



RAPORTUL ANUAL DE MEDIU 2023

Titular de activitate: **S.C. BERGENBIER S.A. – Punct de lucru Ploiești;**
Cod unic de înregistrare: RO 6608725;
Număr Registrul Comerțului: J23/778/2015;
Adresa: Ploiești, str. Gh. Gr. Cantacuzino, nr.287, județul Prahova;
Telefon / fax: 0244/522953, 0244/520956.
Persoana de contact : Cezar Ene - Specialist Protecția Mediului

SC BERGENBIER SA – Punct de lucru Ploiești care are ca obiect de activitate fabricarea berii, Cod CAEN 1596 și desfășoară o activitate conform Anexei nr.1 a OUG nr.152/2005, aprobată prin Legea nr 84/2006 definită la pct. 6.4.b.(2) – „Instalații industriale pentru tratare și procesare în scopul fabricării produselor alimentare din materii prime de origine vegetală, având o capacitate de producție mai mare de 300 tone produse finite/zi de exploatare”, precum și celelalte activități desfășurate pe amplasament.

Tipul instalației S.C. BERGENBIER S.A. - punct de lucru PLOIEȘTI produce bere într-o instalație de capacitate max. 4.200.000 hl bere/an, după fluxul tehnologic general descris în continuare.

După recepția calitativă și cantitativă a materiilor prime acestea se depozitează în spații clar delimitate și cu microclimat specific (silozuri pentru cereale: malț, mălai, orz; cameră frigorifică pentru hamei).

După o prealabilă curățire și măcinare, malțul, orzul și mălaiul se amestecă cu apă caldă formând o plămadă din care se extrag nutrienții pentru drojdie. În urma filtrării acestei plămezi se obține mustul de bere și borhotul, care este format din cojile și părțile insolubile ale boabelor de malț și orz.

Mustul de bere astfel obținut se fierbe împreună cu hameiul care dă amăreala specifică berii. După fierbere, prin îndepărtarea resturilor de hamei și a proteinelor ce au coagulat în timpul fierberii, se obține mustul limpede care mai apoi este răcit, aerat și însămânțat cu drojdie.

Fermentarea berii este un proces natural biochimic de transformare a zaharului fermentescibil în alcool și dioxid de carbon, 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;
- 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.

După răcire din berea fermentată se îndepărtează parțial drojdia care va fi reutilizată pentru a se însămânța următoarele tancuri, iar berea tânără trece în faza de maturare unde sub acțiunea drojdiei rămase în suspensie se definitivează profilul aromatic al berii.

La sfârșitul perioadei de maturare, berea este filtrată cu ajutorul unui material filtrant pentru a se obține o bere limpede și clară fără celule de drojdie. Berea clară obținută se va trimite din tancurile tampon către liniile de îmbuteliere.

În sectorul îmbuteliere sunt montate șapte linii de îmbuteliere :



- două linii de îmbuteliere la sticle;
- două linii de îmbuteliere la cutii ;
- două linii de îmbuteliere la PET ;
- o linie de îmbuteliere la butoaie.

Din sectorul îmbuteliere berea ambalată sub formă de paleți este preluată cu motostivuitoarele și depozitată temporar în depozitul fabricii, de unde ulterior este încărcată în mijloace de transport auto și distribuită consumatorilor.

Materiile prime și auxiliare folosite pentru producerea a 2 349 549 ,00 de bere în anul 2023 sunt:

Nr. Crt.	Materii prime și auxiliare	UM	Consum total in 2023
1	Malz Salamandre 70% Planet 30%	KG	10800
2	harvest yeast ITW 176 BB	HL	1446
3	harvest yeast ITW 107 NO	HL	82
4	harvest yeast ITW 260 BK	HL	686
5	propagation yeast 176 BB	HL	1574
6	propagation yeast 107 NO	HL	600
7	propagation yeast 260 BK	HL	698
8	propagation yeast 10K SA	HL	410
9	Hop Pellets Saaz KG Alpha	KGA	307.26
10	Sulphuric acid 37,5%	KG	5188.17
11	Clorura de calciu	KG	217360.39
12	Zinc sulphate	KG	291646.8
13	Hopextract preisomerized	KG	131
14	Potassium metabisulphite-KMS	KG	117.2
15	Malt Extract Aspera Roste	KG	10523.24
16	Kieselguhr CBR	KG	121280
17	Kieselguhr CBL	KG	113446
18	Kieselguhr DIC B	KG	43125
19	Kieselguhr Fibroxcel	KG	5124



20	DARACLAR 1015	KG	8442
21	Divergan RS PVPP	KG	1760
22	Maize for beer	TO	7952806.66
23	HARBOLITE 800	KG	10684
24	Magnesium oxide	KG	557.51
25	POLYCLAR 10	KG	5552
26	Malt TEPEE Regular	KG	1490102
27	Orz Soufflet	TO	1402487
28	Malt Wheat	KG	12000
29	Pectina	KG	48
30	Coriandru	KG	20
31	Aroma BB Fresh Grapefruit	KG	22012
32	Fructoza BB Fresh L&G	KG	418510
33	Norit Pureflow C	KG	2085
34	Hamei German Bitter	KGA	11718.36
35	Malz Munich	KG	9000
36	Hop Sladek	KGA	59.4
37	Malz Black	KG	92035.8
38	Tetrahop Gold	KG	1235.92
39	Malz SALAMANDRE 100% Beck's	KG	6293552
40	AQUAGEL BF 20	KG	2588.78
41	Dispelair K989	KG	9015
42	Aromahop	KG	10
43	Malz Salamandre 70% Planet 30%	KG	3539222
44	Hydrohop 10%	KG	3738.8

45	Aroma Apple Pear 250 Kg	KG	750
46	Aroma Lemon Raspberry Blueberry 1000 Kg	KG	57489
47	Aroma Apple Pear 1000 Kg	KG	15351
48	Ultraflo Max	KG	5840.71
49	Attenuzyme Pro	KG	2556.74
50	Termamyl SC 4X	KG	3008.56
51	Purac 80	KG	51244.36
52	Aroma Lemon-Orange 1000 Kg	KG	24963
53	Apple&Pear premix 35000666810021	KG	12080
54	Malz Salamandre 100% Regular	KG	1097800
55	Aroma Mango-Passionfruit	KG	17600
56	Malz Tepee 70% Planet 30%	KG	7047791
57	Malz Donau 70% Planet 30%	KG	5401351
58	Ultraflo Prime	KG	245.92
59	Malz Tepee 70% Avalon 30%	KG	562820
60	Malz Sebastian Obolon	KG	65600
61	Pomegranate Grapefruit premix 500 kg	KG	500

Lista preparatelor chimice folosite în anul 2023 este prezentată în ANEXA 1.

RESURSE : APĂ, ENERGIE, GAZE NATURALE

Alimentarea cu apă în scop menajer cât și în scop tehnologic se face astfel:

- sursă subterană – 9 foraje (F1-F9).
- branșament Dn 300 mm la SC Apa Nova Ploiesti SRL, lungimea conductei de aducțiune este de 900 m;

Alimentarea cu energie: se realizează din sistemul energetic național.

Alimentarea cu gaze naturale se face printr-un branșament prevăzut cu un regulator de gaze

din sistemul de distribuție al DISTRIGAZ SUD Ploiești. Energia termică (aburul) necesară desfășurării proceselor tehnologice și încălzirii spațiilor este asigurată de o centrală termică. Consumul anual de gaze folosite la centrala termică pe anul 2023 a fost de 3 638 495,00 Nm³.

S-au mai folosit în anul 2023 drept combustibil 404204 m³ biogaz. Consumurile specifice pentru utilități sunt următoarele:

UTILITĂȚI	U.M.	CONSUM 2023
APĂ	hl/hIN	3,99
ENERGIE ELECTRICĂ	kWh/hIN	8.76
ENERGIE TERMICA	Mj/hIN	65.89

MONITORIZAREA ACTIVITĂȚII

Controlul calității factorilor de mediu - apă, aer, sol, zgomot, noxe – s-a realizat prin intermediul analizelor de laborator efectuate de S.C. BIOSOL PSI S.R.L. (laborator autorizat) și laboratorul propriu conform autorizației integrate de mediu.

1. AER

1.1. AER – emisii

Emisii din procese tehnologice - surse dirijate (semestrial) : rezultatele analizelor sunt centralizate în ANEXA 2

Emisii din procese de combustie - surse dirijate - centrala termică (anual) : rezultatele analizelor sunt centralizate în ANEXA 3.

Combustibilul folosit : gaze naturale și biogaz.

1.2. AER – Calitatea aerului ambiental (imisii)

Nivelul imisiilor de poluanți în aer s-a monitorizat la limita amplasamentului semestrial : rezultatele analizelor sunt centralizate în ANEXA 3.

2. APA

2.1. Apa uzată

Analizele apelor uzate evacuate în rețeaua publică de canalizare au fost efectuate conform *Convenției speciale de deversare a apelor uzate industriale în rețeaua publică de canalizare încheiată cu SC APA NOVA Ploiesti SRL* din 24.03.2003, se încadrează în limitele legale admise. ANEXA 6

Rezultatele analizelor atât a celor efectuate de laboratorul autorizat cât și media lunară a analizelor efectuate de laboratorul propriu sunt centralizate în ANEXA 4.

2.2. Apa subterană

Apa subterană din cele 9 foraje de exploatare de pe amplasament a fost monitorizată (anual), rezultatele analizelor fiind centralizate în ANEXA 5.

3. SOL

Nivelul emisiilor de poluanți în sol a fost monitorizat în 2 puncte de prelevare:

- zona rezervoarelor de depozitare CLU;
 - zona stației de epurare de la 5 și 30 cm adâncime;
- în condițiile stabilite, rezultatele analizelor fiind centralizate în ANEXA 5.

4. Ambalaje

Conform Legii 249/2015, privind gestionarea ambalajelor și a deșeurilor de ambalaje, societatea noastră a transferat parțial responsabilitatea îndeplinirii obiectivelor de reciclare și valorificare a deșeurilor de ambalaje puse pe piață către S.C.ECOREP S.R.L., S.C. ECO SYNERGY S.A. și S.C. Reciclad'OR S.A.

Pentru ambalajele puse pe piață pentru care nu s-a transferat responsabilitatea îndeplinirii obiectivelor de reciclare/valorificare, aceasta a fost realizată în mod individual.

5. ZGOMOT

Nivelul de zgomot a fost monitorizat anual în punctele de prelevare, conform STAS 10.009/1988, rezultatele analizelor fiind centralizate în ANEXA 5.

6. MIROSURI

Mirosurile se datorează în principal procesului de fierbere fermentare.

Prin natura activității obiectivul nu se încadrează în categoria celor care generează mirosuri puternic neplăcute datorate emisiilor de la instalațiile de pe amplasament.

INVESTIȚII

În anul 2023 investițiile care s-au făcut nu au vizat protecția mediului.

RECLAMAȚII

În anul 2023 nu s-au înregistrat nici un fel de reclamații de mediu din partea vecinilor, comunității.

Director Operațiuni

Iulius Chiriac

Întocmit

Ene Cezar

Responsabil Protecția Mediului

Bergen**bier**

A MOLSON COORS COMPANY

