# 4. PRINCIPALELE ACTIVITĂȚI

## 4.1. Inventarul proceselor

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Numele procesului** | **Numărul**  **procesului (daca e cazul)** | **Descriere** | **Capacitate maximă** |
| **Instalaţie de fabricare a hârtiei pentru carton ondulat din semiceluloză și maculatură, a cartonului ondulat şi a confecţiilor din carton ondulat** |  | Principalele faze ale procesului tehnologic la instalația de fabricare a hârtiei pentru carton ondulat sunt:   * fabricarea pastei de semiceluloză din amestec de lemn de foioase; * prepararea pastei de maculatură din deșeuri de hârtii și cartoane; * fabricarea hârtiei pe maşina de hârtie propriu–zisă.   **Fabricarea semicelulozei**  Pentru fabricarea pastei de semiceluloză, se foloseste ca materie primă un amestec de lemn de foioase in următoarea proportie: fag si carpen **75 %**, plop si salcie **25 %** şi ocazional paleţi de lemn nerecuperabili/ nereciclabili.  Schema operațiilor principale este prezentată în Vol. III.  Fluxul tehnologic de producţie este format din următoarele faze principale:   * Recepția și depozitarea materiei prime (lemn rotund si deseuri de lemn) pe platforme betonate, prevăzute cu rigole și cămine de colectare ape pluviale; * Prepararea tocăturii, prin cojirea uscată a lemnului, tocarea lemnului cojit, sortarea tocăturii și stocarea acesteia în haldă, sau în siloz; * Recepția și depozitarea sulfului solid într-un depozit acoperit, topirea sulfului solid, arderea sulfului topit și răcirea gazelor cu bioxid de sulf; * Recepția și depozitarea carbonatului de sodiu, prepararea soluției de carbonat de sodiu și prepararea soluției de fierbere prin absorbția bioxidului de sulf în soluția de carbonat de sodiu, amestecată cu leșie roșie diluată de la spălarea semicelulozei; * Spălarea tocăturii, aburirea tocăturii, impregnarea cu soluție de fierbere preîncălzită; * Fierberea tocăturii și golirea materialului fiert din fierbător, prin defibrator, în ciclonul de expandare; * Rafinarea materialului fiert la medie consistență, spălarea în trei trepte, rafinarea la joasă consistență și stocarea pastei de semiceluloză rezultate în vederea livrării spre mașina de hârtie.   *Prelucrarea și valorificarea paleților din lemn*  În cadrul Atelierului TOCARE Lemn se desfăşoară şi activitatea de valorificare a paleților din lemn în tocătura destinată fabricării semicelulozei.  Linia tehnologică pentru această activitate constă în:   * Shredder Weimer tip WLK 20 j – Hydro, care mărunţeşte paleţii de lemn; * Bandă transportoare, care preia materialul mărunțit și îl deversează pe banda transportoare de tocătură lemn; * Electromagnet cu bandă de evacuare a părților metalice din masa lemnoasă mărunțită.   Paleții din lemn (cod 15 01 03 – ambalaje de lemn) sunt colectați de la diverși agenți economici, care au obligația de a valorifica paleții din lemn prin firme autorizate pentru această activitate.  Capacitatea de prelucrare paleți: 20 t/zi (7000 t/an), 8 ore/zi.  **Prepararea pastei de maculatură** (Vol. III- Fig. 3)  Fluxul tehnologic cuprinde următoarele operații principale:   * **Destramarea maculaturii** se realizeaza intr-un hidrapulper cu volumul cuvei de 25 mc, la consistenta de 4-5 %, în prezența apei grase recirculate. Hidrapulperul este prevazut cu o trapa pentru separarea refuzului greu, cat si cu un turboseparator pentru procesarea maculaturii nedestrămate. Refuzul ușor de la turboseparator este prelucrat pe un sortizor tip tambur, de unde acceptul se întoarce în hidrapulperul de destrămare. Baloții de maculatură se alimenteaza pe banda de alimentare a hidrapulperului cu stivuitorul. Sârmele, plasticurile şi alte *impuritati* textile continute in maculatura sunt eliminate cu ajutorul Ragger-ului, care funcționează programabil. * **Epurarea primara** a maculaturii destramate are loc in 2 epuratoare turbionare, din care se elimină impuritatile grele: metal, piatra, sticla; * **Sortarea grosiera** este realizata pe două trepte de sortizoare (CS1/1 și CS1/2); refuzurile rezultate de la cele două sortizoare sunt prelucrate pe circuitul de prelucrare a refuzurilor, care include un separator de materiale plastice, precum și echipamente de sortare a refuzurilor; acceptul de la cele două trepte de sortare alimentează faza de epurare pe centricinere ; * **Epurarea turbionară** pe 4 trepte de centriclinere; * **Sortarea finală a pastei** se face pe două trepte de sortizoare cu fante (CS2/1 și CS2/2), care sunt alimentate cu acceptul de la treapta I de centricinere; acceptul de la cele două sortizoare este trimis la operația de îngroșare a pastei de maculatură; * **Îngroșarea pastei de maculatură** se face pe un îngroșător tip Bellmer, iar după stocarea pastei, aceasta este pompată la mașina de hârtie.   **Mașina de hârtie**  Principalele sortimente de fabricație pe maşina de hârtie sunt:   * Hârtie miez Semichimică 1- domeniu de gramaj: 112 – 200 g/m2; * Hârtie miez Semichimică 2 - domeniu de gramaj : 112 – 200 g/m2; * Hârtie miez Semichimică 3 – domeniu de gramaj: 90 – 150 g/m2; * Testliner - domeniu de gramaj: 110 – 160 g/m2.   Principalele operații aferente mașinii de hârtie sunt:   * Prepararea pastei de hârtie, care constă din dozarea amestecului de semiceluloză cu pasta de maculatură și materialele auxiliare; * Sortarea pastei de hârtie pe centriscriner (refuzul este prelucrat pe linia de preparare a maculaturii); * Lansarea pastei de hârtie; * Deshidratarea pe sita mașinii de hârtie, echipată cu elemente moderne de deshidratare (arcfolii, vacuum folii, cutii sugare); * Deshidratarea benzii de hârtie în zona preselor umede, formată din două prese echipate cu valțuri cu găuri oarbe; preluarea hârtiei de la partea sitei la partea preselor se face prin sistem pick-up; uscăciunea benzii de hârtie după partea preselor umede are valoarea de 41 – 42%; * Uscarea hârtiei pe cilindri de uscare încălziți cu abur; partea uscătoare este formată din 36 cilindri uscători, iar uscăciunea finală a hârtiei este de 92 – 94%; * Bobinarea hârtiei rezultată la înfășurător (lățime refilată 4200 mm); * Recircularea apelor de proces și recuperarea fibrelor din apele de proces.   **Fabricarea cartonului ondulat și a confecțiilor din carton ondulat**  Fabricarea cartonului ondulat se face folosind ca materii prime propria hârtie miez și hârtii capac achiziționate de la alți producatori de hârtii pentru carton ondulat.  Fazele fluxului tehnologic de producţie sunt următoarele :  ⮚ Derulare bobine cu hârtii;  ⮚ Preîncălzire și ondulare hârtie miez;  ⮚ Formare coală de carton ondulat prin lipire bandă miez ondulat cu benzile de hârtii capac;  ⮚ Uscare, tăiere și stivuire coli din carton ondulat.  La CCH SA fabricarea confecțiilor din carton ondulat se face din colile de carton ondulat, productie proprie, cu utilaje independente, prin procedee de laminare, lăcuire, ștanțare, tăiere, cașerare, capsare, lipire, imprimare în diverse culori, etc. | **69.650 Adt/an**  **40.000 t/an** |
| **Instalaţia de epurare a apelor industriale tehnologice și menajere** |  | *Stația nouă de epurare* a apelor uzate tehnologice și menajere de pe întreg amplasamentul (ape uzate menajere proprii şi de la terţii de pe amplasament), cu o capacitate de 13,9 l/sec (50 m3/h), furnitură AMINODAN GROUP, se compune din următoarele trepte/faze tehnologice principale:  **Linia apei**  **Treptele fizico – chimice:** Canalizările de ape uzate tehnologice şi de ape uzate menajere se unesc în zona Porţii nr.2 şi intră în fostul Decantor nr.1, cu o capacitate de 5.000 m3, transformat în rezervor de primire şi omogenizare.  Din decantorul nr.1, cu pompa PMC 40/70 tip PEDROLLO, pompă submersibilă, specială pentru ape uzate cu suspensii, având următoarele caracteristici: - Q = max. 96 m3/h; - H = 17 mCA, apele uzate se pompează la sistemul de filtrare pe o sită mecanică înclinată, tip MEVA, poz.5A, care reţine impurităţile > 3,00 mm, care sunt apoi transportate automat şi descărcate într-un container special.  Apa filtrată prin sita înclinată curge gravitaţional într-un bazin betonat de primire după sită, poz.10A, cu V = 134,4 m3, având și rol de staţie de pompare, fiind dotată cu două pompe submersibile (din care una în funcţiune şi una de rezervă) şi un senzor de nivel. Pe circuitul de alimentare al sitei mecanice este montat un debitmetru magnetic.  Apa prefiltrată din staţia de pompare aferentă bazinului de primire poz.10A, este pompată la SEDYCICLON, poz. B25A, care separă impurităţile grele la partea inferioară a acestuia, iar apa limpezită suplimentar în Sedyciclon trece spre treapta 1 de concentrare în sistemul cu aer dizolvat - DAC1 (Concentrator primar poz. 22A), după o prealabilă tratare cu coagulant/floculant (PAX 18 / Poliacril amidă C496).  Apa uzată intră în concentratorul primar - DAC1 în amestec cu o emulsie de apă şi aer - produsă în sistemul DAC şi pompată cu ajutorul unei pompe de înaltă presiune.  Alimentarea concentratorului DAC1 se realizează printr-o conductă special proiectată, pentru a reduce presiunea şi a determina formarea de microbule de aer.  Microbulele de aer antrenează la partea superioară a concentratorului poluanţii din apa uzată, iar apa limpezită este dirijată prin intermediul unui rezervor de nivel constant, spre bazinul de egalizare, poz.30A. Rezervorul de nivel constant controlează atât nivelul apei, cât şi al nămolului în concentrator. Pentru a asigura un conţinut cât mai ridicat de suspensii totale în nămol, lamelele sistemului raclor al concentratorului DAC1 vor fi controlate din tabloul de automatizare şi control – corelate cu coborârea/ridicarea nivelului apei din bazinul de nivel.  Sistemul de nivel telescopic din bazinul de nivel va creşte automat nivelul în concentrator şi va activa lamelele sistemului raclor. Raclarea se desfăşoară pe o perioadă bine determinată, după care lamelele se vor opri, iar sistemul telescopic din bazinul de nivel va micşora nivelul din concentrator. Aceste acţiuni sunt comandate automat.  Din bazinul de nivel, apa limpezită este condusă spre bazinul de egalizare, care conţine şi nămolul biologic recirculat din treapta biologică şi apoi este pompată către bazinul de floculare și coagulare poz.100A, dotate cu agitator, debitul de apă uzată fiind înregistrat de un debitmetru.  În bazinul de floculare și coagulare are loc precipitarea şi flocularea materiilor în suspensie din apa uzată. Tot aici are loc reducerea fosforului, prin dozarea polielectrolitului PAX 18 și a floculantului Poliacrilamida C496, care precipită fosforul şi îl fixează într-o sare solubilă, care este eliminată odată cu nămolul din bazinul de egalizare, nămol ce trebuie evacuat de două ori pe an.  Apa procesată cu adaos de coagulanţi şi floculanţi, curge din bazinul de floculare către concencentratorul secundar DAC 2, în care se introduce apa sub presiune preparată în sistemul DAC. În această treaptă de epurare fizico – chimică se reduce gradul de poluare din apă în proporţie de cca. 70 % şi de asemenea se reţine fosforul excedentar proceselor biologice.  Nămolul format în DAC 2 este condus printr-un ejector către un bazin secundar de nămol. Apa limpezită din bazinul de nivel aferent DAC 2, curge gravitaţional în treaptele biologice.  **Treptele de epurare biologică**  Epurarea biologică se va realiza în trei trepte. În prima treaptă, apa limpezită în DAC2, curge gravitaţional din bazinul de nivel în prima cameră de membrane biologice – filtre biologice submersibile, grupate în bioblocuri tip fagure, la intervale precise de timp.  Membranele sunt aerate de jos în sus, cu ajutorul unor difuzoare situate la baza acestora, unde apa circulă încet (fără agitare), iar nămolul format prin sedimentare împreună cu bacteriile moarte, curge gravitaţional spre zona de sedimentare a treptei I. Apa uzată curge prin bioreactoare, unde bacteriile heterotrofe consumă materialul organic.  După prima cameră cu membrane, apa uzată este dirijată în prima zonă de sedimentare. În prima treaptă biologică se realizează reducerea CCOcr şi a CBO5 şi concomitent are loc şi procesul de nitrificare, cu ajutorul bacteriilor autotrofe.  Din zona de sedimentare, apa limpezită de la partea superioară, curge gravitaţional în a doua cameră cu membrane, aerate cu ajutorul unei alte suflante de aer. După zona de membrane, urmează iar o zonă de sedimentare.  Apa epurată rezultată din ultima zonă de sedimentare va fi dirijată gravitaţional în conducta de evacuare şi apoi în emisar, fluviul Dunărea, având caracteristicile de calitate corespunzătoare prevederilor NTPA001/2005.  La intervale regulate de timp, cu ajutorul pompelor se va recircula o parte din apa tratată şi super oxigenată înapoi în bazinul de egalizare. În acest fel se va produce un şoc când se va introduce această apă super – oxigenată în apa total lipsită de oxigen şi se va forma o zonă anaerobă în care se va elimina hidrogenul sulfurat, care determină mirosurile neplăcute.  **Linia nămolului**  Nămolul sedimentat în fiecare treaptă de epurare biologică este recirculat, cu ajutorul unor pompe în bazinul de egalizare, de câteva ori pe zi, împreună cu o cantitate de apă epurată, în vederea facilitării procesului de denitrificare.  Nămolul rezultat din treapta de epurare biologică, nămol cu o umiditate mare de cca 99%, va fi pompat din zonele de sedimentare înapoi în bazinul de egalizare. De aici, va fi pompat cu ajutorul a două pompe de apă uzată în treapta de tratare chimică, poz.100A, urmată de treapta secundară de concentrare în DAC2.  În concentratorul DAC2, nămolul biologic va fi deshidratat până la aprox. 90 % umiditate (10 % uscăciune) şi deversat într-un rezervor adiacent - bazinul de nămol secundar, în care se evacuează și nămolul primar provenit de la concentratorul primar DAC1.  Pentru deshidratarea nămolului este montată în hala tehnologică o instalaţie de deshidratare mecanică a nămolului – o centrifugă tip GEA, care asigura o consistență de cca. 25 – 35% substanţă uscată. Nămolul deshidratat se va transporta cu un şnec înclinat şi se va depozita temporar într-un container etanș, amplasat în exteriorul halei, pe o platformă betonată, în vederea eliminării definitive la depozitul municipal de deșeuri nepericuloase. | **13,9 l/s** |
| **Centrala termică,** formată din:  - Cazanul de abur pe biomasă nr. 1;  - Cazanul de abur pe biomasă nr. 2;  - Cazan de abur pe gaze naturale ERENSAN 1;  - Cazan de abur pe gaze naturale ERENSAN 2;  - Cazan de abur pe gaze naturale PRIMEX. |  | Centrala termică, cu o capacitate nominală totală de 60,1 MW, este compusă din:   * Cazan de abur pe biomasă nr. 1 – 10 t abur /h, putere termică = 10,4 MWt (calculată în funcţie de puterea combustibilului la intrare şi la un randament de 68,7) *-* cazan în funcţiune; * Cazan de abur pe biomasă nr. 2 – 15 t abur /h, putere termică = 15,5 MWt (calculată în funcţie de puterea combustibilului la intrare şi la un randament de 68,7%)– în funcțiune*;* * Cazan de abur pe gaze naturale (tip PRIMEX), 5 t abur /h, putere termică = 3,8 MWt/h (calculat la un randament de 90-92 %) – asigură aburul necesar pentru instalația de fabricare a cartonului ondulat; * Cazan de abur pe gaze naturale (tip ERENSAN 1) - 20 t abur /h, putere termică = 15,2 MWt/h *(la un randament de 88-90%)* - rezervă. * Cazan de abur pe gaze naturale (tip ERENSAN 2) - 20 t abur /h, putere termică = 15,2 MWt/h *(la un randament de 88-90%)* - rezervă.   CCH SA Turnu-Severin are în funcțiune două cazane de ardere deșeuri de lemn – cazane pe biomasă, cazane care asigura intregul necesar actual de abur al Fabricii de semiceluloza si al Fabricii de hartie.  Primul cazan de abur pe biomasa are urmatoarele performanțe :   * Debit abur = 10,0 t/h; * Calitate abur = saturat; * Presiune = 15 bara; * Temperatura = 2000 C.   Al doilea cazan de abur pe biomasă are următoarele performanțe:   * Debit abur = 15,0 t/h; * Calitate abur = saturat; * Presiune = 15 bara; * Temperatura = 2000 C.   Gazele de ardere de la fiecare cazan sunt dispersate in atmosfera prin cosuri independente echipate cu filtre cu saci. Cenusa evacuată din focar si din echipamentele de epurare gaze de ardere se colectează, se umezește și se trimite la depozitul municipal de deseuri. | **60,1 MW, din care, 45,9 MW cu putere termică > 15 MW** |

## 4.2. Descrierile proceselor

Prezentati diagrama /diagramele fluxurilor procesului tehnologic al activitatilor pentru a indica principalele faze ale procesului si pentru a identifica mijloacele prin care materialalele sunt transferate de la o activitate la alta.

Fluxurile tehnologice pentru toate instalațiile tehnologice principale și conexe aferente CCH S.A. sunt prezentate sub formă de diagrame, în volumul III - ANEXE.

## 4.3. Inventarul ieșirilor (produselor)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Numele procesului** | **Numele produsului** | **Utilizarea produsului** | **Cantitatea**  **t/an** |
| **Fabricarea hârtiei pentru carton ondulat din semiceluloză și maculatură** | - Hârtie miez Semichimică 1 - domeniu de gramaj: 112 – 200 g/m2;  - Hârtie miez Semichimică 2 - domeniu de gramaj : 112 – 200 g/m2;  - Hârtie miez Semichimică 3 – domeniu de gramaj: 90 – 150 g/m2;  - Testliner - domeniu de gramaj: 110 – 160 g/m2. | Produs finit pentru comercializare și ca semifabricat | 69.650 Adt/an |
| **Fabricarea cartonului ondulat și a confecțiilor din carton ondulat** | - Carton ondulat;  - Confecții din carton ondulat. | Pentru ambalarea diverselor produse | 40.000 t/an |

## 4.4. Inventarul ieșirilor (deșeurilor)

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Numele procesului** | **Numele și codul deșeului** | **Impactul deseului** | **Cantitatea**  **anuală,**  **tone** |
| **Fabricarea hârtiei pentru carton ondulat din semiceluloză și maculatură** | ***Deșeuri tehnologice:***     * Amestecul de deșeuri (cod deșeu: **03 03 08**) de la prepararea pastei de maculatură și mașina de hârtie (Deşeu tip I, II şi III); * Cenuşa, zgura, cenuşa zburătoare (cod deșeu: **10 01 01**) de la cazanele pe biomasă de producere a aburului și de la topire sulf; * Nămolurile (cod deșeu: **19 08 14**) de la epurarea apelor uzate industriale. | - Valorificare prin firma ROBSYLV SRL Turnu-Severin;  - Eliminare prin depozitare la depozitul municipal de deșeuri prin firma BRANTNER SRL;  - Eliminare prin depozitare la depozitul municipal de deșeuri prin firma BRANTNER SRL. | **2.065 s.u.**  **4.004 s.u.**  **828 s.u.** |

*Notă: Toate deşeurile, inclusiv cele netehnologice sunt prezentate detaliat în Raportul de amplasament, Capitolul 2, punctul 2.3.4.*

## 4.5. Diagramele elementelor instalatiei principale

Diagramele elementelor instalatiei principale acolo unde sunt importante pentru protectia mediului; de ex.: tratare cu saramura, tratare cu var, degresare, tabacire, instalatie de vopsire, sisteme de extractie, capacitati de ventilare, instalatie de reducere a emisiilor, inaltimea cosurilor.

*Diagramele (schemele - bloc) aferente instalațiilor tehnologice sunt prezentate în VOL III – ANEXE.*

## 4.6. Sistemul de exploatare

Tinand cont de informatiile de control relevante din punct de vedere al mediului date in diagramele de mai sus, in sectiunile referitoare la reducere si in diagramele P si I, furnizati orice alte descrieri sau diagrame necesare pentru a explica modul in care sistemul de control include informatiile de monitorizare a mediului.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Parametrul de exploatare** | **Inregistrat**  **Da/Nu** | **Alarma (N/L/R)[[1]](#footnote-1)** | **Ce actiune a procesului rezulta din feedback-ul acestui parametru?** | **Care este timpul de raspuns? (secunde/ minute/ ore daca nu este cunoscut cu precizie)** |
| ***Instalația de semiceluloză*** |  |  |  |  |
| -sistem de detecție nivel pâlnie de tocătură și nivel fierbător | Da | R | Asigura functionarea normala a instalatiei | Instantaneu |
| **Rezervoare de material și preparare soluții** |  |  |  |  |
| -reglare nivel | Da | L | Previne deversarea la canal | Instantaneu |
| -reglare consistență (concentrație) | Da | L | Asigura functionarea normala a instalatiei | Instantaneu |
| ***Preparare material*** |  |  |  |  |
| **Hidrapulper** |  |  |  |  |
| - reglare nivel | Da | L | Previne deversarea suspensiei fibroase la canal |  |
| - reglare consistenta | Da | L | Asigura functionarea normala a instalatiei |  |
| **Rezervoare de material** |  |  |  |  |
| - indicare si reglare nivel | Da | L | Previne deversari la canal  Asigura functionarea normala a instalatiei |  |
| - indicare consistenta | Da | L | Asigura functionarea normala a instalatiei | Instantaneu |
| **Rezervoare de apa** |  |  |  |  |
| - reglare si indicare nivel | Da | N | Asigura functionarea normala a instalatiei  Previne deversari la canal | Instantaneu |
| **Instalatie de sortare** |  |  |  |  |
| - indicare presiune | Da | N | Asigura functionarea normala a instalatiei | Instantaneu |
| - indicare debite | Da | N | Asigura functionarea normala a instalatiei | Instantaneu |
| ***Masina de hartie*** |  |  |  |  |
| **Rezervoare material** |  |  |  |  |
| - indicare si reglare consistenta | Da | N | Asigura functionarea normala a instalatiei | Instantaneu |
| - indicare si reglare nivel | Da | N | Previne deversari la canal  Asigura functionarea normala a instalatiei | Instantaneu |
| **Rezervoare apa grasa** |  |  | Asigura functionarea normala a instalatiei |  |
| - reglare si indicare nivel | Nu | N | Previne deversari la canal  Asigura functionarea normala a instalatiei | Instantaneu |
| **Alimentare masina de hartie cu pasta de hartie:**  - reglare si indicare debite  - reglare si indicare gramaj  - reglare si indicare consistenta | Da  Da  Da | N  N  N | Asigura functionarea normala a masinii  Asigura functionarea normala a masinii | Instantaneu |
| ***Amidon nativ*** |  |  |  |  |
| - reglare si indicare nivel preparare | Nu | L | Asigura functionarea normala a instalatiei | Instantaneu |
| - reglare nivel stocare | Nu | L | Asigura functionarea normala a instalatiei | Instantaneu |
| - reglare si indicare temperatura | Nu | L | Asigura functionarea normala a instalatiei | Instantaneu |
| - reglare si indicare presiune | Nu | L | Asigura functionarea normala a instalatiei | Instantaneu |
| **Dozare chimicale:** |  |  |  |  |
| - indicare debit | Nu | L | Asigura functionarea normala a instalatiei | Instantaneu |
| ***Instalatia de ungere*** |  |  |  |  |
| ***-*** indicare presiune | Nu | N | Asigura functionarea normala a instalatiei | Instantaneu |
| -indicare temperatura | Nu | R | Asigura functionarea normala a instalatiei | Instantaneu |
| - indicare nivel ulei | Nu | R | Asigura functionarea normala a instalatiei | Instantaneu |
| ***Instalatia de abur condens*** |  |  |  |  |
| - indicare si reglare debit | Da | L | Asigura functionarea normala a instalatiei | Instantaneu |
| - indicare si reglare presiune | Da | L | Asigura functionarea normala a instalatiei | Instantaneu |
| ***-*** indicare si reglare temperatura | Da | L | Asigura functionarea normala a instalatiei | instantaneu |

**Informatii suplimentare despre sistemul de control**

## 4.6.1. Condiții anormale

Protectia in timpul conditiilor anormale de functionare, cum ar fi: pornirile, opririle si intreruperile momentane

Tinand cont de informatiile din Sectiunea 10 privind monitorizarea in timpul pornirilor, opririlor si intreruperilor momentane, furnizati orice informatii suplimentare necesare pentru a explica modul in care este asigurata protectia in timpul acestor faze.

Protecția în condiții anormale (porniri, opriri, întreruperi momentane) se realizează conform prevederilor Instrucțiunilor de lucru specifice fiecărei instalații.

## 4.7. Studii pe termen mai lung considerate a fi necesare

Identificati omisiunile in informatiile de mai sus, pentru care Titularul activitatii crede că este nevoie de studii pe termen mai lung pentru a le justifica

|  |  |
| --- | --- |
| Proiecte curente in derulare | Rezumatul planului studiului |
| - | - |
| Studii propuse |  |
| - | - |

## 4.8. Cerinte caracteristice BAT

Descrieti pozitia actuala sau propusa cu privire la urmatoarele cerinte caracteristice BAT, demonstrand ca propunerile sunt BAT fie prin confirmarea conformarii, fie prin justificarea abaterilor sau a utilizarii masurilor alternative;

Urmatoarele tehnici trebuie aplicate, acolo unde este cazul, tuturor instalatiilor. In paragrafele specifice procesului, prezentate mai jos, sunt identificate cerinte suplimentare sau sunt accentuate cerinte specifice.

Asigurarea functionarii corespunzatoare prin:

### 4.8.1. Implementarea unui sistem eficient de management al mediului:

|  |
| --- |
| CCH S.A. Drobeta Turnu-Severin **are implementat un sistem integrat de management al calităţii, al mediului și al sănătății și securității ocupaționale** pentru activitatea de *“Producție de semiceluloză, hârtie fluting, hârtie testliner, carton ondulat și confecții din carton ondulat”,* respectiv:   * **Certificat pentru sistemul de management de mediu,** conform **EN ISO 14001:2015, cu nr. 20104173002335, emis la data de 19-06-2017**, de către TUV AUSTRIA CERT GMBH Viena, pentru COMBINATUL DE CELULOZĂ ȘI HÂRTIE S.A., pentru activitatea: „Producție de semiceluloză, hârtie fluting, hârtie testliner, carton ondulat și confecții din carton ondulat”, valabil pâna la data de 18-06-2020; * **Certificat pentru sistemul de management de calitate,** conform **EN ISO 9001:2015, nr. 20100173002334, emis la data de 19-06-2017**, de către TUV AUSTRIA CERT GMBH Viena, pentru COMBINATUL DE CELULOZĂ ȘI HÂRTIE S.A., pentru activitatea: „Producție de semiceluloză, hârtie fluting, hârtie testliner, carton ondulat și confecții din carton ondulat”, valabil pâna la data de 18-06-2020;   **Certificat pentru sistemul de management al sănătăţii şi securităţii ocupaţionale,** conform **OHSAS 18001:2007, nr. 20116173002336, emis la data de 19-06-2017**, de către TUV AUSTRIA CERT GMBH Viena, pentru COMBINATUL DE CELULOZĂ ȘI HÂRTIE S.A., pentru activitatea: „Producție de semiceluloză, hârtie fluting, hârtie testliner, carton ondulat și confecții din carton ondulat”, valabil pâna la data de 18-06-2020. |

### 4.8.2. Minimizarea impactului produs de accidente si de avarii printr-un plan de urgenta:

|  |
| --- |
| In condiţii anormale de exploatare sau în condiţiile unor avarii exista un plan de masuri preventive si de combatere a unor eventuale efecte negative, care se refera la:  - în caz de *defecţiuni la instalaţiile din proces* acestea se vor remedia în cel mai scurt timp posibil, existând şi un plan de supraveghere şi întreţinere periodică a acestora;  - în cazul apariţiei unor *fisuri ale bazinului de stocare a apelor uzate şi/sau a canalizărilor pentru ape uzate menajere și tehnologice* se opreşte circuitul respectiv având în vedere capacităţile de stocare existente, până la remedierea defecţiunilor. În situaţia în care se impune, bazinele vor fi vidanjate pentru remedierea problemelor apărute. Toate aceste structuri sunt betonate etanş şi au fost corespunzător proiectate şi dimensionate, astfel încât să aibă capacitate suficientă de recepţie/transport. Bazinele şi canalele vor fi golite în mod regulat cu efectuarea lucrărilor corespunzătoare de inspecţie şi întreţinere.  Pentru monitorizarea freaticului din zona fabricii, se folosesc cele 4 puțuri de observație (FM1 – FM4).  Pentru *cazuri extreme cu incendii* se vor respecta procedurile legale obligatorii privind anunţarea evenimentului către autorităţile competente pentru protecţia mediului şi gospodărire a apelor, autorităţile competente pentru situaţii de urgenţă şi administraţia locală. Pentru prevenirea/diminuarea efectelor negative induse de un eventual incendiu este asigurată rezerva intangibilă de apă de la turnul de apă de 2000 mc.  Personalul angajat al societății este instruit si cunoaste obiectivul şi modul de intervenţie în caz de incendiu, dispunerea şi modul de utilizare a mijloacelor de stingere a incendiilor.  CCH S.A. Drobeta Turnu-Severin are elaborat ***Planul de prevenire și combatere a poluãrii accidentale + Planul de prevenire a accidentelor majore.*** |

### 4.8.3. Cerințe relevante suplimentare pentru activitatile specifice sunt identificate mai jos:

**-**

1. N=Fara alarma L=Alarma la nivel local R=Alarma dirijata de la distanta (camera de control) [↑](#footnote-ref-1)