

МИНИСТЕРСТВО НА ОКОЛНАТА СРЕДА И ВОДИТЕ



ИЗПЪЛНИТЕЛНА АГЕНЦИЯ ПО ОКОЛНА СРЕДА

РЕШЕНИЕ № 142-Н1-И0-А4/2018г.

На основание чл. 120, ал. 1, предложение пето, във връзка с чл. 124, ал. 2, т. 2 и т. 5, и ал. 3, предложение второ от Закона за опазване на околната среда (ЗООС, обн. ДВ бр. 91/21.09.2002 г., изм. и доп. ДВ, бр.32/24.04.2012 г., посл. изм. ДВ, бр. 77/18.09.2018 г.) във връзка с чл. 16, ал. 13, предложение първо от Наредбата за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни (приета с ПМС № 238/02.10.2009 г., обн., ДВ, бр. 80/09.10.2009 г., посл. изм. и доп., ДВ, бр. 16/20.02.2018 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 следните инсталации и съоръжения:

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)

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

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

- Инсталация за претопяване, включително сплавяване на цветни метали (т. 2.5, бук. „а“, 2.5, бук. „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”;
- индукционна пещ (миксер) за леене “Индуга”;
- установка за полунепрекъснато вертикално леене “Demag”,

- Производствена линия В за топене и леене на цветни метали и сплави:

- топилна индукционна пещ,

- Производствена линия Г - за топене и непрекъснато хоризонтално леене на цветни метали

и сплави:

- 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 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“

Условие № 3. Обхват

Условие 3.3. „Всяко назоваване в настоящото разрешително на понятието „площадка” ще означава територията, на която са разположени инсталациите по **Условие № 2**, обозначени на Приложение I.1.1 „Генерален план“ към **Решение № 142-Н1-ИО-А4/2018г.**“

Поставя се следното ново условие:

Условие 3.6. „На притежателя на настоящото разрешително се разрешава експлоатацията на Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави.“

Условие №4. Капацитет на инсталацията

„Таблица 4.1

№	Инсталация	Позиция на дейността, приложение №4, ЗООС	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: - шахтова топилна пещ “Азарко” - 461 t/24h - обезшлаковаща индукционна пещ “Индуга”; - индукционна пещ (миксер) за леене “Индуга”; - установка за полунепрекъснато вертикално леене “Demag”, 		457

	<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; индукционна пещ (миксер) за леене “Индуга”; установка за полунепрекъснато вертикално леене “Demag”, 		120
	<ul style="list-style-type: none"> Производствена линия В за топене и леене на цветни метали и сплави: <ul style="list-style-type: none"> топилна индукционна пещ - 193 t/24h 		193
	<ul style="list-style-type: none"> Производствена линия Г - за топене и непрекъснато хоризонтално леене на цветни метали и сплави: <ul style="list-style-type: none"> 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. <ul style="list-style-type: none"> пещ за топене и огнево рафиниране на скрап - 40 t / 24 h; установка за леене; камера за утаяване на шлаката и за доизгаряне на отпадъчни газове 		40
	<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:		126.42
	- вани с обем 57 m ³ в Тръбопрофилно производство (2 бр. байцови вани с обем 28,5 m ³ всяка	2.6	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		46,9

	калайдисване (11 бр. вани за обработка)		0,02
	- вана с обем 0,02 m ³ за повърхностно активиране към Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави		

”

Условие 8.3. Използване на суровини, спомагателни материали и горива

Условие 8.3.1. Употреба

„Таблица 8.3.1.1

Наименование на инсталацията	Суровина	Годишна норма за ефективност, t/единица продукт
Инсталация за претопяване, включително сплавяване на цветни метали	Метали общо (мед блок/катоди, цинк блок, олово блок, скрап, съдържащ максимум 4% примеси, оборот, калай (блок, с 99,99 % съдържание на калай))	1.22 t/t 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	0,0034 t/t t/Ед.П.

”

„Таблица 8.3.1.1.(1) Инсталация за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси

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	$2,36 \cdot 10^{-4}$ 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	$3,14 \cdot 10^{-4}$ 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	$6,29 \cdot 10^{-4}$ 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*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	6,29*10 ⁻⁵ 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%);	H226; H302; H311; H312; H314; H315; H317; H318; H319; H332; H335	P261; P280; P305 + P351 + P338; P310; P321; P361; P501	6,29*10 ⁻⁵ t

Метакрилна киселина (<7,0%)			
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	0,0017 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. Емисии в атмосферата

Условие 9.1. Работа на пречиствателното оборудване

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

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 скруббер 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 скруббер 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 скрубер 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 фрезование на рулони;
- 1 бр. циклон и 1 бр. ръкавен филтър към ИУ № 3, за пречистване на отпадъчните газове от линия за фрезование 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. Емисии от точкови източници

Условие 9.2.1. „Дебитът на технологичните и вентилационни газове от всички организирани източници по **Условие 9.2.2.1, Условие 9.2.2.2., Условие 9.2.2.3., Условие 9.2.2.4., Условие 9.2.2.5., Условие 9.2.2.7., Условие 9.2.3.1., Условие 9.2.3.2., Условие 9.2.3.3., Условие 9.2.3.4, Условие 9.2.3.5, Условие 9.2.3.6 и Условие 9.2.4.** не трябва да превишава определените в съответните таблици стойности.

Нито една от посочените емисии в атмосферата не трябва да превишава определените в **Таблица 9.2.2.1 – продължение, Таблица 9.2.2.2 – продължение, Таблица 9.2.2.3 – продължение, Таблица 9.2.2.4. – продължение, Таблица 9.2.2.4.1.– продължение, Таблица 9.2.2.5. – продължение, Таблица 9.2.2.6. – продължение, Таблица 9.2.2.6.1.– продължение, Таблица 9.2.2.7. – продължение, Таблица 9.2.2.7.1. – продължение, Таблица 9.2.3.1. – продължение, Таблица 9.2.3.2. - продължение и Таблица 9.2.4.1. – продължение** емисионни норми.

Не се допуска наличие или експлоатация на други организирани източници на емисии и изпускащи устройства в атмосферния въздух, освен описаните в **Условие 9.2.2.1, Условие 9.2.2.2., Условие 9.2.2.3., Условие 9.2.2.4., Условие 9.2.2.5., Условие 9.2.2.7., Условие 9.2.3.1., Условие 9.2.3.2., Условие 9.2.3.3., Условие 9.2.3.4. Условие 9.2.3.5, Условие 9.2.3.6 и Условие 9.2.4.** и означени на актуализирано **Приложение I.1.1 „Генерален план – схема на площадката с показано разположение на всички изпускащи устройства и вентилационни тръби“**, приложено към **Решение 142-Н1-ИО-А4/2018г.**“

Добавя се следното ново условие:

Условие 9.2.3.5. „Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави към Инсталация за повърхностна обработка на цветни метали чрез електролитни или химични процеси

Таблица 9.2.3.5.

Изпускащо устройство №	Източник на отпадъчни газове	Максимален дебит на газовете (Nm ³ /h)	Пречиствателно съоръжение	Височина на изпускащото устройство (m)
ИУ№30 (ВТ №39)	модул за обезмасляване на Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави	3500	Капкоуловител (демистер)	22

“

Добавя се следното ново условие:

Условие 9.2.3.6. Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави към Инсталация за повърхностна обработка на цветни метали чрез електролитни или химични процеси

Таблица 9.2.3.6.

Изпускащо устройство №	Източник на отпадъчни газове	Максимален дебит на газовете (Nm ³ /h)	Пречиствателно съоръжение	Височина на изпускащото устройство (m)
ИУ№31 (ВТ №40)	модул за повърхностна активация и горещо покаляване на Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави	15 000	Капкоуловител (демистер) Мокър скрубър	22

“

Условие № 11. Управление на отпадъците

Условие 11.3. Предварително съхраняване на отпадъци

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
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
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	150
16 01 03	Излезли от употреба гуми	1
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 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, фаянсови и керамични изделия, различни от упоменатите в 17 01 06	1 000
17 04 05	Желязо и стомана	300
17 04 11	Кабели, различни от упоменатите в 17 04 10	30
17 06 04	Изолационни 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 39	Пластмаси	50
20 01 40	Метали	5
10 10 09*	Прах от отпадъчни газове, съдържащ опасни вещества	1000
11 01 09*	Утайки и филтърен кек, съдържащи опасни вещества	875
13 01 13*	Други хидравлични масла	150
13 02 08*	Други моторни, смазочни и масла за зъбни предавки	180
13 03 07*	Нехлорирани изолационни и топлопредаващи масла на	90

	минерална основа	
13 08 99*	Отпадъци, неупоменати другаде (маслен отпадък от обработка на емулсионни води)	90
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 04*	Излезли от употреба превозни средства	40
16 02 11*	Излязло от употреба оборудване, съдържащо хлорофлуоровъглеродороди	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 06 01*	Оловни акумулаторни батерии	5
17 04 10*	Кабели, съдържащи масла, каменовъглен катран и други опасни вещества	5
20 01 21*	Флуоресцентни 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

”

Приложен е:

1. Приложение I.1.1 „Генерален план”.

Мотиви за актуализиране:

1. Планирани промени в работата на инсталацията, свързани с разрешаване на експлоатацията на „Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави”, увеличаване на годишните количества на някои от разрешените за предварително съхраняване отпадъци;
2. Необходимост от промени в условията на разрешителното за съобразяването им с изисквания 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 вестник „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. 149, ал. 1, във вр. е чл. 145 и чл. 148 от АПК.

Дата на подписване:

03.10.2018г.

Подпис:

Балчев

Георги Балчев
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)

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, леене 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:

03.10.2018

Подпис:

Георги Балчев

Изпълнителен директор на

Изпълнителна агенция по околна среда



