul este acceptabil. Acest lucru poate fi făcut prin utilizarea metodologiei de evaluare a BAT și a altor informații suplimentare pentru a prezenta efectele asupra mediului exercitate de emisiile rezultate din activități. Rezultatul evaluării trebuie inclus în solicitare și rezumat în tabelul 14.3.1 de mai jos.

14.3.1 Rezumatul evaluării impactului evacuărilor

Rezumatul evaluării impactului		
<p>Listați evacuările semnificative de substanțe și factorul de mediu în care sunt evacuate, de ex. cele în care contribuția procesului (CP) este mai mare de 1% din SCM*</p>	<p>Descrierea motivelor pentru elaborarea unei modelări detaliate, dacă aceasta a fost realizată, și localizarea rezultatelor (anexate solicitării)</p>	<p>Confirmați că evacuările semnificative nu au drept rezultat o depășire a SCM prin listarea Concentrației Preconizate în Mediu (CPM) ca procent din SCM pentru fiecare substanță (inclusiv efectele pe termen lung și pe termen scurt, după caz)*</p>
<p>Aer ambiental: NO₂, NO_x, CO, PM₁₀, TSP.</p>	<p>A fost realizată o modelare matematică detaliată a câmpurilor de concentrații în aerul ambiental pentru toți poluanții emiși din amplasamentul S.C. URSUS BREWERIES S.A. BUCUREȘTI – Sucursala Brașov, care au asociate valori limită (Legea 104/2011, STAS 12574/1987). Au fost luați în considerare toți poluanții relevanți generați de obiectiv (NO₂, NO_x, CO, PM₁₀, TSP).</p> <p>Evaluarea s-a realizat pentru scenariul funcționării actuale și cel al capacității maxime de producție la finalul programului de dezvoltare a fabricii de bere.</p>	<p>În zona rezidențială cea mai apropiată, concentrațiile de poluanți în aerul ambiental reprezintă următoarele procente (în funcție de intervalul de mediere) din valorile limită:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ NO₂: 25 – 32%; ▪ NO_x: 83,3 %; ▪ PM₁₀: 0,1 – 0,16 %; ▪ TSP: 0,1 – 0,32 %; ▪ CO: 0,4 %.

* SCM se referă la orice Standard de Calitate a Mediului aplicabil

14.4 Managementul deșeurilor

Referitor la activitățile care implică eliminarea sau valorificarea deșeurilor, luați în considerare obiectivele relevante în tabelul următor și identificați orice măsuri suplimentare care trebuie luate în afară de cele pe care v-ați angajat deja să le realizați, în scopul aplicării BAT, în această Solicitare de obținere a autorizației integrate de mediu.

Obiectiv relevant	Măsuri suplimentare care trebuie luate
a) asigurarea că deșeul este recuperat sau eliminat fără periclitarea sănătății umane și fără utilizarea de procese sau metode care ar putea afecta mediul și mai ales fără:	
▪ risc pentru apă, aer, sol, plante sau animale; sau	Nu este cazul.
▪ cauzarea disconfortului prin zgomot și mirosuri; sau	Nu este cazul.
▪ afectarea negativă a peisajului sau a locurilor de interes special;	Nu este cazul.

Referitor la obiectivul relevant

b) implementare, cât mai concret cu putință, a unui plan făcut conform prevederilor din Planul Local de Acțiune pentru protecția mediului completați tabelul următor:

Identificați orice planuri de dezvoltare realizate de autoritatea locală de planificare, inclusiv planul local pentru deșeuri	Faceți observații asupra gradului în care propunerile corespund cu conținutul unui astfel de plan
Planul Local de Acțiune pentru Mediu la nivelul municipiului Brașov	-
Planului Integrat de calitate a aerului în Municipiul Brașov pentru perioada 2018-2022: vizează reducerea concentrației de NO ₂ /NO _x și pulberi în suspensie, fracția gravimetrică PM 10.	Ca urmare a înlocuirii utilajelor de încărcare / descărcare care utilizau GPL drept combustibil cu versiunea acționată electric a acestora, emisia anuală cumulată pentru acest poluant a scăzut cu aproape 50% de la 7305,53 kg/an la 3877,01 kg/an (o reducere netă de 3428,52 kg/an).
A fost implementat Planul de prevenire și minimizare a cantitatilor de deseuri generate (iunie 2022) în acord cu prevederile art 44 – 1 din OUG 92/2021	-

14.5 Habitate speciale

Cerința	Răspuns (Da/Nu / identificați / confirmați includerea, dacă este cazul)
Ați identificat Situri de Interes Comunitar (Natura 2000), arii naturale protejate, zone speciale de conservare, care pot fi afectate de operațiile la care s-a făcut referire în Solicitare sau în evaluarea dumneavoastră de impact de mai sus?	În zona amplasamentului societății nu sunt suprafețe împădurite, habitate ale speciilor de plante și animale incluse în Cartea Roșie, rute de migrare a păsărilor și animalelor și zone specifice speciilor de fungi/ciuperci, arii NATURA 2000, fiind o zonă istoric antropizată.
Ați furnizat anterior informații legate de Directiva Habitate, pentru, SEVESO sau în alt scop?	Nu.
Există obiective de conservare pentru oricare din zonele identificate? (D/N, vă rugăm enumerați)	Nu.
Realizând evaluarea BAT pentru emisii, sunt emisiile rezultate din activitățile dumneavoastră apropiate de sau depășesc nivelul identificat ca posibil să aibă un impact semnificativ asupra Zonelor Europene? Nu uitați să luați în considerare nivelul de fond și emisiile existente provenite din alte zone sau proiecte.	Nu.

15. PLANUL DE ACȚIUNI

Vă rugăm să rezumați mai jos toate datele pe care le-ați propus în secțiunile anterioare ale solicitării. Măsurile incluse în Planul de acțiuni și Programul de modernizare trebuie grupate pe secțiuni pentru fiecare factor de mediu afectat, măsuri de reducere a poluării, măsuri de remediere a poluării istorice, pe baza obiectivului principal al măsurii respective.

Măsura	Data propusă pentru implementare	Costuri	Sursa de finanțare Notă
-	-	-	-

Programul pentru conformare trebuie să includă obligatoriu și prevederile Programului de etapizare, anexă la Autorizația de Gospodărire a Apelor.

Intocmit,

CP MED LABORATORY S.R.L.



ing. Ligia Milea-Evaluator atestat

Certificat atestare seria RGX nr. 251/07.06.2022