



РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ

Министерство на околната среда и водите

Изпълнителна агенция по околна среда

РЕШЕНИЕ

№ 142-Н1-И0-А11/2023 г.

На основание чл. 120, ал. 1, предложение четвърто, във връзка с чл. 126, ал. 2 от Закона за опазване на околната среда и във връзка с чл. 17, ал. 1 от Наредбата за условията и реда за издаване на комплексни разрешителни

АКТУАЛИЗИРАМ

Комплексно разрешително на: „СОФИЯ МЕД” АД, гр. София

Площадка: гр. София, ул. „Димитър Пешев” № 4

Регистрационен номер: 142-Н1/2016 г.

Оператор: „СОФИЯ МЕД” АД, гр. София

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

ЕИК: 130144438

за експлоатация на следните инсталации и съоръжения:

1. Инсталация за претопяване, включително сплавяване на цветни метали (рафиниране, леене и др.) - т. 2.5, буква „а“ и т. 2.5, буква „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 121.92m^3 - 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:

1. 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. топлилни индукционни пещи,
- 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;

2. Инсталация за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси с общ обем на ваните за обработка 121.92 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 18 m³ във Валцово производство (1 бр. байцова вана с обем 6 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“;
- Преди писмено потвърждение с констативен протокол от страна на РИОСВ за изпълнение на Условие 3.9.: калпакови пещи за отгряване „Ебнер“ (2 бр. електрически и 3 бр. газови пещи);
- След писмено потвърждение с констативен протокол от страна на РИОСВ за изпълнение на Условие 3.9.: калпакови пещи за отгряване „Ебнер“ (2 бр. електрически и 5 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“;
- Валцов стан „Робертсон 2“;
- Валцов стан „Робертсон 6“;
- линия за надлъжно рязане на плочи от цветни метали;
- Валцов стан „Сундвиг“;
- линия за надлъжно рязане на ленти от мед и медни сплави;
- След писмено потвърждение с констативен протокол от страна на РИОСВ за изпълнение на Условие 3.18.: линия „Юнкер“ за обезмасляване и байцване.

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 водогрейнни бойлери за подгряване на вода (Idropi Segurgas GSG 300) към Битов корпус - 0,12 MW (сумарно за четирите броя водогрейнни бойлери);
- Седем броя конвекторни печки за отопление (Robur TS 2000) към Администрация - 0,02 MW (сумарно за седемте броя водогрейнни 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 3.15. се отменя.

Условие 3.16. се отменя.

Условие 3.17. се отменя.

Поставя се следното ново условие:

Условие 3.18. „На притежателя на настоящото разрешително се разрешава:

- изграждане и въвеждане в експлоатация на нова „Линия “Юнкер” за обезмасляване и байцване“ във Валцово производство;
- монтиране и въвеждане в експлоатация на две аспирационни системи към новата „Линия “Юнкер” за обезмасляване и байцване“ във Валцово производство.“

Условие №4. Капацитет на инсталацията

Условие 4.1 „Притежателят на настоящото разрешително да експлоатира инсталациите по **Условие № 2.**, попадащи в обхвата на Приложение № 4 към ЗООС, без да превишава капацитетите, посочени в **Таблица 4.1.**

Таблица 4.1

№	Инсталация	Позиция на дейността по Приложение	Капацитет

		№ 4 към ЗООС	
1.	Инсталация за претопяване, включително сплавяване на цветни метали:	т. 2.5 „а” и т. 2.5 „б”	977 t/24 h
	<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 - обезшлаковаша индукционна пещ „Индуга“; - индукционна пещ (миксер) за леене „Индуга“; - установка за полунепрекъснато вертикално леене „Demag“; 		447 t/24 h
	<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 t/24 h
	<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 t/24 h
	<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 - 50 t / 24 h; - установка за леене; - камера за утаяване на шлаката и за доизгаряне на отпадъчни газове 		50 t/24 h
	<ul style="list-style-type: none"> • Линия за горещо покаляване на ленти от мед и медни сплави: <ul style="list-style-type: none"> - тигелна електро-индукционна пещ за топене на калай - 4 t /24 h. 		4 t/24 h
2.	Инсталация за повърхностна обработка на метали чрез електролитни или химични процеси с общ обем на ваните за обработка 121.92 m³, включваща:	2.6	121.92 m ³
	- вани с обем 57 m ³ в Тръбопрофилно производство (2 бр. байцови вани с обем 28,5 m ³ всяка;		57 m ³
	- вани с обем 18 m ³ във Валцово производство (1 бр. байцова вана с обем 6 m ³ , 1 бр. байцова вана с обем 3 m ³ и 1 бр. байцова вана с обем 9 m ³);		22,5 m ³
	- вани с общ обем 46,9 m ³ към Линия за		46,9 m ³

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

Таблица 4.2

№	Инсталации, извън Приложение № 4 на ЗООС	Капацитет
1.	<p>Валцово производство:</p> <ul style="list-style-type: none"> - нагревателна пещ "Техинт"; - <u>Преди писмено потвърждение с констативен протокол от страна на РИОСВ за изпълнение на Условие 3.9.:</u> калпакови пещи за отгряване "Ебнер" (2 бр. електрически и 3 бр. газови пещи); - <u>След писмено потвърждение с констативен протокол от страна на РИОСВ за изпълнение на Условие 3.9.:</u> калпакови пещи за отгряване "Ебнер" (2 бр. електрически и 5 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“; - Валцов стан „Робертсон 2“; - Валцов стан „Робертсон 6“; - линия за надлъжно рязане на плочи от цветни метали; - Валцов стан „Сундвиг“; - линия за надлъжно рязане на ленти от мед и медни сплави; - <u>След писмено потвърждение с констативен протокол от страна на РИОСВ за изпълнение на Условие 3.18.:</u> линия „Юнкер“ за обезмасляване и байцване. 	-
2.	<p>Тръбопрофилно производство:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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“	0,28 MW

	(ARCA MP-140) към Валцово производство	
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	<u>Котел за подгряване на вода към Валцов стан „Кварто 250“ към Валцово производство</u>	0,17 MW
4.	<ul style="list-style-type: none"> • 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/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 № 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, 1 бр. ръкавен филтър и 1 бр. съоръжение с активен въглен 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 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. 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 скруббер 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;
- 1 бр. хоризонтален капкоуловител към ИУ № 32 (ВТ № 41) за улавяне на аерозоли на сярната киселина от Линия за байцване на листа и ленти от цветни метали (байцова линия „Cleaning Line“, включваща вана за повърхностна обработка на метали с обем 6 m³);
- 1 бр. хоризонтален капкоуловител към ИУ № 33 (ВТ № 42) за улавяне на аерозоли на сярната киселина от Линия за байцване на листа и ленти от цветни метали (байцова линия „Cleaning Line“, включваща вана за повърхностна обработка на метали с обем 6 m³)

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 ИУ № 22 (ВТ № 38) за пречистване на отпадъчните газове от линия за надлъжно рязане на плочи от цветни метали;
- **След писмено потвърждение от страна на РИОСВ за изпълнение на Условие 3.18.:** 1 бр. капкоуловител (демистер) към ИУ № 40 (ВТ № 49) за улавяне на аерозоли на сярната киселина от Линия „Юнкер“ за обезмасляване и байцване;
- **След писмено потвърждение от страна на РИОСВ за изпълнение на Условие 3.18.:** 1 бр. капкоуловител (демистер) и 1 бр. мокър скруббер към ИУ № 41 (ВТ № 50) за улавяне на аерозоли на сярната киселина от Линия „Юнкер“ за обезмасляване и байцване.“

Поставя се следното ново условие:

Условие 9.1.1.1.1. „Пречиствателните съоръжения описани в Условие 9.1.1. да бъдат въведени в експлоатация към датата на въвеждане в експлоатация на съответната линия/инсталация/съоръжение, към което/които се експлоатират.“

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 9.2.2.8., 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 9.2.2.5.1. – продължение, Таблица 9.2.2.6. – продължение, Таблица 9.2.2.6.1. – продължение, Таблица 9.2.2.7. – продължение, Таблица 9.2.3.1. – продължение, Таблица 9.2.3.2. – продължение, Таблица 9.2.3.2.1. –

продължение, Таблица 9.2.4.1.1. – продължение и Таблица 9.2.4.1.2. – 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 9.2.2.8., 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 № 1.1.1. – 16.11.2023 г. към Решение № 142-Н1-ИО-А11/2023 г.“

Условие 9.2.2.1. „Производствена линия А за топене и полунепрекъснато лееене на цветни метали и сплави

Таблица 9.2.2.1

Изпускателно устройство №	Източник на отпадъчни газове	Максимален дебит на газовете (Nm ³ /h)	Пречиствателно съоръжение	Височина на изпускателното устройство (m)
ИУ 2	Шахтова пещ „Азарко” - Топене и лееене на цветни метали и сплави	70 000	2 бр. циклони, 1 бр. ръкавен филтър, 1 бр. съоръжение с активен въглен	25

Таблица 9.2.2.1 – продължение

Параметър	Емисионни норми (mg/Nm ³)
Прах	5
NO _x	300
Мед и съединенията му определени като Cu	1
ТНС (общи въглеводороди)	30
Диоксини и фурани	0,1 ng/Nm ³
SO ₂	300

“

Условие 9.2.2.3.1. „На притежателя на настоящото разрешително се разрешава да отвежда отпадъчните газове от работата на Шахтова пещ „Азарко“ през ИУ № 5 при извършване на ремонтни дейности в газоочистващата система след пещта и/или в случай на авария, съгласно **Условие 6.15.**, единствено когато „Линия за топене и огнево рафиниране на скрап“ не е в експлоатация.“

Условие 9.2.2.3.2. „На притежателя на настоящото разрешително се разрешава да отвежда отпадъчните газове от работата на Шахтова пещ „Азарко“ през ИУ № 5, съгласно **Условие 9.2.2.3.1.**, единствено след пречистването им, чрез пречиствателните съоръжения описани в **Таблица 9.2.2.3.**“

Условие 9.2.2.3.3. „Притежателят на настоящото разрешително да не допуска отвеждането на отпадъчните газове от „Линия за топене и огнево рафиниране на скрап“ през ИУ № 2.“

Условие 9.2.2.3.4. „Притежателят на настоящото разрешително да не допуска смесването на отпадъчните газове от „Линия за топене и огнево рафиниране на скрап“ с отпадъчните газове от Шахтова пещ „Азарко“.“

Поставя се следното ново условие:

Условие 9.2.2.8. „След писмено потвърждение от страна на РИОСВ за изпълнение на Условие 3.18.: Линия „Юнкер“ за обезмасляване и байцване във „Валцово производство“, попадаща в обхвата на Приложение № 4 към ЗООС

Таблица 9.2.2.8.

Изпускателно устройство №	Източник на отпадъчни газове	Максимален дебит на газовете (Nm ³ /h)	Пречиствателно съоръжение	Височина на изпускателното устройство (m)
40 (ВТ № 49)	Линия „Юнкер“ за обезмасляване и байцване	12 000	1 бр. капкоуловител (демистер)	22
41 (ВТ № 50)	Линия „Юнкер“ за обезмасляване и байцване	4 000	1 бр. капкоуловител (демистер); 1 бр. мокър скрубър	22

“

Мотиви за актуализиране:

1. Планирани промени в работата на инсталацията, състоящи се в:

- изграждане и въвеждане в експлоатация на нова „Линия “Юнкер” за обезмасляване и байцване“ във Валцово производство;
- монтиране и въвеждане в експлоатация на две аспирационни системи към новата „Линия “Юнкер” за обезмасляване и байцване“ във Валцово производство за отвеждане на аерозоли и водни пари образувани от работата на линията.

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

Дата на подписване:

18. 12. 2023

Подпис:

[Blank signature box]

**Росалина Инджиева
и. д. Изпълнителен директор на
Изпълнителна агенция по околна среда**





РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ

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, актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-А8/2022 г. на Изпълнителния директор на Изпълнителна агенция по околна среда, актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-А9/2022 г. на изпълняващия правомощията на Изпълнителен директор на Изпълнителна агенция по околна среда, актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-А10/2023 г. на изпълняващия правомощията на Изпълнителен директор на Изпълнителна агенция по околна среда, актуализирано с Решение № 142-Н1-ИО-А11/2023 г. на изпълняващия правомощията на Изпълнителен директор на Изпълнителна агенция по околна среда)

Оператор: „СОФИЯ МЕД” АД, гр. София

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

Местоположение на площадката: гр. София, 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, буква „а“ и т. 2.5, буква „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 121.92m^3 - т. 2.6 от Приложение № 4 към ЗООС.

Дата на подписване:

18.12.2023

Подпис:

Росалина Инджиева

и. д. Изпълнителен директор на

Изпълнителна агенция по околна среда