

RAPORT ANUAL (RAM) 2021

1. Identificarea dispozitivului	SC VANBET SRL BANCA	
Numele instalației	ABATOR PASARI SI FABRICA DE PRELUCRARE CARNE	
Adresa instalației		
Cod poștal /Cod țară	Sat Stramtura Mitoc, com Banca, jud. Vaslui	
Coordonatele amplasamentului (latitudine N, longitudine E)	Nord 46°22'02"	Est 27°47'25"
Codul CAEN (4 cifre sub forma xxxx)	1012- prelucrarea și conservarea carni de pasare 1013- fabricarea produselor din carne	
Activitatea principală	Exploatarea abatoarelor cu o capacitate de producție de peste 50 de tone pe zi	
Autoritatea de reglementare	APM Vaslui	
Capacitate proiectată	Mai mare de 50 t carne pasare/zi -90t/zi carne pasare in viu, ceea ce rezulta din abatorizarea unui numar de 4000capete/h pasari	
Programul de lucru	6zile/saptamana, 8 h/zi, 312 zile/an	
Numărul autorizației de mediu	Nr. 1 din 09.01.2015 Revizuita in data de 10.03.2021	
Persoana de contact	Rainea Lacramioara	
Fax nr. Telefon nr.	0235437266 0785911612	
Adresa E-mail	vanbet.banca @ yahoo.com mediu@vanbet.ro	

2. DESCRIEREA INSTALAȚIEI SI A FLUXURILOR DE PRODUCȚIE EXISTENTE PE AMPLASAMENT

Amplasare în teritoriu: Amplasamentul terenului este situat în partea de nord a localității Strâmtura Mitoc, în extravilan, comuna Banca, județul Vaslui, pe o suprafață de teren de 62.196 mp, proprietate a societății. Accesul în abatorul de păsări se realizează din drumul de exploatare secundar situat pe latura sudică, cu racordare la rețeaua de circulație prin intermediul DN 24 (DE 581), DJ 244, DC 58.

Coordonatele geografice ale amplasamentului sunt:

-longitudine: 27°47'25''E

-latitudine: 46°22'02''N

Amplasamentul terenului este situat în partea de nord a localității Strâmtura Mitoc, din cadrul comunei Banca, având următoarele vecinătăți:

-nord : dig, paraul Mitoc, teren liber de construcții- agricol arabil;

-sud : canal de desecare, drum de exploatare DC 58, teren agricol- arabil.

localitatea Strâmtura Mitoc situată la o distanță de 0,56km de amplasament ;

-est : teren arabil;

-vest : canal de desecare, teren arabil, DN 24 (DE 581), teren agricol

Unități structurale pe amplasament:

– hala tehnologică de abatorizare cu S= 4839,92 mp

- cladire depozitare produse finite cu S= 4312 mp ;

- cladire fabrica procesare carne cu S=4940,06 mp;

Funcționalul obiectivului este prevăzut cu următoarele anexe tehnice :

- -anexe tehnice
- -complex administrativ
- -cabina poarta, dezinfectator auto
- -gospodăria de apă potabilă
- -stația spalare auto
- -stație de epurare
- -centrala termică
- -magazin desfacere produse
- -incinerator ecologic
- -rezervor stocare motorină Incinta este prevăzută cu următorul funcțional
- -parcări pentru autovehicule

Descrierea principalelor activități și procese

Fluxul tehnologic de abatorizare ce se desfășoară în cadrul obiectivului cuprinde următoarele faze tehnologice de prelucrare:

- aprovizionarea și recepția păsărilor vii se realizează într-un spațiu amenajat pentru abatorizarea acestora.

La intrarea în incinta abatorului mijlocul de transport este cântărit pe cântarul basculă.

Cuștile sunt preluate din mașina de transport, deschise și se trece la scoaterea păsărilor din cuști cu agățarea lor pe conveior, urmând a fi transportate în prima sală a abatorului, sala de asomare-opărire-deplumare.

Pentru siguranță, ca păsările să nu aibă posibilitatea de a scăpa din cuști, zona de agățare este localizată într-un spațiu închis prevăzut cu o ventilație corespunzătoare pentru a înlătura pulberile și praful provenit din descărcarea acestora.

Ariile prezentate constituie zona murdară, ce este bine delimitată față de zona de prelucrare tehnologică.

Ariile prezentate constituie zona murdară, ce este bine delimitată față de zona de prelucrare tehnologică.

- asomarea păsărilor se va realiza cu un dispozitiv automat care electrocutează păsările cu un curent alternativ reglat la 50 Hz și cel puțin 105 mA, într-o cadă cu apă, care se numește electroasomator.
- sacrificarea și sângerarea constă în tăierea venelor și arterelor rezultând o sângerare optimă, moartea rapidă a creierului și menținerea calității produsului o perioadă mai îndelungată datorită cantității mari de sânge înlăturată. Sângerarea păsărilor se realizează printr-o incizie laterală executată cu un cuțit disc acționat de un motor electric, după ce păsările asomate au intrat în dispozitivul de tăiere.
- opărire - instalația de opărire este alcătuită dintr-un bazin de imersie din oțel inoxidabil, cu una sau mai multe secțiuni, cu schimbător de caldură pentru asigurarea temperaturii necesare de opărire, sistem de alimentare cu apă caldă de la rețeaua de distribuție din incinta abatorului, sistem de control și menținere constantă a nivelului apei în secțiunile opăritorului, un circuit de apă caldă, termoregulator cu ajutorul caruia se menține constantă temperatura apei.
- deplumarea este operația ce se execută cu ajutorul a două deplumatoare succesive, funcționarea acestei instalații fiind automată și asigură în ordine: deplumarea grosieră, deplumarea propriu-zisă și finisarea carcaselor neeviscerate.
- tăierea și îndepărtarea capului și traheei
- spălarea, detașarea picioarelor și desprinderea acestora din conveior -
 - eviscerarea carcaselor, cu detașarea și prelucrarea organelor cuprinde o succesiune de operațiuni, fiecare executată pe utilaje independente conform fluxului tehnologic de prelucrare:

-circumcizia cloacei și desprinderea ei

-secționarea carcasei

-extragerea viscerelor

-curățirea pipotelor

-îndepărtarea gușei, esofagului și traheei

-extragerea pulmonilor

-spălarea carcaselor și detașarea gâturilor -

- refrigerarea carcaselor de pasăre

Această operație se desfășoară într-o cameră specială, echipată cu instalație frigorifică.

Carcasele de pasăre, agățate pe conveior, traversează camera timp de 90 minute, fiind puternic ventilate cu aer rece și sprayate cu apă, astfel încât la intrare au o temperatură de aproximativ 39°C, iar la ieșire de 0 – 4°C.

La ieșirea din tunelul de sprayere – răcire, carcasele de pasăre sunt descărcate pe o masă de inox.

- transarea, ambalarea - carcasele de păsări refrigerate se agață pe conveierul cântarului automat, pentru a se face calibrarea carcaselor. În funcție de greutate, acestea sunt descărcate automat în diferite cuve, de unde sunt ambalate în pungă sau la taviță ca produs finit .

Carcasele cu greutatea stabilită pentru tranșare și sortate de cântar, sunt transferate pe mașina de tranșat, unde diferitele module ale mașinii le secționează pe părți anatomice.

Piesele transate, ajung prin intermediul unor benzi transportoare, pe mesele de ambalare, unde sunt ambalate în pungi. O parte din aceste piese de pasăre se vor ambala în tăvițe cu ajutorul mașinilor automate de ambalat, mașini ce ambalează, cântăresc și etichetează tăvițele.

Pieptul de pui și pulpa superioară pot fi dezosate și ambalate în pungi, la tăviță sau în casserole.

Produsele astfel ambalate, în funcție de structura comenzilor, sunt așezate în lăzi, cântărite și depozitate în depozitul de refrigerare, obținând produse refrigerate, sau sunt așezate pe tăvițe și cărucioare, cântărite și introduse în tunelul de congelare, unde se obțin produse congelate.

- livrarea produselor finite

Produsele refrigerate sunt cântărite în funcție de comenzile zilnice, se întocmesc documentele sanitar – veterinar și livrate spre comercializare .

Produsele congelate sunt fie depozitate în depozitul frigorific al abatorului, fie sunt cântărite și livrate spre magazine în vederea comercializării

Abatorul este prevăzut cu o rampa de livrare unde se efectuează încărcarea mijloacelor auto cu produsele abatorizate și un birou de livrare.

FABRICA DE PREPARATE

Valorificarea carnii de pasare și a carnii de suine, bovine, caprine se realizează în cadrul fabricii de procesare carne cu capacitatea de producție de 10t/zi din vecinătatea clădirii abatorului.

Procesul tehnologic de obținere preparate

Incinta secției de procesare este organizată cu spații în care să se desfășoare următoarele activități:

- recepția și depozitarea materiilor prime
- transarea carnii
- producerea carnii preparate
- producerea carnii procesate (specialități, afumături, carnați tradiționali)
- felierea și ambalarea în vid
- depozitarea și livrarea produselor finite

-Recepția materiei prime

Materia primă refrigerată-vită, porc, capra este transportată cu mijloace auto frigorifice iar recepția calitativă și cantitativă se realizează la rampa de recepție pe cântar tip platformă. După recepția cantitativă și calitativă, carnea este dirijată spre depozitele de stocare materie primă.

-Depozitarea materiei prime recepționate în brichete se va face în navete de plastic sau cartoane, așezate pe europaleti. Carnea congelată se dezambalează iar cartoanele se evacuează în exterior prin camera de evacuare a deșeurilor. Decongelarea se realizează în camera de decongelare.

-Transarea carnii /dezosare/finisare

Secția de transare asigură prelucrarea inițială a carnii. După dezambalare, carnea congelată se dirijează către transare, unde urmează să fie pregătită și finisată pentru procesare.

Carnea este trecută în procesul tehnologic, pentru fiecare grupă de subproduse.

Oasele rezultate din transare/ dezosare sunt trecute într-un depozit tampon, racit la 0-4 °C și apoi sunt evacuate în spații amenajate până la preluarea de pe amplasament.

Activitatea de transare este organizată separat pentru fiecare tip de produs, în mod alternativ, în funcție de necesitățile producției și de stocurile existente.

Piesele transate/ dezosate/ portionate sunt depozitate în spații racite la temperatura de 0...+4°C și apoi dirijate pe liniile de fabricație.

-Pregătirea compozitiei

Pentru anumite sortimente de preparate din carne de tipul afumate la cald-pasteurizate este necesară pregătirea compozitiei în ceea ce privește calitatea materiilor prime - carne, cantitățile necesare de materii prime și auxiliare, mărimea tocaturii.

Pregătirea compozitiei, după determinarea componentelor acesteia, se face în funcție de destinația ei. Pregătirea compozitiei se realizează în următoarele moduri:

-la cuter, în care caz la mixul de carne se adaugă condimentele și apa racită pentru acoperirea consumului specific. Maruntirea fină la cuter se execută până la obținerea unei paste cu aspect de aluat;

-la malaxor, în cazul în care carnea este tocată și este necesară obținerea de structură, compoziția se malaxează cu apă racită și condimente.

-Umplerea compozitiei in membrane.

Procesul umplerii sau sprituirea compozitiei în membrane este un proces de deformare plastică, realizat prin împingerea compozitiei prin teava spritului.

-Legarea batoanelor

Compoziția introdusă în membrana, se „întărește” prin legare.

La carnati se execută rasucirea manuală sau mecanică în bucăți scurte. Legarea la ambele capete se face prin clipsare, care prinde și ochiul de agățare din sfoară. Batoanele legate sunt agățate pe bete urmând a fi trecute la afumare.

-Afumarea preparatelor din carne comune.

În cazul preparatelor din carne din producția curentă, afumarea este caldă, parametrii ce trebuie urmăriți în timpul procesului fiind temperatura și durata.

Pentru realizarea afumării se utilizează celulele de afumare.

Fumul se obține separat într-un generator de fum și după ce este condiționat, în funcție de felul afumării -caldă sau rece, și se introduce în încălta de afumare. Procesul de fabricație este specific fiecărei grupe de produse, fluxul tehnologic urmând să se desfășoare după următoarele scheme tehnologice:

3.UTILIZAREA PRINCIPALELOR MATERII PRIME, MATERIALE AUXILIARE SI UTILITATI

ABATOR

Tip	Unitate de măsură	Cantitatea anuala autorizata	Consum anual realizat 2021
MATERIA PRIMA			
Pui de carne in viu si pasari provenite din fermele proprie sau de la societati cu profil de activitate crestere pasari	buc/zi t/zi	60000buc/zi, respectiv 132t/zi carne pasare in viu(92,4 tone carcase/zi)	
MATERIALE AUXILIARE			
Detergenti biodegradabili	t/an	1,5 t/an	1120 kg/an
Substante dezinfectante	t/an	6,17t/an	4020 kg/an
Freon 404A	kg/an	312 kg	In instalatie
Ambalaje			
-pungi polietilena	t/an	23t/an	16,2 t/an
-saci polietilena	t/an	15,2t/an	10,8 t/an
-folie polietilena	t/an	6t/an	4,2 t/an
-navete plastic	t/an	36t/an	16 t/an
-tavite polietilena	t/an	3t/an	2,97 t/an
-etichete	t/an	5t/an	3,52 t/an
-clipsuri metalice	t/an	1,5t/an	1,3 t/an
-motorina	t/an	550t/an	120t/an

FABRICA DE PREPARATE CARNE

MATERIA PRIMA	Unitate de masura	Cantitate anuala autorizata	Consum anual realizat 2021
Carne(pui, porc,vita,capra)	t/zi	10	
Condimente	t/an	52	
Sare	t/an	52	
Aditivi	t/an	52	
MATERIALE AUXILIARE			
-membrana naturala	t/an	5,2	2,7
-membrana artificiala	t/an	5,2	2,2
-ambalaje - navete din plastic	buc	1000	800
--ambalaje - paleti din plastic	buc	100	80

Producție abator si fabrica de preparate

Tip produs	Unitate de măsura	Producție maxima autorizata	Producție anuala realizata 2021
Carne de pasare abatorizata	t/an	34.320t/an	18.046,517 t/an
Produse finite de la fabrica de procesare carne (preparate carne)	Kg/zi t/an	5288 kg/zi 1375 t/an	954,6 t/an

4.Consum de energie și combustibili

Alimentarea cu energie electrică se realizează printr-un bransament contorizat în baza contractului încheiat cu E-ON. Energia electrică este asigurată de la rețeaua de medie tensiune existentă în zonă prin intermediul unui post de transformare .

Cele 4 grupuri electrogene, realizează independența energetică în perioada întreruperilor accidentale de furnizare a energiei electrice. Grupurile electrogene funcționează automat utilizând drept combustibil motorina și sunt prevăzute cu tablouri electrice integrate pe fiecare grup si rezervor de combustibil.

Asigurarea energiei termice

-Centrala termica de la abator asigura apa calda t=90°C folosita in procesul tehnologic de la abator precum si igienizarea incintelor, utilajelor si ca agent termic la incalzirea apanii. Centrala

este dotata cu un cazan tip ENP 1500-ENERSAVE PLUS cu o putere de 1740 kw ce utilizeaza drept combustibil gazul metan.

- Centrala termica murala ce asigura agentul termic pentru cladirea de birouri de la abator, tip IMMERGAS , P=114kw utilizeaza drept combustibil gazul metan.

-In procesul tehnologic de la fabrica de preparate se utilizeaza abur produs in centrala termica dotata cu un cazan de abur LOOS ce functioneaza pe gaz metan.

- Centrala termica murala ce asigura agentul termic ptr.birouri de la fabrica de preparate , tip MOTAN cu tiraj fortat , P=31kw, utilizeaza drept combustibil gazul metan.

Centrala frigorifică proprie asigură climatizarea spațiilor de lucru, cât și temperaturile necesare zonelor de depozitare. Pentru realizarea regimului termic impus se folosește ca agent de răcire freonul ecologic R404 A, în instalații capsulate și dotate cu sistem automatizat de reglare pentru a se evita pierderile de freon.

Centrala frigorifică asigură temperaturile specifice fluxului funcție de zonele de lucru:

- *instalațiile de condiționare aer pentru spații tehnologice (sala de tranșare, spații de livrare și căi de acces)*

-*instalație de zvântare-răcire carcase*

-*tunel de congelare*

- *depozit refrigerare*

Energie electrica si combustibili utilizați	Unitatea de măsură	Consum anual 2021
Energie electrica	MWh/an	6120 MWh/an
Motorina	Tone	120 t/an
Gaz metan	MWh/an	6231Mh/an

5. Consum de apa

Alimentarea cu apă potabilă se realizează din sursa proprie subterană.

Forajul este echipat cu o electropompă submersibilă montată la adâncimea de 40 m, având caracteristicile tehnice: Q=8-26 mc/h, Hp=30-90 mCA, P=5 kw. Transportul apei de la puțul forat până la rezervoarele de înmagazinare se face prin conducta PP cu Dn=63 mm în lungime totală de 20m. *Înmagazinarea apei* se face în rezervoare din POLISTIF cilindrice, verticale, amplasate suprateran pe suporturi metalici, pe o platformă de beton armat, interconectate prin conducte de PE. *Distribuția apei* se face prin intermediul unei stații de pompare echipată cu 2 un grup de pompe, ce asigură debitul și presiunea necesară pentru apa utilizată în scop potabil, igienico-sanitar și tehnologic.

Stația de pompare pentru rețeaua de incendiu este formată din grup de pompare compus din 2 electropompe.

Rezervoarele de stocare a apei și instalațiile de pompare se află montate într-o construcție pe structură metalică cu închideri din panouri termoizolante ce asigură protecția împotriva înghețului.

Rețeaua de distribuție este realizată astfel: - este format din conducte de PEHD cu: Dn=50-90 mm avand lungimea totala de 1625 m

	Sursa proprie/terți	Unitatea de măsură	Consum anul 2021
Apă subterană	Sursa proprie	Mc/ an	185.893
Apă de suprafață	-	-	-
Apă municipală	-	-	-

Surse de ape uzate

Din funcționalul obiectivului rezultă următoarele categorii de ape uzate:

- ape uzate tehnologice provenite din abator si fabrica de procesare carne.

-ape menajere provenite de la grupurile sanitare, filtre sanitare, sediu administrativ și vestiare

Toate apele uzate generate din activitatea obiectivului –abator si fabrica de preparate sunt preluate de Stația de epurare mecano- chimica-biologică, cu o capacitate de 600mc/zi.

6. DATE DE MONITORIZARE A EMISIILOR PE FACTORI DE MEDIU

6.1 EMISII IN AER

Nr crt	Sursa /	Coș	Combustibilul utilizat	Poluant	VL E (mg/Nm ³)	Valoare masurata (mg/Nm ³)	Tip monitorizare discontinua
1.	Centrala termica Abator de pasari	Cos CT cu P=1740kW	Gaz natural	Monoxid de carbon	100	21,7	anual
				Oxizi de azot (NOx)	350	95,7	
				Oxizi de sulf	35	< 2,86	
				Pulberi	5	<1,67	
2.	Centrala termica Fabrica de preparate	Cos CT Cazan LOOS	Gaz natural	Monoxid de carbon	100	11,7	
				Oxizi de sulf	35	<2,86	
				Oxizi de azot	350	88,3	

				Pulberi	5	<1,67	
3.	Incinerator Abator de pasari	Cos Incinerator	Gaz natural	Monoxid de carbon	50	43,3	
				Oxizi de sulf	25	11,3	
				Oxizi de azot	300	146,3	
				Pulberi	5	4,09	

6.2 EMISII IN APA

Sursa genera toare	Natura apei	Punct de evacua re/ preleva re ape uzate	Poluanți existenți în apa uzată	V.L.E. Conf. Autorizaț iei (mg/l)	VLE măsurat (mg/l)			
					1	2	3	4
Activit ate Abator	Ape menajere si tehnologic e epurate	Efluent final evacuat in paraul Valea Mitocul ui			Trim I	Trim II	Trim III	Trim IV
			pH	6,5- 8,5	7,1	6,5	7,1	7,2
			Materii in suspensii	60	55	51	33	32
			CBO5	25	23	23	24,2	21,3
			CCO-Cr	125	120	121	69,9	113
			Reziduu fix	2000	988	892	601	625
			Fosfor total	2	0,542	1,39	0,457	0,19
			Azot amoniacal	3	2,45	2,91	1,85	2,13
			Azotiti(NO2-)	2	0,226	<0,031	<0,031	0,201
			Azotati(NO3-)	37	<0,12	<0,12	<0,12	<0,12
			Azot total	15	9,74	9,70	2,34	9,95
			Fenoli	0,3	0,111	<0,100	0,2	0,039
Substante	35	<20	<20	<20	<20			

			extractibil e cu solventi					
			Detergenti sintetici	0,5	0,37	0,364	0,105	0,17
			Sulfuri si hidrogen sulfurat	0,5	<0,04	0,47	0,043	<0,040

6.3. Calitatea apei subterane

Monitorizarea influentei activitatii obiectivului asupra calitatii apelor subterane, se realizeaza prin intermediul a 2 foraje de observatie, amplasate amonte si aval de statia de epurare.

Locul prelevării probei	Indicator de calitate analizat	Valoarea înregistrată la momentul autorizării (mg/l)	Valori înregistrate SEM 1	Valori înregistrate SEM 2
Apa subterana F1 Foraj de observatie amonte statia de epurare	pH		7,7	7,7
	Reziduu fix		555	563
	Conductivitate		925	910
	CCOCr		13,0	12,9
	Amoniu		0,452	0,398
	Azotati		31,8	30,9
	Azotiti		<0,031	<0,031
	Ortofosfati		1,18	1,16
	Fosfor total		0,425	0,402
Apa subterana F2 Foraj de observatie aval statia de epurare	pH		8,4	8,3
	Reziduu fix		584	548
	Conductivitate		973	965
	CCOCr		12,6	12,6
	Amoniu		0,452	0,398
	Azotati		32,5	31,2
	Azotiti		<0,031	<0,031
	Ortofosfati		1,19	1,1
	Fosfor total		0,442	0,428

7. RECLAMATII, SESIZARI

Reclamații de mediu	Număr	Soluționare	Observații
Reclamații primite	Nu sunt		
Reclamații care cer o acțiune corectivă			
Categorii de reclamații			
• Miros			
• Zgomot			
• Apa			
• Aer			
• Procedurale			
• Diverse			

8.Gestionarea deșeurilor 2021

Nr. crt.	Sursa	Denumire deșeu	Cod deșeu conform H.G. 856/2002	Generat (t)		Valorificare (t)			Eliminare (t)			Stoc luna (t)
				Stoc început an 2021	cumulat an 2021	luna	cumulat	Agent economic valorificator/eliminator	luna	cumulat	Agent economic valorificator/eliminator	
1.	Activ. Tehn.	Materii care nu se preteaza consumului sau procesarii	020203	0	5370	-	5370	SC CLEAN TEACH INTERNATIONAL	-	-	-	0
2.	Activ. Tehn.	Deseuri de tesuturi animale	020102	0	15,9	-	-	-	-	15,9	SC VANBET SRL	0
3.	Ambalare si activ. adm.	Hartie si carton	150101	0,35	20,4	-	20,43	-	-	-	SC PRISCOM SRL	0,32
4.	Ambalare si activ. adm.	Ambalaje de materiale plastice	150102	0,34	9,025	-	9,165	SC RODUT PLAST SRL SC PRICOM SRL	-	-	-	0,2
5.	Activ. Tehn.	Namoluri de la epurare	020204	3	94	-	93	-	-	-	SC BOEMA SRL	4
6.	Activ. Administrativa	Deseuri municipale amestecate	200301	0	6	-	-	-	-	6	SC FINANCIAR URBAN SRL	0

INTOCMIT,
Rainea Lacramioara

