[3. ISTORICUL TERENULUI 2](#_Toc508872612)

[3.1. Scurt istoric 2](#_Toc508872613)

[3.2. Evoluția impactului asupra mediului corelat cu evoluția Societății 5](#_Toc508872614)

[3.3. Descrierea lucrărilor de modernizare a instalațiilor 6](#_Toc508872615)

[3.3.1. Instalația de preparare a lemnului 6](#_Toc508872616)

[3.3.2. Instalația de fabricare a semicelulozei 7](#_Toc508872617)

[3.3.3. Instalația de preparare a maculaturii 8](#_Toc508872618)

[3.3.4. Mașina de hârtie pentru carton ondulat 9](#_Toc508872619)

[3.3.5. Mașina de carton ondulat 9](#_Toc508872620)

[3.3.6. Activități (instalații) conexe: 10](#_Toc508872621)

[3.3.7. Drumuri interioare și căi de acces 10](#_Toc508872622)

[3.3.8. Depozite de deșeuri tehnologice 10](#_Toc508872623)

# 3. ISTORICUL TERENULUI

# 3.1. Scurt istoric

**CCH S.A. Drobeta Turnu-Severin** a luat fiinţă în **iunie 2016**, prin preluarea întregului patrimoniu al firmei ROMWELLE PM Drobeta Turnu-Severin care, la randul ei, achiziţionase în mai 2012 patrimoniul fostei companii CELROM Drobeta Turnu-Severin – *firmă în lichidare judiciară* – înfiinţată în anul **1994**.

CELROM S.A. Drobeta Turnu Severin s-a constituit pe baza Legii nr. 31/1990 și a HG nr. 1200/26.12.1990 privind înființarea societăților comerciale pe acțiuni în industrie, prin preluarea capitalului social și a fondurilor fixe ale fostului Combinat de Celuloză și Hârtie (CCH Turnu Severin).

In anul **1969**, prin HCM 1994/13.10.1969 s-a hotărât înființarea Combinatului de Celuloză și Hârtie Drobeta Turnu-Severin, care a fost pus în funcțiune, etapizat în perioada 1973-1975.

Unitatea s-a construit în zona industrială sud - estică a municipiului, lângă Combinatul de prelucrare a lemnului (fost CPL, actual CILDRO S.A.).

O proporție importantă din terenul folosit ca amplasament, era atunci teren liber. Procesul de modernizare și extindere edilitară a orașului, a adus în timp, cartierele de locuințe foarte aproape de zona industrială. Amplasarea a fost justificată de apropierea de linia principală a SNCFR și de fluviul Dunărea, care asigurau facilități pentru transportul pe CF și alimentarea cu apă și canalizarea fostului CCH.

Prima capacitate pusă în funcțiune în anul 1972 a fost mașina de carton ondulat.

Între anii 1973 – 1975 au fost puse în funcțiune:

* Fabrica de celuloza albita din foioase, de 100.000 t/an;
* Fabrica de semiceluloza din foioase, de 40.000 t/an;
* Mașina de hârtie miez, de 40.000 t/an;
* Mașina de hârtie capac, de 60.000 t/an;
* Mașina de carton duplex, de 30.000 t/an;
* Mașina de carton velin, de 30.000 t/an;
* Mașina de carton ondulat, de 30.000 t/an;
* Instalația de cretare carton duplex și velin, de 30.000 t/an;
* Instalația de preparare maculatura, de 20.000 t/an;
* Secția de confecții ambalaje din carton ondulat, de 26.000 t/an;
* Instalațiile conexe:
* Captare apă din Dunăre și preparare apă industrială;
* Racord la SEN, stații electrice (joasă și medie tensiune) și rețea de distribuție energie electrica la consumatori;
* Centrala Termica, cu trei cazane energetice echipate cu turboagregate pe aburul energetic generat de cazane și rețea de distribuție energie termica (abur tehnologic) la consumatori;
* Rețea interioră de canalizare ape uzate și Stație de epurare ape reziduale cu deversare în Dunăre;
* Ateliere de reparații și întreținere diverse (mecanic, electric, automatizare, etc);
* Laboratoare diverse pentru controlul fabricației (chimice, metrologice, etc);
* Depozite diverse (de materii prime, de chimicale, de produse finite, de piese de schimb, de combustibili, etc);
* Drumuri, platforme, căi ferate uzinale, etc;
* Mijloace de transport.

In aceasta componență, CCH a funcționat până în anul 1991, când datorită schimbărilor dramatice din economia României și de pe piața externă, CCH a fost nevoit să se restructureze, respectiv să-și închidă capacitățile neviabile: Fabrica de celuloză, Mașina de hârtie capac, Mașinile de carton duplex și velin și instalația de cretare.

Capacitățile de producție ale principalelor instalații, rămase în funcțiune după 1991, instalațiile conexe celor principale și logistica aferentă funcționarii tuturor instalațiilor se prezentau astfel:

* Fabrica de semiceluloza din foioase, de 40.000 t/an;
* Mașina de hârtie miez, de 40.000 t/an;
* Mașina de carton ondulat, de 30.000 t/an;
* Instalația de preparare maculatură, de 20.000 t/an;
* Secția de confecții ambalaje din carton ondulat, de 26.000 t/an;
* Instalații conexe:
* Captare apa din Dunăre și preparare apa industriala;
* Racord la SEN, stații electrice (joasă și medie tensiune) și rețea de distribuție energie electrică la consumatori;
* Rețea interioara de canalizare ape uzate și Stație de epurare ape reziduale cu deversare în Dunăre;
* Ateliere de reparații și întreținere diverse (mecanic, electric, automatizare, etc);
* Laboratoare diverse pentru controlul fabricației (chimice, metrologice, etc);
* Depozite diverse (de materii prime, de chimicale, de produse finite, de piese de schimb, de combustibili, etc);
* Drumuri, platforme, căi ferate uzinale, etc;
* Mijloace de transport.

In această nouă componență s-a constituit CELROM S.A. Drobeta Turnu Severin, pe baza Legii nr.31/1990 și a HG nr.1200/26.12.1990 privind înființarea Societăților Comerciale pe Acțiuni în industrie, prin preluarea capitalului social și a fondurilor fixe ale Combinatului de Celuloză și Hârtie (CCH Turnu Severin), care dispărea astfel ca denumire. Ca urmare a dificultăților tranziției, CELROM SA și-a concentrat resursele spre creșterea și eficientizarea producției la capacitățile rămase viabile, respectiv spre fabricarea semicelulozei prin procedeul SNS, fabricarea hârtiei miez din semiceluloză și pastă de maculatură, fabricarea de carton ondulat și confecții din carton ondulat.

În 1994, societatea a fost privatizată. În noiembrie 1994, s-a majorat capitalul social al societății mixte (cu capital de stat și privat).

În 1996, acționarul privat a renunțat la contract și ca urmare a acestui lucru, s-a realizat o structură a acționariatului în care SIF BANAT - CRIŞANA deținea 61 % din acțiuni, iar 39 % erau alți acționari și PAS.

În acest nou context, s-au realizat o serie de lucrări de modernizare la instalațiile tehnologice.

La fabrica de semiceluloză s-au efectuat modernizări cu furnitură SUND-DEFIBRATOR, inclusiv dotarea fierbătorului cu un aburitor de tocătura performant (siloz tronconic cu șnecuri extractoare și duze de injecție abur), ventil de golire cu semisferă, defibrator nou, presă de spălare cu dublu valț, tip DWA 242, rafinor treapta II-a, tip RDP 244. Aceste lucrări au asigurat creșterea capacității de producție a fabricii de semiceluloză de la 40.000 t a.u./an, la 60.000 t a.u./an, cu creșterea randamentului de fierbere până la 75 % și îmbunătățirea caracteristicilor calitative ale semicelulozei.

Mașina I (BELOIT) a fost substanțial modernizată, cu creșterea capacității acesteia de la 40.000 t/an la cca. 70 - 80.000 t/an hârtie miez din semiceluloză și pastă de maculatură. Lucrările efectuate au vizat înlocuirea acționării, sistemul de recuperare a căldurii, înlocuirea preselor umede, completări la bobinator și înfășurător, dotarea cu sistem de preluare automată a hârtiei.

În urma investigațiilor din amplasament, s-a constatat că desfășurarea activităților anterioare din amplasamentul S.C. CELROM S.A. au produs o anumită poluare, datorită producerii și depozitării deșeurilor de fabricație, deversării apelor reziduale în emisar și prin scurgerile accidentale din amplasament, a emisiilor de poluanți din atmosferă ajunși în amplasament și în zonele limitrofe, prin depunere sau odată cu precipitațiile.

Oprirea fabricii de celuloză după cca. 20 de ani de funcționare a eliminat o sursă majoră de poluare.

Fabricarea hârtiei și cartonului s-a redus cu circa 150.000 t/an, prin oprirea instalațiilor de fabricare a cartonului duplex, velin și cretat și a mașinii de hârtie capac K 17.

În perioada 2008 – 2015, fosta Societate CELROM SA Drobeta Turnu Severin a fost complet oprită. Societatea avea în componenta la momentul opririi ca instalații principale de producție: fabricarea semicelulozei, fabricarea hârtiei miez, fabricarea cartonului ondulat și fabricarea confecțiilor din carton ondulat. La aceste instalații de fabricație existau și instalațiile conexe/auxiliare pentru: preparare lemn, preparare soluție de fierbere, generare de abur ( cazane de abur pe deșeuri de lemn și cazane de abur pe păcură), epurare ape reziduale, etc.

Până în 2012, CELROM a fost în procedură de lichidare judiciară.

În mai 2012, societatea CELROM a fost achiziționată de actualul acționar și s-a înregistrat ca ROMWELLE PM Drobeta Turnu Severin. S-au achiziționat toate activele/instalațiile existente din fostul CELROM, în starea tehnică existentă.

**În iunie 2016**, societatea ROMWELLE PM și-a schimbat denumirea, devenind **COMBINATUL DE CELULOZĂ ȘI HÂRTIE SA** Drobeta Turnu Severin.

Obiectul principal de activitate al CCH S.A. Drobeta Turnu Severin a fost și este **fabricarea hârtiei și cartonului – cod CAEN 1712**, conform Certificatului de Înregistrare nr. 3285455 din 03.06.2016.

Dată fiind starea tehnică total necorespunzătoare a tuturor instalațiilor tehnologice și auxiliare achiziționate (echipamente și instalații distruse sau furate, echipamente și instalații învechite, etc), noul proprietar a conceput un amplu **Program de modernizare, demarat în anul 2014** și în curs de realizare și în prezent.

Principalele obiective ale acestui Program sunt reabilitarea tuturor instalațiilor, îmbunătățirea performantelor de producție (calitate, fiabilitate, etc) și reducerea semnificativa a consumurilor energetice. Toate aceste obiective conduc și la reducerea corespunzătoare a impactului de mediu generat de funcționarea societății.

# 3.2. Evoluția impactului asupra mediului corelat cu evoluția Societății

Funcționarea CCH cu toate instalațiile din prima dotare, deci în perioada 1972 – 1991, cca 20 ani, a generat un impact de mediu considerabil datorat:

* Instalațiilor grupului chimic de regenerare chimicale de fierbere: evaporare leșie neagră, cazan de regenerare săruri sodice, caustizare leșie verde și cuptor de regenerare var; emisiile generate au afectat toți factorii de mediu, respectiv:
* Aer: gaze poluante cu bioxid de sulf și pulberi de la coșurile cazanului de regenerare și ale cuptorului de regenerare var;
* Apa: scurgeri de leșii de diverse tipuri în canalizările tehnologice, corelate cu lipsa de performanțe a stației de epurare existente;
* Pe sol: dispersie de pulberi de la coșurile cazanului de regenerare, ale cuptorului de var și de la coșurile Centralei Termice pe cărbune.
* Instalațiile grupului de agenți de albire, în principal bioxidul de clor:
* Aer: gaze poluante cu clor de la coșul instalației de bioxid de clor;
* Apa: scurgeri de soluții cu clor în canalizările tehnologice, corelate cu lipsa de performante a stației de epurare existente.

Investigațiile efectuate în timp pe amplasament au confirmat existența poluării, performantele necorespunzătoare ale instalațiilor de depoluare existente – filtre, electrofiltre, stație de epurare ape uzate, etc.

Oprirea fabricii de celuloză și a Centralei Termice pe cărbune a eliminat principalele surse de poluare de pe amplasament. Astfel, funcționarea CELROM după 1991, a devenit mult mai prietenoasă mediului, deși au apărut alte surse de poluare generate de imposibilitatea valorificării leșiei reziduale de fierbere de la fabricarea semicelulozei și de lipsa unei stații moderne și eficiente de epurare a apelor uzate.

Amplul efort de reabilitare și modernizare a principalelor instalații tehnologice din ultimii ani au avut ca rezultat și o conformare cu cerințele legislației de mediu, inclusiv prin lucrări de valorificare a soluției reziduale de fierbere și prin realizarea unei stații de epurare noi, adecvată cerințelor de depoluare ale CCH Drobeta Turnu Severin.

# 3.3. Descrierea lucrărilor de modernizare a instalațiilor

Lucrările de modernizare s-au corelat cu capacitatea nominală de producție a mașinii de hârtie de **69.650 Adt/an.**

**Obiectivele generale ale lucrărilor de modernizare:**

* Îmbunătățirea caracteristicilor de calitate ale confecțiilor din carton ondulat, prin îmbunătățirea calității semicelulozei fabricate, cu cca 30 %;
* Reducerea intensității electroenergetice a întregului proces de fabricație cu cca. 25 %;
* Reducerea consumului de combustibil primar, prin trecerea cazanelor auxiliare de pe păcură pe gaze naturale și prin modernizarea generală a cazanelor pe biomasa (deșeuri de lemn), cu cca 20 %;
* Reducerea semnificativă a impactului asupra factorilor de mediu, prin soluționarea utilizării leșiei reziduale de fierbere, prin realizarea instalației de epurare ape tehnologice uzate și prin implementarea de tehnici asociate BAT în toate instalațiile componente ale Fabricii de semiceluloză;
* Reducerea emisiilor de gaze cu efect de seră cu cca 75 %;
* Creșterea siguranței în funcționare și îmbunătățirea condițiilor de munca ale personalului de operare.

**Conținutul lucrărilor de modernizare:**

# 3.3.1. Instalația de preparare a lemnului

In cadrul instalației de preparare lemn existente s-au aplicat următoarele măsuri de optimizare:

* Menținerea în funcțiune a doar două linii de preparare lemn din cele trei existente;
* **Prima linie** este destinata preparării lemnului pentru Fabrica de semiceluloza. Ea conține fazele: depozitare lemn, cojire lemn, tocare lemn, sortare tocătură, stocare tocătură în haldă, stocare tocătură în siloz de tocătură, extracție tocătură din siloz și alimentare fierbere;
* **A doua linie** este o linie este destinată preparării biomasei pentru cazanele de abur tehnologic. Ea conține fazele: depozitare deșeuri de lemn, tocare deșeuri, colectare și mărunțire coajă, colectare tocătură de deșeuri de lemn, stocare în haldă, preluarea biomasei din haldă și alimentare cazan de abur.

Pe prima linie s-au efectuat principalele măsuri de modernizare, măsuri ce vizează îmbunătățirea funcționării liniei cu reducerea impactului asupra mediului, respectiv:

* Implementarea tehnicii de **cojire uscată** la faza de cojire lemn, care este una din tehnicile descrise în **BAT 4,** care reduce generarea și încărcarea cu substanțe poluante a apelor uzate din zona acestui proces tehnologic;
* Realizarea unui nou transportor la ieșirea lemnului din cojitor; măsura are drept scop fluidizarea evacuării lemnului din cojitor, evitând-se blocajele frecvente ale liniei de

preparare lemn; este o tehnică asimilabilă **BAT 2,** de aplicare a principiilor de bună gospodărire;

* Plasarea unui sistem de detecție și avertizare a prezenței metalelor ce pot însoți lemnele introduse la tocare; măsura urmărește evitarea avariilor la tocător; este de asemenea o tehnică asimilabilă **BAT 2,** de aplicare a principiilor de bună gospodărire;
* Înlocuirea electromotoarelor de 6 KV cu electromotoare de 4 KV la faza de tocare lemn; măsura urmărește creșterea eficienței energetice, făcând parte din tehnicile componente ale **BAT 6**;
* Echiparea electromotoarelor șnecurilor extractoare de tocătură din silozul de tocătură cu convertizoare de frecvență; aceasta a permis renunțarea la una din cele două linii de transport tocătură la fierbere; măsura urmărește creșterea eficientei energetice, făcând parte din tehnicile componente ale **BAT 6.**

# 3.3.2. Instalația de fabricare a semicelulozei

În cadrul instalației de semiceluloză s-au aplicat mai multe măsuri de modernizare. Acestea s-au impus atât din considerente economice, cât și din considerente de protecția mediului.

*Obiectivele vizate de măsurile de modernizare***:**

1. Reducerea consumului de apa proaspătă, prin creșterea consistentelor de lucru în procesul de spălare. S-a modernizat complet acest proces, prin includere de utilaje noi și modernizarea celor existente.

Instalația realizează spălarea materialului fiert în trei trepte: presă cu șnec, instalație tip Chemiewasher (utilaj nou) și prese de deshidratare cu tambur (una din prese fiind nouă). Tehnica de creștere a consistentelor de lucru este inclusă în **BAT 38;**

1. Mărirea gradului de recirculare a apelor de proces, prin utilizarea apelor de la răciri utilaje (presetupe, instalații hidraulice, etc) la spălarea tocăturii, pentru șprițurile de spălare de la instalația tip Chemiewasher, pentru șprițurile de spălare de la presele de deshidratare și pentru duzele de stropire de la scruberul ciclonului de evacuare material fiert. Tehnica de recirculare ape este inclusă în **BAT 33**;
2. Diminuarea volumului scurgerilor accidentale la canalizare, prin modernizarea sistemelor de etanșare la utilajele tehnologice cu probleme de etanșare: defibrator, pe golire fierbător, rafinoare de material fiert, presa de stoarcere cu șnec, etc. Tehnica este inclusă în **BAT 5** și în **BAT 33**.
3. Reducerea consumului de energie, respectiv creșterea eficientei energetice, sunt tehnici incluse în **BAT6 și BAT 53**, prin:
* Modernizarea integrală a defibratorului și înlocuirea vechilor rafinoare de joasă consistență cu unele noi, eficiente energetic;
* Înlocuirea integrală a vechilor electropompe și agitatoare cu electropompe și agitatoare noi, mult mai eficiente energetic;
* Dotarea principalelor electromotoare cu convertizoare de frecvență;
* Înlocuirea circuitelor și a echipamentelor electrice din stația de 6 KV;
* Înlocuirea și raționalizarea circuitelor electrice din stațiile de 0,4 KV pentru a fi compatibile cu DCS;
* Înlocuirea integrală a instalațiilor de automatizare procese și echipamente;
* Conducerea procesului tehnologic prin DCS – Delta V.
1. Reducerea consumului de energie prin asigurarea de echipamente de defibrare, spălare și rafinare, care operează cu materialul fiert la consistente ridicate și medii, respectiv cu diminuarea corespunzătoare a conținutului de apă, tehnica inclusă în **BAT 31.**

# 3.3.3. Instalația de preparare a maculaturii

La instalația de preparare a maculaturii, s-au aplicat mai multe măsuri de modernizare, în vederea asigurării materialului fibros de calitate corespunzătoare la mașina de hârtie. La aplicarea măsurilor de modernizare s-au avut în vedere atât considerente economice, cât și considerente de mediu.

Principalele lucrări de modernizare realizate au vizat următoarele:

* Amplasarea noilor utilaje aferente instalației de preparare a pastei de maculatură lângă Mașina de hârtie, măsură ce contribuie la reducerea distanțelor de pompare a apelor grase și a pastei de maculatură, având ca efect economii de energie electrică;
* Separarea avansată a deșeurilor grosiere la operația de destrămare a maculaturii, prin achiziționarea de echipamente performante, adiacente hidrapulperului de destrămare a maculaturii (turboseparator de separare refuzuri grele și ușoare, filtru tip Lamort de prelucrare a refuzului ușor de la turboseparator); de asemenea, hidrapulperul de destrămare este echipat cu dispozitiv de eliminare a deșeurilor plutitoare, tip Ragger (cârpe, sfori, material plastic, etc.), sub forma unui cordon, care se elimină periodic – **prevederi BAT 46;**
* Îmbunătățirea calității pastei de maculatură, prin sortarea pastei pe două trepte de sortizoare sub presiune(CS1 și CS2) și prelucrarea refuzului la treapta a III-a de sortare pe un sortizor sub presiune, tip Diabolo; pe circuitul de sortare mai sunt prevăzute echipamente de sortare a refuzurilor (separator de materiale plastice, sortizor plan vibrator), care contribuie la reducerea pierderilor de material fibros – **prevederi BAT 46;**
* Reamplasarea modulului de epurare a pastei pe centriclinere de la mașina de hârtie la instalația de maculatură în vederea eliminării variațiilor de presiune la alimentarea mașinii de hârtie;
* Recircularea apelor de proces în proporție de 100%, prin recircularea apei grase în interiorul instalației și prin recircularea apei grase de la mașina de fabricare a hârtiei - **prevederi BAT 5;**
* Colectarea selectivă a deșeurilor și valorificarea/eliminarea acestora în funcție de valoarea de reutilizare - **prevederi BAT 12.**

# 3.3.4. Mașina de hârtie pentru carton ondulat

*Măsurile de modernizare a mașinii de hârtie au vizat următoarele obiective:*

* Îmbunătățirea consumului energetic la fabricarea hârtiei, prin înlocuirea pompei de alimentare a mașinii, precum și a pompelor de transport pastă și apă grasă cu echipamente cu randament energetic ridicat; pe lângă un consum energetic redus, pompa de alimentare a mașinii îmbunătățește și calitatea hârtiei, prin reducerea pulsațiilor la operația de lansare a pastei – **prevederi BAT 6;**
* Creșterea productivității mașinii la fabricarea hârtiei, prin înlocuirea aparaturii de câmp, (ventile automate, traductoare), a convertizoarelor, în vederea compatibilizării cu sistemul DCS de conducere a procesului tehnologic **– prevederi BAT 6**;
* Creșterea siguranței în funcționare și eficientizarea consumului energetic, prin înlocuirea echipamentelor electrice de 6 KV cu întrerupători de vid – **prevederi BAT 6;**
* Îmbunătățirea consumului energetic și creșterea siguranței în funcționare la mașina de hârtie și bobinator, prin înlocuirea motoarelor de curent continuu cu motoare asincrone și convertizoare de frecvență – **prevederi BAT 6;**
* Eficientizarea consumului energetic, prin modernizarea sistemului de alimentare cu abur și de eliminare a condensului și prin scurtarea conductei de alimentare cu abur a mașinii de hârtie; de asemenea, s-a realizat înlocuirea tubulaturii de ventilație la recuperarea căldurii și hota mașinii de hârtie; **prevederi BAT 6;**
* Compatibilizarea cu sistemul centralizat DCS de conducere a procesului tehnologic, prin înlocuirea echipamentelor electrice la 4 stații electrice de 0,4 KV – **prevederi BAT 6;**
* Creșterea calității hârtiei și a productivității mașinii de hârtie, prin îmbunătățirea sistemului QCS de reglare a gramajului și umidității hârtiei;
* Recuperarea avansată a fibrelor din apele grase și creșterea gradului de recirculare a apelor de proces, prin montarea unui filtru de recuperare performant tip ALGAS; de asemenea, se are în vedere punerea în funcțiune a unei unități DAF pentru recuperarea avansată a fibrelor din apele grase, bazată pe procesul de micro flotație - **prevederi BAT 5**;
* Reducerea consumului de apă proaspătă la mașina de hârtie, prin colectarea apelor curate și utilizarea acestora la șprițuri de spălare de joasă și înaltă presiune (se are în vedere colectarea apelor de la toba înfășurătorului, schimbătoare de căldură, presa Jumbo și apa de răcire de la compresor)- **prevederi BAT5;**
* Reducerea consumului de apă proaspătă la fabricarea hârtiei, prin recircularea avansată a apelor de etanșare de la pompele de vacuum; se are în vedere colectarea și reglarea temperaturii apei care alimentează inelele de etanșare **- Prevederi BAT 43 și BAT 44.**

# 3.3.5. Mașina de carton ondulat

Pentru valorificarea hârtiei fabricate pe mașina de hârtie, societatea a montat o mașină nouă de fabricare a cartonului ondulat cu lățimea de lucru de 2500 mm.

Mașina de carton ondulat are în componență 2 grupuri de ondulare, fiind dotată cu echipamentele necesare pentru a obține semicroituri pentru ambalaje din carton ondulat, după cum urmează:

* Derulatoare pentru hârtia miez și hârtia capac;
* Preîncălzitor;
* Grupuri de ondulare;
* Grup de lipire;
* Masa de uscare;
* Dispozitive de tăiere;
* Masa de recepție și stivuire

Pe lângă instalațiile aferente activității de bază, pe amplasament s-au asigurat și condiții optime pentru desfășurarea activităților auxiliare (conexe), respectiv:

# 3.3.6. Activități (instalații) conexe:

* Alimentarea cu energie termică din surse formate din două cazane de abur pe biomasa, amplasate lângă fabrica de semiceluloza și deservind fabricația de semiceluloza și fabricația de hârtie și un cazan pe gaze naturale (tip Primex), care deservește fabricarea cartonului ondulat. În completare s-au montat și două cazane alimentate cu gaze naturale tip ERENSAN, ca rezerve/ pentru siguranța în funcționare a Centralei Termice;
* Alimentarea cu energie electrică din SEN pe medie tensiune, distribuție prin stație de 6,0 KV (motoare mari) și de 0,4 KV (motoare mici, iluminat, etc);
* Alimentarea cu apă proaspătă, din cinci puțuri forate în sursa subterana de pe amplasamentul CCH SA, renunțându-se la vechile instalații de captare din Dunăre; o parte din apă este utilizată fără nici o tratare la operații tehnologice, iar o altă parte se trimite la stația de dedurizare și demineralizare, pentru cazanele de abur și pentru răciri și etanșări la echipamentele tehnologice;
* Epurarea apelor tehnologice uzate și a apelor uzate menajere într-o stație nouă de epurare mecano – biologică;
* Atelierele de întreținere – reparații (proces, electric și AMC);
* Depozitele de piese de schimb, chimicale, materiale, produse finite, deșeuri.

# 3.3.7. Drumuri interioare și căi de acces

Rețeaua de drumuri interne de pe amplasamentul societății este prezentată în planul de situație reper H 18868 A/IC-02 anexat. Sunt menținute traseele interioare existente, cu refacerea integrală a suprafeței de rulare.

# 3.3.8. Depozite de deșeuri tehnologice

Toate deșeurile tehnologice provenite din instalațiile de preparare a pastei de maculatură, a pastei de semiceluloză și de fabricare a hârtiei pentru carton ondulat, precum și de la cazanele pe biomasă și de la stația de epurare sunt colectate la sursă în containere speciale, amplasate pe platforme betonate în incinta instalațiilor respective, fiind preluate și transportate ritmic la depozitul municipal de deșeuri nepericuloase.