

Nr. 72 din 27.04.2026

RAPORTUL SI PLANUL DE DIMINUARE A RISIPEI ALIMENTARE IN CADRUL SC FORNETTI ROMANIA SRL

Curpins

1. Introducere.....	3
2. Descriere activitate.....	3
3. Cantitati gestionate.....	6
4. Cauzele risipei alimentare	6
5. Planul de masuri implementate pentru reducerea risipei	7
5.1 Masuri de responsabilizare pentru diminuarea risipei alimentare pe lantul tehnologic.....	7
5.2 Masuri privind redistribuirea alimentelor prin transfer cu titlul gratuit, pentru consumuluman, catre operatorii receptori, in conformitate cu prevederile stabilite in Regulamentul (CE) nr. 852/2024, cap. V, al anexei II, privind igiena produselor alimentare, cu modificarile si completarile ulterioare.....	8
5.3 Masuri pentru dirijarea produselor devenite impropriei consumului uman sau animal in vederea valorificarii lor prin transformarea in biogaz.....	9
6. Destinatia produselor retrase	9
7. Plan de masuri viitoare.....	9

1. Introducere

Risipa alimentara reprezinta o problema majora atat din punct de vedere economic, cat si ecologic. In industria de panificatie si patiserie (CAEN 1071), pierderile apar frecvent din cauza supraproductiei, termenelor scurte de valabilitate si gestionarii neoptime a stocurilor.

Prezentul raport are ca scop identificarea surselor de risipa si propunerea unor masuri eficiente pentru reducerea acesteia.

Raportul este Intocmit in conformitate cu urmatorul cadru legislativ

- Legea nr. 217/2016 privind diminuarea risipei alimentare
- Hotararea Guvernului nr. 51/2019 pentru aprobarea Normelor metodologice de aplicare a Legii nr. 217/2016
- Legea 49/2024 pentru modificarea si completarea Legii nr. 217/2016 privind diminuarea risipei alimentare (M. Of. nr. 225 din 18 martie 2024)
- OUG nr. 92/2021 privind regimul deșeurilor
- Regulamentul (CE) nr. 852/2004 privind igiena produselor alimentare.

2. Descriere activitate

In cadrul societatii Fornetti Romania se desfasoara activitati de productie in domeniul panificatiei si patisieriei, conform codului CAEN 1071. Activitatea principala consta in fabricarea produselor de patiserie (foietaje, panini, etc.), utilizand materii prime atent selectionate si procese tehnologice controlate.

Fluxul tehnologic este organizat astfel incat sa asigure atat calitatea produselor finite, cat si eficienta utilizarii resurselor, de la receptia materiilor prime pana la livrarea produselor catre clienti.

Capacitatea maxima de productie a unitatii este de aproximativ **15.125 tone/an**, ceea ce implica o organizare riguroasa a tuturor etapelor de productie.

Procesul de productie incepe cu receptia materiilor prime, etapa esentiala pentru asigurarea calitatii produselor finale.

Receptia se realizeaza din doua puncte de vedere:

Receptia cantitativa

Receptia calitativa

In aceasta etapa se verifica daca materiile prime respecta standardele de calitate si siguranta alimentara. Se analizeaza documentele furnizorilor si, acolo unde este necesar, se verifica parametrii fizico-chimici si microbiologici.

Materiile prime acceptate sunt etichetate si introduse in stoc respectand principiul „primul intrat – primul iesit” (FIFO), pentru a preveni degradarea acestora.

Dupa receptie, materiile prime sunt depozitate in spatii special amenajate, in functie de tipul acestora.

Scopul depozitarii este:

- mentinerea calitatii pana la utilizare;
- evitarea contaminarii;
- asigurarea unui stoc constant pentru desfasurarea productiei.

Faina, materia prima principala, este depozitata in silozuri si transportata automat catre zona de productie. Celelalte materii prime sunt pastrate in depozite organizate pe categorii, in conditii controlate de temperatura si umiditate.

Toate produsele sunt etichetate corespunzator, pentru a permite identificarea rapida a lotului si a termenului de valabilitate.

Inainte de intrarea in procesul de productie, materiile prime sunt dozate conform retetelor stabilite.

Aceasta etapa este foarte importanta deoarece:

- influenteaza direct calitatea produsului final;
- asigura uniformitatea produselor;
- previne pierderile de materii prime.

Dozarea se realizeaza cu ajutorul cantarelor electronice, iar ingredientele sunt pregatite in cantitati exacte, in functie de tipul de produs fabricat. Materiile prime sunt apoi transferate in zona de productie, unde sunt utilizate in procesul de preparare a aluatului sau a umpluturilor.

Prepararea aluatului reprezinta una dintre cele mai importante etape ale procesului tehnologic.

In aceasta etapa:

- ingredientele sunt amestecate si hidratate;
- se formeaza structura aluatului;
- se dezvolta proprietatile elastice necesare prelucrarii ulterioare.

Procesul de framantare este atent controlat, atat din punct de vedere al duratei, cat si al temperaturii. Un aluat corect preparat trebuie sa fie omogen, elastic si usor de prelucrat.

Dupa preparare, aluatul intra intr-o serie de operatiuni mecanice care li confera forma si structura finala.

- *Laminarea* - aluatul este intins treptat cu ajutorul unor utilaje speciale, pana la grosimea dorita.
- *Maturarea* - aluatul este lasat intr-un mediu controlat pentru a-si dezvolta structura interna si proprietatile necesare pentru coacere.
- *Intinderea si portionarea* - se realizeaza forma produsului prin taiere automata, in functie de tipul acestuia. Marginile rezultate sunt colectate si reutilizate, reducand astfel pierderile.
- *Formatarea si finisarea produselor* - in aceasta etapa, produsele capata forma finala si sunt pregatite pentru tratamentele ulterioare (umplerea produselor -unde este cazul; tratarea suprafetei (ex: ungere sau pulverizare); decorarea cu seminte sau alte ingrediente.

Aceste procese contribuie la aspectul comercial si la caracteristicile senzoriale ale produselor.

- *Congelarea* - este utilizata pentru conservarea produselor pe termen lung. Procesul este realizat rapid, pentru a mentine calitatea si structura acestora.

Produsele finite sunt ambalate automat si etichetate conform legislatiei in vigoare.

Eticheta include informatii esentiale precum:

- denumirea produsului;
- ingredientele;
- termenul de valabilitate;
- conditiile de depozitare.

In plus, produsele sunt verificate cu detector de metale, pentru a asigura siguranta consumatorului.

- Produsele ambalate sunt depozitate in depozite frigorifice, unde sunt pastrate pana la livrare, in conditii optime, astfel incat sa-si pastreze caracteristicile originale. Temperatura din spatiile de depozitare trebuie sa fie de $(-18)\pm 3^{\circ}\text{C}$, ferite de impuritati si efecte externe. In spatiile de depozitare sunt urmariti si verificati urmatorii parametrii:
 - umiditatea aerului;
 - temperatura din incinta;
 - starea fizica si de igiena a depozitelor;
 - timpul de depozitare;
 - mentinerea caracteristicilor calitative corespunzatoare pe timpul depozitarii;
 - respectarea principiului „primul intrat - primul iese” (FIFO).

Distributia se realizeaza in conditii controlate, astfel incat produsele sa ajunga la clienti in stare optima.

3. Cantitati gestionate

Capacitatea maxima de productie a unitatii este determinata de functionarea simultana a trei linii tehnologice: doua linii cu o capacitate de 2.400 kg/h fiecare si o linie cu o capacitate de 1.700 kg/h. In total, rezulta o capacitate de productie de aproximativ 6.500 kg/ora, respectiv aproximativ 139.750 kg/zi, in conditiile unui program de functionare de 21,5 ore/zi dedicate productiei.

Materii prime utilizate: 17 982 458,52 kg/an

Produse finite realizate: 17 041 564,89 kg/an

Materii prime pierdute: 940 893 kg/an

Produse finite pierdute rebutat: 271 690.65 kg/an

4. Cauzele risipei alimentare

In cadrul fluxului tehnologic de fabricare a produselor de patiserie, risipa alimentara poate aparea pe parcursul mai multor etape ale procesului de productie, incepand cu receptia materiilor prime si pana la distributia produselor finite.

In etapa de receptie a materiilor prime, risipa poate fi generata de neconformitatea unor loturi cu specificatiile de calitate, deteriorarea produselor in timpul transportului sau diferente intre cantitatile livrate si cele documentate. Aceste situatii conduc la respingerea sau returnarea unor materii prime.

In faza de depozitare, pierderile pot aparea ca urmare a nerespectarii conditiilor de pastrare (temperatura, umiditate), a expirarii termenului de valabilitate sau a unei gestionari necorespunzatoare a stocurilor, inclusiv lipsa aplicarii stricte a principiului FIFO.

In etapa de dozare si pregatire a materiilor prime, risipa este determinata in principal de erori de cantarire, nerespectarea retetelor de fabricatie si manipularea incorecta a ingredientelor, ceea ce poate conduce la pierderi de materii prime sau semifabricate neconforme.

In procesul de framantare si preparare a aluatului, pierderile pot aparea din cauza obtinerii unui aluat necorespunzator din punct de vedere al calitatii, ca urmare a parametrilor tehnologici incorecti sau a erorilor de proces.

In etapele de laminare, taiere si formare a produselor, risipa este generata in special de resturile de aluat rezultate din procesul de portionare, precum si de produsele neconforme ca forma sau dimensiune. O parte din aceste pierderi poate fi redusa prin reutilizarea controlata a marginilor de aluat.

In fazele de coacere si congelare, pierderile pot aparea din cauza reglarii necorespunzatoare a parametrilor tehnologici (temperatura si timp), ceea ce poate duce la produse arse, insuficient coapte sau deteriorate in procesul de congelare.

In etapa finala, respectiv ambalarea si depozitarea produselor finite, risipa alimentara poate fi cauzata de deteriorarea produselor, erori de ambalare sau etichetare, precum si de produse nevandute sau expirate ca urmare a unei planificari insuficiente a distributiei.

In concluzie, risipa alimentara este prezenta pe intreg fluxul tehnologic, insa poate fi redusa semnificativ prin controlul strict al proceselor, respectarea parametrilor tehnologici si o planificare eficienta a productiei si distributiei, contribuind la eficienta economica si la utilizarea responsabila a resurselor.

5. Planul de masuri implementate pentru reducerea risipei

In cadrul societatii Fornetti Romania s-au inteprins urmatoarele masuri in vederea reducerii risipei alimentare:

5.1 Masuri de responsabilizare pentru diminuarea risipei alimentare pe lantul tehnologic de productie incepand cu materiile prime si pana la produsul finit conform tabelului de mai jos:

Etapa procesului	Posibile surse de risipa	Masuri de reducere aplicate	Responsabil	Indicatori de monitorizare (KPI) - 2025
Receptia materiilor prime	Materii prime neconforme, livrari excesive	Verificarea documentelor; selectia furnizorilor; aprovizionare planificata	Departament Calitate	345.45 kg materii prime neconforme/luna
Depozitarea materiilor prime	Degradare, expirare	FIFO; control temperatura/umiditate; monitorizare termene	Departament Calitate	8801.4 kg materii prime expirate;
Dozarea materiilor prime	Erori de cantarire	Cantare electronice; respectare retete; instruire personal	Departament Productie- Cristina Cbzan	1777.28 kg pierderi din dozare

Etapa procesului	Posibile surse de risipa	Masuri de reducere aplicate	Responsabil	Indicatori de monitorizare (KPI) - 2025
Aluatului	Aluat neconform	Control parametri; reutilizare resturi	Departament Productie	0.17% din cant produsa; 29924 kg aluat rebut
Formare si finisare	Pierderi umplutura	Dozare corecta; standardizare	Departament Productie/Calitate	19 046 kg umplutura pierduta; 0.11% produse neconforme
Rebut care merge la scurgere	Pierderi survenite din caderi pe sol	Instruire angajati pentru atentie	Departament Productie/Calitate	35647kg produse pierdute
Alte materiale componente	Materi prime utilizate la produs sau pe suprafata acestuia	Control vizual	Departament Productie	73 672.58 kg materii, 0.55% fata de cantitatea produsa
Congelare	Deteriorare produse	Congelare rapida; control temperatura	Departament Productie/Calitate	86319 kg produse neconforme calitativ
Ambalare si control calitate	Produse deteriorate	Ambalare corecta; verificare, manipulare	Departament Productie/Calitate	Nu este cazul
Depozitare produse finite	Expirare	Monitorizare stocuri; rotatie produse	Departament Logistica	7783.49 kg produse expirate;
Valorificare produse	Produse retrase	Donatii; reutilizare; reduceri	Departament Comercial/PR	14943.6 kg donatii
Masuri organizatorice	Lipsa controlului	Training; monitorizare;	Dep Productie, Calitate, Logistica	Anual

5.2 Masuri privind redistribuirea alimentelor prin transfer cu titlul gratuit, pentru consumul uman, catre operatorii receptori, in conformitate cu prevederile stabilite in Regulamentul (CE) nr. 852/2024, cap. V, al anexei II, privind igiena produselor alimentare, cu modificarile si completarile ulterioare.

Astfel, in anul 2025 S.C. Fornetti Romania S.R.L. a realizat donatii catre societati caritabile in cantitate de aproximativ 15 tone produse finite.

5.3 Masuri pentru dirijarea produselor devenite improprii consumului uman sau animal in vederea valorificarii lor prin transformarea in biogaz, conform prevederilor Regulamentului (CE) nr.

1069/2009, cu modificarile si completarile ulterioare, si ale Regulamentului (UE) nr. 142/2011, cu modificarile si completarile ulterioare, astfel ca toata cantitatea de deseuri materii care nu se preteaza consumului sau procesarii 02 06 01 a fost directionata prin firma colectoare MBK Recycling catre statia de biogas Genesis prin contractual nr. 785 din 23.09.2025.

6. Destinatia produselor retrase

- Donatii catre ONG-uri: 14943.6 kg
- Valorificare in statie de biogaz: 384 070 kg din care 17592kg produse finite
- Eliminare: 0 kg

7. Plan de masuri viitoare

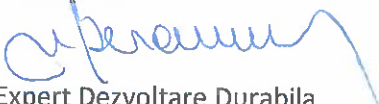
- Imbunatatire prognoza cerere si achizitii materii prime
- Training angajati privind constientizarea efectelor risipei alimentare

Director General
UDVAREV Ivanov Martin
Semnatura:



Sef SSM-SU-PM
BERCIU Nicoleta

Semnatura:



Expert Dezvoltare Durabila
POPESCU Cosmina

Semnatura:

