



МИНИСТЕРСТВО НА ОКОЛНАТА СРЕДА И ВОДИТЕ

ИЗПЪЛНИТЕЛНА АГЕНЦИЯ ПО ОКОЛНА СРЕДА

РЕШЕНИЕ

№ 142-Н1-И0-А7/2020 г.

На основание чл. 120, ал. 1, предложение четвърто от Закона за опазване на околната среда (ЗООС, обн. ДВ, бр. 91/25.09.2002 г., посл. изм. ДВ, бр. 101/27.12.2019 г.) във връзка с чл. 126, ал. 2 от ЗООС и във връзка с чл. 17, ал. 1 от Наредбата за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни (приета с ПМС № 238 от 02.10.2009 г., обн. ДВ, бр. 80/09.10.2009 г., посл. изм. ДВ, бр. 67/23.08.2019 г.)

АКТУАЛИЗИРАМ

Комплексно разрешително на: „СОФИЯ МЕД” АД, гр. София
Регистрационен номер: 142-Н1/2016 г.
Оператор: „СОФИЯ МЕД” АД, гр. София
Адрес: 1528 гр.София, Гара Искър,
ул. “Димитър Пешев” № 4
ЕИК: 130144438

за експлоатация на следната инсталация и съоръжения:

1.1 Инсталация за претопяване, включително сплавяване на цветни метали (т. 2.5, бук. „а“ и т. 2.5, бук. „б“ от приложение № 4 към ЗООС)

1.2 Инсталация за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси с общ обем на ваните за обработка 126.42 m³ (т. 2.6 от приложение № 4 към ЗООС)

както следва:

Условие №2. „Инсталации, обхванати от това разрешително

- преди изпълнение на Условие 3.8

- **Инсталация за претопяване, включително сплавяване на цветни метали** (т. 2.5 „а“, 2.5 „б“ от Приложение № 4 към ЗООС):
 - Производствена линия А за топене и полунепрекъснато леене на цветни метали и сплави:
 - шахтова топилна пещ “Азарко”;
 - обезшлаковаща индукционна пещ “Индуга”;
 - индукционна пещ (миксер) за леене “Индуга”;
 - установка за полунепрекъснато вертикално леене “Demag”,
 - Производствена линия Б за топене и леене на цветни метали и сплави:
 - топилна индукционна канална пещ “Русс”;
 - топилна индукционна канална пещ „Русс“;
 - индукционна пещ (миксер) за леене “Индуга”;
 - установка за полунепрекъснато вертикално леене “Demag”,
 - Производствена линия В за топене и леене на цветни метали и сплави:
 - 2 бр. топилни индукционни пещи,
 - Производствена линия Г - за топене и непрекъснато хоризонтално леене на цветни метали и сплави (**не е в експлоатация**):
 - топилна индукционна канална пещ “ИЛК” 1.6;
 - реконструирана топилна индукционна канална пещ “ИЛК” 1.6;
 - индукционна канална пещ (миксер) за леене “Фриз”
 - Линия за огнево рафиниране на скрап.
 - пещ за топене и огнево рафиниране на скрап;
 - установка за леене;
 - камера за утаяване на шлаката и за доизгаряне на отпадъчни газове.
 - Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави
 - Тигелна електро-индукционна пещ за топене на калай;
 - **Инсталация за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси с общ обем на ваните за обработка 126.42 m³** (т. 2.6 от Приложение № 4 към ЗООС), включваща:
 - вани с общ обем 57 m³ в Тръбопрофилно производство (2 бр. байцови вани с обем 28,5 m³ всяка);
 - вани с общ обем 22,5 m³ във Валцово производство (2 бр. байцови вани с общ обем на ваните 10,5 m³, 1 бр. байцова вана с обем 3 m³ и 1 бр. байцова вана с обем 9 m³).
 - вани с общ обем 46,9 m³ към Линия за електролитно калайдисване (11 бр. вани за обработка);
 - вана с обем 0,02 m³ за повърхностно активиране към Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави

Инсталации, попадащи в обхвата на Приложение № 4 към ЗООС:

1. Валцово производство:

- нагревателна пещ “Техинт”;
- калпакови пещи за отгряване “Ебнер” (2 бр. електрически и 3 бр. газови пещи);
- проходна пещ за отгряване “Юнкер 1”;
- газова пещ за отгряване към ЛНОЗА “Юнкер 1300;
- линия за фрезование;

- 20 валцов стан;
 - Валцов стан Кварто 250;
 - линия за надлъжно рязане на плочи от цветни метали
- 2. Тръбопрофилно производство:**
- нагревателна печ "Юнкер";
 - проходна печ за непрекъснато отгряване;
 - муфелна печ за статично отгряване "Ебнер".
- 3. Горивна инсталация, включваща:**
- Котел за подгряване на вода към линия за „Дуо Теншън“ към Валцово производство - 0,74 MW;
 - Котел за подгряване към ЛНОЗА „Юнкер 1300“ към Валцово производство - 1,12 MW;
 - Котел за подгряване на вода към Вани за повърхностна обработка на метали във Валцово производство (Viessman Vitoplex 100) - 1,2 MW;
 - Котел за подгряване на вода (A125) към Линия „Юнкер прим“ към Валцово производство - 0,39 MW;
 - Котел за подгряване на вода - Валцов стан „Робертсон 2“ (ARCA MP-140) към Валцово производство - 0,28 MW;
 - Котел за подгряване на вода към линия за електролитно калайдисване към Тръбопрофилно производство - 1,6 MW;
 - Котел за подгряване към линия за за повърхностна обработка на метали към Тръбопрофилно производство - 0,33 MW;
 - Водогрейно котле за подгряване на вода за отопление (Emanuel Kazis STAR 7) към Лаборатория - 0,28 MW;
 - Водогрейно котле за подгряване на вода за отопление (Sant Andrea GAE 30SA) към Администрация - 0.47 MW;
 - Четири броя водогрейни бойлери за подгряване на вода (Idropi Segurgas GSG 300) към Битов корпус - 0,12 MW (сумарно за четирите броя водогрейни бойлери);
 - Седем броя конвекторни печки за отопление (Robur TS 2000) към Администрация - 0,02 MW (сумарно за седемте броя водогрейни бойлери);
 - Котел за подгряване на вода към Валцов стан „Кварто 250“ към Валцово производство - 0,17 MW.
- 4. Линия за непрекъснато вертикално леене и изтегляне на медни пръти, включваща:**
интегрирана ел.индукционна печ с 2 камери;
лееща машина с изтеглящо устройство - 19 t/24;
- 5. Спомагателни вани към Линия за електролитно калайдисване - 42 броя вани с общ обем 152,6 m³.**

- след писмено потвърждение от РИОСВ за изпълнението на Условие 3.8

Условие №2. Инсталации, обхванати от това разрешително

Инсталации, които попадат в обхвата на Приложение № 4 към ЗООС:

- **Инсталация за претопяване, включително сплавяване на цветни метали (т. 2.5 „а“, 2.5 „б“ от Приложение № 4 към ЗООС):**
- **Производствена линия А за топене и полунепрекъснато леене на цветни метали и сплави:**

- шахтова топилна пещ “Азарко”;
- обезшлаковаща индукционна пещ “Индуга”;
- индукционна пещ (миксер) за леене “Индуга”;
- установка за полунепрекъснато вертикално леене “Demag”,
- Производствена линия Б за топене и леене на цветни метали и сплави:
 - топилна индукционна канална пещ “Русс”;
 - топилна индукционна канална пещ „Русс“;
 - индукционна пещ (миксер) за леене “Индуга”;
 - установка за полунепрекъснато вертикално леене “Demag”,
- Производствена линия В за топене и леене на цветни метали и сплави:
 - 2 бр. топилни индукционни пещи,
- Производствена линия Г - за топене и непрекъснато хоризонтално леене на цветни метали и сплави (**не е в експлоатация**):
 - топилна индукционна канална пещ “ИЛК” 1.6;
 - реконструирана топилна индукционна канална пещ “ИЛК” 1.6;
 - индукционна канална пещ (миксер) за леене “Фриз”
- Линия за огнево рафиниране на скрап.
 - пещ за топене и огнево рафиниране на скрап;
 - установка за леене;
 - камера за утаяване на шлаката и за доизгаряне на отпадъчни газове.
- Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави
 - Тигелна електро-индукционна пещ за топене на калай;
- **Инсталация за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси с общ обем на ваните за обработка 126.42 m³** (т. 2.6 от Приложение № 4 към ЗООС), включваща:
 - вани с общ обем 57 m³ в Тръбопрофилно производство (2 бр. байцови вани с обем 28,5 m³ всяка);
 - вани с общ обем 22,5 m³ във Валцово производство (2 бр. байцови вани с общ обем на ваните 10,5 m³, 1 бр. байцова вана с обем 3 m³ и 1 бр. байцова вана с обем 9 m³).
 - вани с общ обем 46,9 m³ към Линия за електролитно калайдисване (11 бр. вани за обработка);
 - вана с обем 0,02 m³ за повърхностно активиране към Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави

Инсталации, попадащи в обхвата на Приложение № 4 към ЗООС:

1. Валцово производство:

- нагревателна пещ “Техинт”;
- калпакови пещи за отгряване “Ебнер” (2 бр. електрически и 3 бр. газови пещи);
- проходна пещ за отгряване “Юнкер 1”;
- газова пещ за отгряване към ЛНОЗА “Юнкер 1300;
- линия за фрезование;
- 20 валцов стан;
- Валцов стан Кварто 250;
- линия за надлъжно рязане на плочи от цветни метали
- Валцов стан „Сундвиг“.

2. Тръбопрофилно производство:

- нагревателна пещ “Юнкер”;
- проходна пещ за непрекъснато отгряване;
- муфелна пещ за статично отгряване “Ебнер”;
- .

3. Горивна инсталация, включваща:

- Котел за подгряване на вода към линия за „Дуо Теншън” към Валцово производство - 0,74 MW;
- Котел за подгряване към ЛНОЗА „Юнкер 1300” към Валцово производство - 1,12 MW;
- Котел за подгряване на вода към Вани за повърхностна обработка на метали във Валцово производство (Viessman Vitoplex 100) - 1,2 MW;
- Котел за подгряване на вода (A125) към Линия „Юнкер прим“ към Валцово производство - 0,39 MW;
- Котел за подгряване на вода - Валцов стан „Робертсон 2“ (ARCA MP-140) към Валцово производство - 0,28 MW;
- Котел за подгряване на вода към линия за електролитно калайдисване към Тръбопрофилно производство - 1,6 MW;
- Котел за подгряване към линия за за повърхностна обработка на метали към Тръбопрофилно производство - 0,33 MW;
- Водогрейно котле за подгряване на вода за отопление (Emanuel Kazis STAR 7) към Лаборатория - 0,28 MW;
- Водогрейно котле за подгряване на вода за отопление (Sant Andrea GAE 30SA) към Администрация - 0,47 MW;
- Четири броя водогрейни бойлери за подгряване на вода (Idropi Segurgas GSG 300) към Битов корпус - 0,12 MW (сумарно за четирите броя водогрейни бойлери);
- Седем броя конвекторни печки за отопление (Robur TS 2000) към Администрация - 0,02 MW (сумарно за седемте броя водогрейни бойлери);
- Котел за подгряване на вода към Валцов стан „Кварто 250“ към Валцово производство - 0,17 MW.

4. Линия за непрекъснато вертикално леене и изтегляне на медни пръти, включваща:
интегрирана ел.индукционна пещ с 2 камери;
лееща машина с изтеглящо устройство - 19 t/24;

5. Спомагателни вани към Линия за електролитно калайдисване - 42 броя вани с общ обем 152,6 m³.“

Поставя се следното ново условие:

Условие 2.1. „Не се разрешава едновременната експлоатация на **топилна индукционна канална пещ „Русс“** с капацитет 163 t/24h, към Производствена линия Б за топене и леене на цветни метали и сплави и **Производствена линия Г** за топене и непрекъснато хоризонтално леене на цветни метали и сплави.“

Условие № 3. Обхват

Условие 3.5. „На притежателя на настоящото разрешително се разрешава монтиране на мокър скрубър към линията за байцване на листа и ленти от цветни метали, представляваща част от Валцово производство към „Инсталация за повърхностна обработка на метали, чрез електролитни или химични процеси“, попадаща в т. 2.6 от Приложение № 4 към ЗООС.“

Условие 3.6. се отменя.

Условие 3.7. се отменя.

Поставя се следното ново условие:

Условие 3.8. „На притежателя на настоящото разрешително се разрешава монтаж на Валцов стан „Сундвиг“ за студено валцуване на листа и ленти от мед и медни сплави във Валцово производство.“

Условие №4. Капацитет на инсталацията

Таблица „4.1

№	Инсталация	Позиция дейността, приложение ЗООС	на №4,	Капацитет, [t/24 h]
1.	Инсталация за претопяване, включително сплавяване на цветни метали:	т. 2.5 „а“ и т. 2.5 „б“		977
	<ul style="list-style-type: none"> • Производствена линия А за топене и полунепрекъснато леене на цветни метали и сплави: <ul style="list-style-type: none"> - шахтова топилна пещ “Азарко” - 447 t/24h - обезшлаковаща индукционна пещ “Индуга”; - индукционна пещ (миксер) за леене “Индуга”; - установка за полунепрекъснато вертикално леене “Demag”, 			447
	<ul style="list-style-type: none"> • Производствена линия Б за топене и леене на цветни метали и сплави: <ul style="list-style-type: none"> - топилна индукционна канална пещ “Русс” - 120 t/24h; -топилна индукционна канална пещ „Русс“ 163* t/24h; - индукционна пещ (миксер) за леене “Индуга”; - установка за полунепрекъснато вертикално леене “Demag”, 			283*
	<ul style="list-style-type: none"> • Производствена линия В за топене и леене на цветни метали и сплави: <ul style="list-style-type: none"> - 2 бр. топилни индукционни пещи - 96,5 t/24h всяка 			193

	<ul style="list-style-type: none"> • Производствена линия Г - за топене и непрекъснато хоризонтално леене на цветни метали и сплави (не е в експлоатация): - топилна индукционна канална пещ "ИЛК" 1.6 - 72 t/24h; - топилна индукционна канална пещ "ИЛК" 1.6 – 91 t/24h; - индукционна канална пещ (миксер) за леене "Фриз" 		163*
	<ul style="list-style-type: none"> • Линия за огнево рафиниране на скрап. - пещ за топене и огнево рафиниране на скрап - 50 t / 24 h; - установка за леене; - камера за утаяване на шлаката и за доизгаряне на отпадъчни газове 		50
	<ul style="list-style-type: none"> • Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави -Тигелна електро-индукционна пещ за топене на калай - 4 t /24 h. 		4
2.	Инсталация за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси с общ обем на ваните за обработка 126.4 m³, включваща:	2.6	126.42
	- вани с обем 57 m ³ в Тръбопрофилно производство (2 бр. байцови вани с обем 28,5 m ³ всяка		57
	- вани с обем 22,5 m ³ във Валцово производство (2 бр. байцови вани с общ обем на ваните 10,5 m ³ , 1 бр. байцова вана с обем 3 m ³ и 1 бр. байцова вана с обем 9)		22,5
	- вани с общ обем 46,9 m ³ към Линия за електролитно калайдисване (11 бр. вани за обработка)		46,9
	- вана с обем 0,02 m ³ за повърхностно активиране към Линия за горещо покаляване		0,02

	на ленти от мед и медни сплави	
--	--------------------------------	--

* Капацитета от 163 t/24h е общ за Производствена линия Г и топилна индукционна канална пещ „Русс“ към Производствена линия Б“

Таблица „4.2

- преди изпълнение на Условие 3.8

№	Инсталации, извън приложение № 4 на ЗООС	Капацитет
1.	Валцово производство: - нагревателна пещ “Техинт”; - калпакови пещи за отгряване “Ебнер” (2 бр. електрически и 3 бр. газови пещи); - проходна пещ за отгряване “Юнкер 1”; - газова пещ за отгряване към ЛНОЗА “Юнкер 1300”; - линия за фрезование; - 20 валцов стан; - Валцов стан Кварто 250 - линия за надлъжно рязане на плочи от цветни метали.	-
2.	Тръбопрофилно производство: - нагревателна пещ “Юнкер”; - проходна пещ за непрекъснато отгряване; - муфелна пещ за статично отгряване “Ебнер”;	-
3.	Горивна инсталация, включваща:	
3.1	Котел за подгряване на вода към линия за „Дуо Теншън“ към Валцово производство	0,74 MW
3.2.	Котел за подгряване към ЛНОЗА „Юнкер 1300“ към Валцово производство (Viessmann Vitoplex 300)	1,12 MW
3.3	Котел за подгряване на вода към Вани за повърхностна обработка на метали във Валцово производство (Viessman Vitoplex 100)	1,2 MW
3.4.	Котел за подгряване на вода (A125) към Линия „Юнкер прим“ към Валцово производство	0,39 MW
3.5.	Котел за подгряване на вода - Валцов стан „Робертсон 2“ (ARCA MP-140) към Валцово производство	0,28 MW
3.6.	Котел за подгряване на вода към линия за електролитно калайдисване към Тръбопрофилно производство	1.6 MW
3.7.	Котел за подгряване към линия за за повърхностна обработка на метали към Тръбопрофилно	0,33 MW

	производство	
3.8.	Водогрейно котле за подгряване на вода за отопление (Emanuel Kazis STAR 7) към Лаборатория	0,28 MW
3.9.	Водогрейно котле за подгряване на вода за отопление (Sant Andrea GAE 30SA) към Администрация	0,47 MW
3.10.	Четири броя водогрейни бойлери за подгряване на вода (Idropi Segurgas GSG 300) към Битов корпус	0,12 MW (сумарно за четирите броя водогрейни бойлери)
3.11.	Седем броя конвекторни печки за отопление (Robur TS 2000) към Администрация	0,02 MW (сумарно за седемте броя водогрейни бойлери)
3.12.	Котел за подгряване на вода към Валцов стан „Кварто 250“ към Валцово производство	0,17 MW
4.	<ul style="list-style-type: none"> Линия за непрекъснато вертикално леење и изтегляне на медни пръти, включваща: <ul style="list-style-type: none"> интегрирана ел.индукционна печ с 2 камери; лееща машина с изтеглящо устройство; 	19 t/24h
5.	<ul style="list-style-type: none"> Спомагателни вани към Линия за електролитно калайдисване 	42 броя вани с общ обем 152,6 m ³

- след писмено потвърждение от РИОСВ за изпълнението на Условие 3.8

№	Инсталации, извън приложение № 4 на ЗООС	Капацитет
1.	Валцово производство: <ul style="list-style-type: none"> нагревателна печ „Техинт“; калпакови печи за отгряване „Ебнер“ (2 бр. електрически и 3 бр. газови печи); проходна печ за отгряване „Юнкер 1“; газова печ за отгряване към ЛНОЗА „Юнкер 1300“; линия за фрезование; 20 валцов стан; Валцов стан Кварто 250; линия за надлъжно рязане на плочи от цветни метали; Валцов стан „Сундвиг.“ 	-
2.	Тръбопрофилно производство: <ul style="list-style-type: none"> нагревателна печ „Юнкер“; проходна печ за непрекъснато отгряване; муфелна печ за статично отгряване „Ебнер“; 	-
3.	Горивна инсталация, включваща:	
3.1	Котел за подгряване на вода към линия за „Дуо Теншън“ към Валцово производство	0,74 MW
3.2.	Котел за подгряване към ЛНОЗА „Юнкер 1300“ към	1,12 MW

	Валцово производство (Viessmann Vitoplex 300)	
3.3.	Котел за подгряване на вода към Вани за повърхностна обработка на метали във Валцово производство (Viessman Vitoplex 100)	1,2 MW
3.4.	Котел за подгряване на вода (A125) към Линия „Юнкер прим“ към Валцово производство	0,39 MW
3.5.	Котел за подгряване на вода - Валцов стан „Робертсон 2“ (ARCA MP-140) към Валцово производство	0,28 MW
3.6.	Котел за подгряване на вода към линия за електролитно калайдисване към Тръбопрофилно производство	1.6 MW
3.7.	Котел за подгряване към линия за за повърхностна обработка на метали към Тръбопрофилно производство	0,33 MW
3.8.	Водогрейно котле за подгряване на вода за отопление (Emanuel Kazis STAR 7) към Лаборатория	0,28 MW
3.9.	Водогрейно котле за подгряване на вода за отопление (Sant Andrea GAE 30SA) към Администрация	0,47 MW
3.10.	Четири броя водогрейни бойлери за подгряване на вода (Idropi Segurgas GSG 300) към Битов корпус	0,12 MW (сумарно за четирите броя водогрейни бойлери)
3.11.	Седем броя конвекторни печки за отопление (Robur TS 2000) към Администрация	0,02 MW (сумарно за седемте броя водогрейни бойлери)
3.12.	Котел за подгряване на вода към Валцов стан „Кварто 250“ към Валцово производство	0,17 MW
4.	<ul style="list-style-type: none"> Линия за непрекъснато вертикално леене и изтегляне на медни пръти, включваща: <ul style="list-style-type: none"> интегрирана ел.индукционна пещ с 2 камери; лееща машина с изтеглящо устройство; 	19 t/24h
5.	<ul style="list-style-type: none"> Спомагателни вани към Линия за електролитно калайдисване 	42 броя вани с общ обем 152,6 m ³

”

Условие 8.3. Суровини, спомагателни материали и горива

Таблица „8.3.1.1

Наименование на инсталацията	Суровина	Годишна норма за ефективност, t/единица продукт
Инсталация за претопяване,	Метали общо (мед блок/катоди, цинк	1.22 t/t

включително сплавяване на цветни метали	блок, олово блок, скрап, съдържащ максимум 4% примеси, оборот, калай (блок, с 99,99 % съдържание на калай))	разтопен метал
Инсталация за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси	Пресован, валцован и термообработен прокат (тръби, пръти, профили, телове, листа и ленти)	1 t/t ГП
	Аноди	0,007 t/t t/Ед.П.

”

Таблица „8.3.1.1.(1)

Спомагателен материал	Н –предупреждения	Р – препоръки	Годишна норма за ефективност
Участва в процеса на обезмасляване/байцване (Сярна киселина (състав на байцовия разтвор: 15 - 20% разтвор на H ₂ SO ₄))	H314; H412	P273; P280 P305 + P351 + P338; P310	0.0015 t/ t ГП
Участва в процеса на обезмасляване/байцване (Солна киселина)	H314; H335	P261; P280; P305 + P351 + P338	0.0003 t/ t разтопен метал
Участва в процеса байцване към линия за електролитно калайдисване (Галва редуктор Пента потасиум бис (пероксимоносулфат) бис (сулфат))	H314; H318	P305 + 351 + 338; P280; P310	9,43*10 ⁻⁴ t/Ед.П.
Участва в процеса байцване към линия за електролитно калайдисване (Сярна киселина 95-97%)	H314; H412	P273; P280; P305 + P351 + P338; P310	0,005 t/Ед.П.
Участва в процеса горещо алкално обезмасляване (Галва клийн за горещо обезмасляване - Двунатриев металикат (20-40%); Натриев хидрооксид (25-40%); Натриев карбонат (10-20%))	H314; H319;H335	P260; P303 + P361 + P353; P310 P405; P501; P305 + P351 + P338	0,0025 t/Ед.П.

Участва в процеса електролитно обезмасляване (Галвакийн 221-Двунатриев металикат (20-40%); Натриев хидрооксид (25-40%); Натриев карбонат (10-20%))	H314; H319; H335	P260; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P405; P501	0,007 t/Ед.П.
Участва в процеса пасивация – посребряване (Галва М-10 сребърна пасивация (Изотридекил алкохол етоксилати >25%))	H302; H315; H319; H314	P301 + P310; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P280	0,0013 t/Ед.П.
Участва в процеса нанасяне на предварително сребърно покритие и последващо полагане на сребърно покритие (Галва CNF-M05-A - Тетракалай пирософат (30-50%))	H302; H315; H319; H400; H410	P301 + P310; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P280; P501 P273	0,0024 t/Ед.П.
Участва в процеса полагане на сребърно покритие (Галва CNF-M05-B - Калиев хидроксид (<5%))	H314; H302	P301 + P310 –; P303 + P361 + P353	0,0040 t/Ед.П.
Участва в процеса полагане на сребърно покритие (Галва CNF метален концентрат, съд. сребърен нитрат (>50%))	H272; H300; H314; H400	P221; P301 + P310; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P405; P501	0,00076 t/Ед.П.
Участва в процеса полагане на сребърно покритие (Galva CNF - M05 кондуктивна сол – Тетракалиев пирофосфат (>50%))	H315; H319	P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P301 + P310	$9,43 \cdot 10^{-4}$ t/Ед.П.
Участва в процеса полагане на сребърно покритие Галва CNF-M05-полираща добавка - Калиев хидроксид (<5%)	H302; H314	P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P301 + P310	$6,29 \cdot 10^{-5}$ t/Ед.П.
Участва в процеса нанасяне на сребърно покритие чрез потапяне (Галва CNF - среброносител - Алкохол етоксилат (30-50%); фенилбутенон (5-10%))	H302; H315; H317; H318; H319	P301 + P310; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P280; P501	$5,34 \cdot 10^{-4}$ t/Ед.П.

Участва в процеса нанасяне на сребърно покритие чрез потапяне (Галва CNF комплексен агент 2,2' – Етилендитиодиетанол)	H319	P280; P264; P305 + P351 + P338; P337 + P313	0,001 t/Ед.П.
Участва в процеса нанасяне на сребърно покритие чрез потапяне (Галва CNF сребърен концентрат -Сребърен метансулфонат (30-50%); Метансунонофа киселина (>1%))	H302; H312; H314; H315; H319; H332; H335	P260; P305 + P351 + P338; P280; P301 + P310; P501	0,0014 t/Ед.П.
Участва в процеса пасивация при електролитно калайдисване (Галва С-А Изотридецил алкохол етоксилати – до 25%)	H302; H314	P305 + P351 + P338; P301 + P310	0,036 t/Ед.П.
Участва в процеса киселинно активиране при електролитно калайдисване (Метансулфонова киселина)	H290; H314; H302 + H312	P280; P305 + 351 + 338; P310	3,05*10 ⁻⁴ t/Ед.П.
Участва в процеса киселинно нанасяне на калаено покритие (Галва МВ - Метанол (<50%); Полиетиленгликол - децил етер (<30%); Метакрилна киселина (<15%))	H225; H301; H302; H311; H312; H314; H315; H318; H319; H330; H331; H332; H335; H370; H301 + H311	P301 + P310; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P320; P361; P405	0,0007 t/Ед.П.
Участва в процеса киселинно нанасяне на калаено покритие (Галва - Калаен концентрат - Калай (II) метансулфонат (25-50%) - Метансулфонова киселина (<7,0%))	H272; H300; H302; H314; H317; H400; H411	P221; P301 + P310; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P405; P501	0,0018 t /Ед.П.
Участва в процеса киселинно нанасяне на калаено покритие (Галва МВ-пълнител за подготовка; 2-(пропилокси) етанол (<50%); Полиетиленгликол-децил етер (5<10%); Метакрилна киселина (<7,0%))	H226; H302; H311; H312; H314; H315; H317; H318; H319; H332; H335	P261; P280; P305 + P351 + P338; P310; P321; P361; P501	0,0007 t/Ед.П.

Участва в процеса киселинно нанасяне на калаено покритие (Киселинен концентрат Метансулфонова киселина (>65%))	H290; H302; H312; H314	P260; P303 + P361 + P353; P305 + P351 + P338; P310; P405; P501	0,0051 t/Ед.П.
Участва в процеса обезкалайдисване (Галва Енстрип - Метансулфонова киселина (>50%))	H312; H314; H318	P303 + P361 + P353; P280; P301 + P310	0,0063 t/Ед.П.
Участва в процеса на обезмасляване на металната лента (Furochem S 3001)	H290, H314; H318	P260; P280; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353	3,14*10-4 t/ Ед.П.
Участва в процеса повърхностна активация на ленти от мед и медни сплави преди горещо покаляване (Флюс ZNC)	H290, H319	P234; P280; P264; P305 + P351 + P338; P337 + P313	3,05*10-4 t/ Ед.П.

”

Условие 9.1.1. „На притежателя на настоящото разрешително се разрешава експлоатацията на следните пречиствателни съоръжения за емисии в атмосферата

- преди изпълнение на Условие 16.6

Инсталация за претопяване, включително сплавяване на цветни метали

- 2 бр. циклони и 1 бр. ръкавен филтър към ИУ № 2, за пречистване на отпадъчните газове от Пещ “Азарко” за топене и леене на цветни метали и сплави;
- 1 бр. циклон и 1 бр. ръкавен филтър към ИУ № 4, за пречистване на отпадъчните газове от Производствени линии Б,В,Г;
- 2 бр. циклони и 1 бр. ръкавен филтър към ИУ № 5, за пречистване на отпадъчните газове от Линия за огнево рафиниране на скрап;
- 1 бр. циклон и 1 бр. ръкавен филтър, към ИУ № 7 (ВТ № 5), за пречистване на отпадъчните газове от топкова мелница;
- 1 бр. ръкавен филтър, към ИУ № 8 (ВТ № 6), за пречистване на отпадъчните газове от сита на приемателен бункер и барабанно сито;

Инсталация за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси

- 1 бр. мокър скрубер към ИУ № 17 (ВТ № 35), за пречистване на отпадъчните газове от Линия за електролитно калайдисване;
- 1 бр. циклон, към ВТ № 1, за пречистване на отпадъчните газове от ПХО на пресова продукция;
- 1 бр. циклон, към ВТ №2, за пречистване на отпадъчните газове от ПХО на отгрята продукция;
- 1 бр. мокър скрубер към ИУ №21 (вт 37) за пречистване на отпадъчните газове от линия за байцване на листа и ленти от цветни метали;
- 1 бр. капкоуловител (демистер) към ИУ № 30 (ВТ № 39) за пречистване на аспирационни

газове от модул за обезмасляване на Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави;

- 1 бр. капкоуловител (демистер) и 1 бр. мокър скрубър към ИУ № 31 (ВТ № 40) за улавяне на вентилационни газове от модул за повърхностна активация и горещо покаляване на Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави;

Валцово производство

- 1 бр. ръкавен филтър и 1 бр. циклон, към ИУ №6 (ВТ № 3), за пречистване на отпадъчните газове от линия за фрезозане на рулони;
- 1 бр. циклон и 1 бр. ръкавен филтър към ИУ № 3, за пречистване на отпадъчните газове от линия за фрезозане на рулони;
- 1 бр. циклон към ИУ22 (ВТ №38) за пречистване на отпадъчните газове от линия за надлъжно рязане на плочи от цветни метали.

- след писмено потвърждение от РИОСВ за изпълнението на Условие 16.6

Инсталация за претопяване, включително сплавяване на цветни метали

- 2 бр. циклони и 1 бр. ръкавен филтър към ИУ № 2, за пречистване на отпадъчните газове от Пещ "Азарко" за топене и леене на цветни метали и сплави;
- 1 бр. циклон и 1 бр. ръкавен филтър към ИУ № 4, за пречистване на отпадъчните газове от Производствени линии Б и В;
- 2 бр. циклони и 1 бр. ръкавен филтър към ИУ № 5, за пречистване на отпадъчните газове от Линия за огнево рафиниране на скрап;
- 1 бр. циклон и 1 бр. ръкавен филтър, към ИУ № 7 (ВТ № 5), за пречистване на отпадъчните газове от топкова мелница;
- 1 бр. ръкавен филтър, към ИУ № 8 (ВТ № 6), за пречистване на отпадъчните газове от сита на приемателен бункер и барабанно сито;

Инсталация за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси

- 1 бр. мокър скрубър към ИУ № 17 (ВТ № 35), за пречистване на отпадъчните газове от Линия за електролитно калайдисване;
- 1 бр. циклон, към ВТ № 1, за пречистване на отпадъчните газове от ПХО на пресова продукция;
- 1 бр. циклон, към ВТ №2, за пречистване на отпадъчните газове от ПХО на отгрята продукция;
- 1 бр. мокър скрубър към ИУ №21 (вт 37) за пречистване на отпадъчните газове от линия за байцване на листа и ленти от цветни метали;
- 1 бр. капкоуловител (демистер) към ИУ № 30 (ВТ № 39) за пречистване на аспирационни газове от модул за обезмасляване на Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави;
- 1 бр. капкоуловител (демистер) и 1 бр. мокър скрубър към ИУ № 31 (ВТ № 40) за улавяне на вентилационни газове от модул за повърхностна активация и горещо покаляване на Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави;

Валцово производство

- 1 бр. ръкавен филтър и 1 бр. циклон, към ИУ №6 (ВТ № 3), за пречистване на отпадъчните газове от линия за фрезозане на рулони;
- 1 бр. циклон и 1 бр. ръкавен филтър към ИУ № 3, за пречистване на отпадъчните газове от линия за фрезозане на рулони;
- 1 бр. циклон към ИУ22 (ВТ №38) за пречистване на отпадъчните газове от линия за надлъжно рязане на плочи от цветни метали.“

Условие 9.2.2.2. „Производствени линии Б и В за топене и леене на цветни метали и сплави и Производствена линия Г за топене и непрекъснато хоризонтално леене на цветни метали и сплави

- Преди изпълнение на Условие 16.6

Таблица 9.2.2.2.

Изпускащо устройство №	Източник на отпадъчни газове	Максимален дебит на газове (Nm ³ /h)	Пречиствателно съоръжение	Височина на изпускащото устройство (m)
ИУ 4	Топене и леене на цветни метали и сплави - производствени линии Б, В и Г	110 000	1 бр.циклон Ръкавен филтър	25

Таблица 9.2.2.2 – продължение

Параметър	Емисионни норми (mg/Nm ³) до 30.06.2020г.	Емисионни норми (mg/Nm ³) от 01.07.2020г.
Прах	20	5
Мед и съединенията му определени като Cu	1	1
ТНС (общи въглеводороди)	50	30
Олово и съединенията му определени като Pb	0.5	0.5
Диоксини и фурани	0.4 ng/m ³	0,1 ng/Nm ³
SO ₂	-	300

- След писмено потвърждение от РИОСВ за изпълнение на Условие 16.6

Таблица 9.2.2.2.

Изпускащо устройство №	Източник на отпадъчни газове	Максимален дебит на газове (Nm ³ /h)	Пречиствателно съоръжение	Височина на изпускащото устройство (m)
ИУ 4	Топене и леене на цветни метали и сплави - производствени линии Б и В	110 000	Прахоуловителна система включваща: 1 бр.циклон 1бр. Ръкавен филтър	25

Таблица 9.2.2.2 – продължение

Параметър	Емисионни норми (mg/Nm ³) до 30.06.2020г.	Емисионни норми (mg/Nm ³) от 01.07.2020г.
Прах	20	5
Мед и съединенията му определени като Cu	1	1
ТНС (общи въглеродороди)	50	30
Олово и съединенията му определени като Pb	0.5	0.5
Диоксини и фурани	0.4 ng/m ³	0,1 ng/Nm ³
SO ₂	-	300

”

Условие № 11. Управление на отпадъците

Условие 11.2.1. „На притежателя на настоящото разрешително се разрешава да приема на територията на площадката с цел извършване на операции по оползотворяване, обозначени с код **R4** (рециклиране или възстановяване на метали и метални съединения), код **R 12** (Размяна на отпадъци за подлагане на някоя от дейностите с кодове R 1 - R 11) и **R13** (съхраняване на отпадъци до извършване на операция по оползотворяване, обозначена с код R4) на следните отпадъци с код и наименование:

Код	Наименование на отпадъка	Годишно количество, разрешено за приемане, т/г
10 10 03	Шлака от пещи	71 000
12 01 03	Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали	
12 01 04	Прах и частици от цветни метали (окалина)	
17 04 01	Мед, бронз, месинг	
17 04 02	Алуминий	
17 04 03	Олово	
17 04 04	Цинк	
19 12 03	Цветни метали	

”

Условие 11.3.5. „На притежателя на настоящото разрешително се разрешава да извършва предварително съхраняване на отпадъци с код и наименование:

Код	Наименование на отпадъка	Годишно количество, разрешено за
-----	--------------------------	-------------------------------------

		съхраняване, t/y
10 10 03	Шлака от пещи	6 133
10 10 09*	Прах от димни газове, съдържащ опасни вещества	1000
11 01 09*	Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества	875
12 01 01	Стърготини, стружки и изрезки от черни метали	1100
12 01 03	Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали	64000
12 01 04	Прах и частици от цветни метали (окалина)	990
13 01 13*	Други хидравлични масла	150
13 02 08*	Други моторни и смазочни и масла за зъбни предавки	180
13 03 07*	Нехлорирани изолационни и топлопредаващи масла на минерална основа	90
13 08 99*	Отпадъци, неупоменати другаде (маслен отпадък от обработка на емулсионни води)	90
15 01 01	Хартиени и картонени опаковки	360
15 01 02	Пластмасови опаковки	50
15 01 03	Опаковки от дървесни материали	300
15 01 04	Метални опаковки	300
15 01 10*	Опаковки, съдържащи остатъци от опасни вещества или замърсени с опасни вещества	20
15 02 02*	Абсорбенти, филтърни материали (включително маслени филтри, неупоменати другаде), кърпи за изтриване и предпазни облекла, замърсени с опасни вещества (ръкави от ръкавни филтри)	20
16 01 03	Излезли от употреба гуми	1
16 01 04*	Излезли от употреба превозни средства	40
16 02 11*	Излязло от употреба оборудване, съдържащо флуорохлоровъглеродороди, флуорохлоровъглеродороди (HCFC), флуорохлоровъглеродороди (HFC)	10
16 02 13*	Излязло от употреба оборудване, съдържащо опасни компоненти (3), различно от упоменатото в кодове от 16 02 до 16 02 12	100
16 02 14	Излязло от употреба оборудване, различно от упоменатото в кодове от 16 02 09 до 16 02 13	100
16 02 16	Компоненти, отстранени от излязло от употреба оборудване, различни от упоменатите в код 16 02 15	30
16 06 01*	Оловни акумулаторни батерии	5
16 11 04	Други облицовъчни и огнеупорни материали от металургични процеси, различни от упоменатите в 16 11 03	570
17 01 07	Смеси от бетон, тухли, керемиди, плочки и керамични изделия, различни от упоменатите в 17 01 06	1 000

17 04 05	Чугун и стомана	300
17 04 11	Кабели, различни от упоменатите в 17 04 10	30
17 04 10*	Кабели, съдържащи масла, каменовъглен катран и други опасни вещества	5
17 06 04	Изоляционни материали, различни от упоменатите в 17 06 01 и 17 06 03 (минерална вата)	0.5
19 12 02	Черни метали	100
19 12 03	Цветни метали	1
20 01 01	Хартия и картон	10
20 01 21*	Луминесцентни тръби и други отпадъци, съдържащи живак	3,0
20 01 35*	Излязло от употреба електрическо и електронно оборудване, различно от упоменатото в 20 01 21 и 20 01 23, съдържащо опасни компоненти	10
20 01 39	Пластмаси	50
20 01 40	Метали	5

”

Условие 11.5.2. „На притежателя на настоящото разрешително се разрешава да извършва дейност по оползотворяване, обозначена с код **R 12 (Размяна на отпадъци за подлагане на някоя от дейностите с кодове R 1 - R 11)** - предварително третиране (сортиране и балиране), в Инсталация за претопяване, включително сплавяване на цветни метали на следните отпадъци с код и наименование:

- ☐ 12 01 03 - Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали;
- ☐ 12 01 04 - Прах и частици от цветни метали (окалина);
- ☐ 17 04 01 - Мед, бронз, месинг;
- ☐ 17 04 02 – Алуминий;
- ☐ 17 04 03 – Олово;
- ☐ 17 04 04 – Цинк;
- ☐ 19 12 03 - Цветни метали,

в общо количество до 71 000 t/y, посочени в **Условие 11.2.1.**“

Условие 11.5.2.1. „На притежателя на настоящото разрешително се разрешава да извършва дейност по оползотворяване, с код **R 12 (Размяна на отпадъци за подлагане на някоя от дейностите с кодове R 1 - R 11)** - предварително третиране (раздробяване и сортиране) в Инсталация за претопяване, включително сплавяване на цветни метали на отпадък с код и наименование:

- ☐ 10 10 03 - Шлака от пещи, в количество до 6 133 т/г.“

Условие 11.5.3. „На притежателя на настоящото разрешително се разрешава да извършва операция по оползотворяване, обозначена с код **R4 (рециклиране или възстановяване на метали и метални съединения)**, в топилните пещи към Инсталация за претопяване, включително сплавяване на цветни метали на следните отпадъци с кодове и наименования:

- ☐ 12 01 03 - Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали;
- ☐ **12 01 04 - Прах и частици от цветни метали (окалина);**
- ☐ 17 04 01 - Мед, бронз, месинг;
- ☐ 17 04 02 – Алуминий;
- ☐ 17 04 03 – Олово;

- ☐ 17 04 04 – Цинк;
 - ☐ 19 12 03 - Цветни метали, в общо количество до 71 000 t/y и
 - ☐ 10 10 03 - Шлака от пещи, в количество до 6 133 т/г;
 - ☐ 12 01 03 - Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали, в количество до 64000 т/г;
 - ☐ 19 12 03 - Цветни метали, в количество до 1 т/г;
- образувани от дейността на предприятието при експлоатация на инсталациите по
Условие 2.“

Условие 11.5.4. „На притежателя на настоящото разрешително се разрешава да извършва операция по оползотворяване, обозначена с код **R13 (съхраняване на отпадъци до извършване на операция по оползотворяване, обозначена с код R4)** на площадки №№ 60 и 66 с максимален моментен капацитет 7 000 t., обозначени на схема в Приложение № II.7. към **Решение № 142-Н1-ИО-А2/2017г.** за издаване на комплексно разрешително, на следните отпадъци с код и наименование:

- ☐ 12 01 03 - Стърготини, стружки и изрезки от цветни метали;
 - ☐ **12 01 04 - Прах и частици от цветни метали (окалина);**
 - ☐ 17 04 01 - Мед, бронз, месинг;
 - ☐ 17 04 02 – Алуминий;
 - ☐ 17 04 03 – Олово;
 - ☐ 17 04 04 – Цинк;
 - ☐ 19 12 03 - Цветни метали,
- в общо количество до 71 000 t/y., посочени в **Условие 11.2.1.**“

Мотиви:

1. Планирана промяна в работата на инсталацията състояща се в:
 - монтиране на Валцов стан „Сундвиг“ за студено валцуване на листа и ленти от мед и медни сплави;
 - промяна на капацитета на Линия за огнево рафиниране на скрап от 40t/24h на 50t/24h, за сметка на намаляване на капацитета на Производствена линия А за топене и полунепрекъснато леене на цветни метали и сплави от 457t/24h на 447t/24h, като общият капацитет на Инсталацията за претопяване, включително сплавяване на цветни метали остава непроменен;
 - промяна в годишните норми за ефективност за суровини и спомагателни материали;
 - промяна във вида на приеманите на площадката отпадъци (отпадък с код и наименование 10 10 03 – Шлака от пещи и отпадък с код и наименование 12 01 04 – Прах и частици от цветни метали (окалина)) за извършване на операция по рециклиране, обозначена с код R4, при запазване на общото разрешено количество на приеманите за рециклиране отпадъци;
 - промяна в разрешеното количество за генериране на отпадък Метални опаковки с код 15 01 04 от 150t/y на 300t/y.
2. Съобразяване на условията на комплексното разрешително с изискванията на нормативни и административни актове, влезли в сила или променени след издаването му.

Решението може да бъде обжалвано чрез изпълнителния директор на Изпълнителна агенция по околна среда в 14-дневен срок от датата на оповестяването му във в. „24 часа“, съгласно чл. 127, ал. 2 от ЗООС, във връзка с чл. 84, ал. 1, във връзка с чл. 81, ал. 1 от Административнопроцесуалния кодекс (АПК) пред министъра на околната среда и водите, или пред Административен съд София - град, съгласно чл. 133, ал. 1, изречение първо, предложение второ във вр. с чл. 145, чл. 148 от АПК и чл. 149, ал. 1 от АПК.

Дата на подписване:

13. 02. 2020

Подпис:



Атанас Каймакчиев
За Изпълнителен директор на
Изпълнителна агенция по околна среда





МИНИСТЕРСТВО НА ОКОЛНАТА СРЕДА И ВОДИТЕ

ИЗПЪЛНИТЕЛНА АГЕНЦИЯ ПО ОКОЛНА СРЕДА

КОМПЛЕКСНО РАЗРЕШИТЕЛНО

№ 142-Н1/2016 г.

(Решение на Изпълнителния директор на Изпълнителна агенция по околна среда № 142-Н1-ИО-А0/2016г., актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-А1/2016г. на Изпълнителния директор на Изпълнителна агенция по околна среда, актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-А2/2017г., актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-А3/2018г. на и.д. Изпълнителния директор на Изпълнителна агенция по околна среда и актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-А4/2018г. на Изпълнителния директор на Изпълнителна агенция по околна среда, актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-А5/2019г. на Изпълнителния директор на Изпълнителна агенция по околна среда, актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-А6/2019г. на Изпълнителния директор на Изпълнителна агенция по околна среда, актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-А7/2020г. на изпълняващ правомощията на Изпълнителния директор на Изпълнителна агенция по околна среда)

Оператор: „СОФИЯ МЕД” АД, гр. София

Адрес: 1528 гр. София, Гара Искър, ул. “Димитър Пешев” № 4

За експлоатация на инсталации и съоръжения за следните категории промишлени дейности по Приложение № 4 към Закона за опазване на околната среда (ЗООС):

1. Инсталация за претопяване, включително сплавяване на цветни метали (рафиниране, леење и др.) - т. 2.5, бук. „а“ и т. 2.5, бук. „б“ от Приложение № 4 към ЗООС.

2. Инсталация за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси с общ обем на ваните за обработка 126.42m^3 - т. 2.6 от Приложение № 4 към ЗООС.

Дата на подписване:

13.02.2020

Подпис:

Атанас Каймакчиев

За Изпълнителен директор на

Изпълнителна агенция по околна среда



