

CHARAKTERYSTYKA PRZEDSIĘWZIĘCIA
**polegającego na budowie instalacji do produkcji drutów z miedzi beztlenowej wraz
z obiektami i infrastrukturą towarzyszącą na terenie Huty Miedzi „CEDYNIA”
w Orsku (działka nr 427/35, obręb 0018 Orsk, gmina Rudna).**

1. Wnioskodawca

KGHM Polska Miedź S.A. - Inwestor
ul. Marii Skłodowskiej-Curie 48
59-301 Lubin

Pani Dorota Ociepka – Pełnomocnik
BIPROMET S.A.
ul. Graniczna 29, 40-956 Katowice

2. Lokalizacja inwestycji

Planowane przedsięwzięcie realizowane będzie na terenie przemysłowym, administrowanym przez Spółkę KGHM Polska Miedź S.A. Oddział Huta Miedzi „CEDYNIA” w Orsku, na działce o numerze ewidencyjnym 427/35, obręb Orsk, gmina Rudna, powiat lubiński, województwo dolnośląskie.

Od strony wschodniej ten teren przemysłowy otoczony jest polami uprawnymi i pasmem zieleni wysokiej. Od zachodniej, południowej i północnej rozciąga się las iglasty oraz mieszany. Obecne zagospodarowanie tego miejsca nie jest równomierne - najintensywniej wykorzystywana jest część wschodnia, w której zlokalizowane są hale produkcyjne oraz ich zaplecze techniczne, w tym oczyszczalnia ścieków, natomiast w części zachodniej znaczny udział stanowi rezerwa terenowa.

Łączna powierzchnia działki nr 427/35 w obrębie Orsk wynosi 35,0231 ha, zaś zabudowa nowej linii do produkcji drutów z miedzi beztlenowej będzie zlokalizowana na obszarze rezerwy terenowej i zajmie powierzchnię ok. 7 160 m², w tym drogi i place manewrowe o powierzchni ok. 3 450 m².

Obszar, na którym realizowana będzie przedmiotowa inwestycja nie podlega wpływom eksploatacji górniczej, nie podlega ochronie przyrody wg prawa o ochronie przyrody, nie występują na nim obiekty chronione wg zasad ochrony dziedzictwa kulturowego i zabytków o charakterze archeologicznym oraz dóbr kultury współczesnej. Planowana inwestycja znajduje się poza granicami obszarów Natura 2000.

Najbliższa zabudowa mieszkaniowa znajduje się w obrębie Orsk w odległości ok. 1 km od terenu inwestycji.

Ponadto dla nieruchomości o numerze ewidencyjnym 427/35 w obrębie Orsk, na terenie której zlokalizowana będzie inwestycja nie ma obowiązującego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego.

3. Rodzaj i skala przedsięwzięcia.

Projektowane zamierzenie inwestycyjne polega na budowie nowej instalacji ciągłego topienia i odlewania drutów z miedzi beztlenowej o wysokiej przewodności w technologii UPCAST. Na przedmiotowym terenie znajduje się już hala UPCAST I, która zostanie

rozbudowana o nową halę UPCAST II, będącą przedmiotem niniejszego przedsięwzięcia, która będzie mieścić nową linię produkcyjną do topienia i pionowego odlewania miedzi beztlenowej i beztlenowej stopowej w postaci prętów CuOFE oraz z dodatkiem metali: Ag; Sn i Mg tworząc stopy: CuAgOFE, CuSnOFE i CuMgOFE.

. W instalacji tej będzie się produkować rocznie ok. 15 000 Mg drutu z miedzi beztlenowej o średnicy 8 – 25 mm, charakteryzującej się wysoką przewodnością. Zdolność produkcyjna planowanej inwestycji wyniesie powyżej 20 Mg wytopu na dobę, stąd planowana instalacja jest zaliczana do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (t.j. Dz. U. z 2019 r., poz. 1839).

Inwestycja nie spowoduje ponadnormatywnych uciążliwości w trakcie realizacji, a także nie będzie znacząco oddziaływać na stan środowiska naturalnego w trakcie eksploatacji.

Podczas budowy może dojść do krótkotrwałego, niewielkiego, lokalnego pogorszenia warunków fitosanitarnych terenu. Emisja gazów i pyłów do powietrza czy zwiększenie hałasu będą związane głównie z prowadzeniem prac ziemnych i budowlanych oraz z transportem materiałów na budowę. Emisja do powietrza zanieczyszczeń gazowych pochodzić będzie z układów wydechowych silników spalinowych maszyn i urządzeń używanych przy pracach budowlanych. W celu zminimalizowania negatywnego oddziaływania na środowisko na etapie realizacji zamierzenia Wnioskodawca będzie stosował wyłącznie sprawne technicznie urządzenia, maszyny i pojazdy minimalizujące możliwość występowania awarii. Prace wykonywane będą w porze dziennej wyłącznie przy użyciu sprawnych maszyn. Uciążliwości te będą miały charakter okresowy i będą trwać jedynie podczas budowy. Ustaną po zrealizowaniu przedsięwzięcia. Odpady powstające w trakcie budowy będą segregowane i gromadzone w szczelnych pojemnikach, w wyznaczonych, odpowiednio zabezpieczonych miejscach, w szczelnych pojemnikach dostosowanych do konsystencji i właściwości magazynowanych odpadów, a następnie przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia na ich zagospodarowanie. Podczas tankowania sprzętu Inwestor będzie stosował maty absorbujące, które zapobiegają ewentualnemu przedostawaniu się szkodliwych substancji, tj. olejów czy paliwa, do podłoża.

Na etapie eksploatacji przedsięwzięcia nie przewiduje się zużycia oraz wykorzystywania surowców i materiałów mających negatywny wpływ na środowisko naturalne. Projektowana instalacja, nie będzie źródłem emisji substancji odprowadzanych do otoczenia w warunkach normalnej eksploatacji. Do powietrza będą odprowadzone, jedynie niewielkie ilości substancji pochodzących ze spalania gazu ziemnego powstające w czasie wygrzewania i suszenia wymurówki pieców i induktorów (rogruch urządzenia po remontach i postoju). Skierowanie niewielkiej ilości spalin gazu ziemnego do otoczenia poprzez wentylację ogólną hali technologicznej będzie mieć znikomy wpływ na stan otaczającego teren inwestycyjny powietrza. Realizacja planowanego przedsięwzięcia nie spowoduje naruszenia obowiązujących standardów jakości powietrza w otoczeniu inwestycji. Zabudowa nowych urządzeń związanych z projektowanym przedsięwzięciem nie wpłynie na zwiększenie poziomu hałasu w rozpatrywanym rejonie. Do celów socjalnych i technologicznych zakład wykorzystuje wodę z własnych ujęć wód podziemnych w Orsku i w Chełmie. Ścieki sanitarne wraz ze ściekami z utrzymania czystości projektowanej hali odprowadzane będą do istniejącej na terenie zakładu sieci kanalizacji sanitarnej, skąd będą kierowane na istniejącą oczyszczalnię ścieków. Woda deszczowa z odwodnienia dachów projektowanych zabudowań oraz nowych odcinków drogi i placów manewrowych kierowana będzie nowymi odcinkami kanalizacji do istniejącego kolektora kanalizacji deszczowej i dalej na istniejącą oczyszczalnię ścieków. Ścieki przemysłowe ze stacji DEMI, chłodni wentylatorowej oraz przelewy z obiegów chłodniczych będą odprowadzane projektowanym odcinkiem kanalizacji

do istniejącej sieci kanalizacji przemysłowej na istniejącą oczyszczalnię ścieków. Ujęte ścieki przemysłowe, deszczowe i sanitarne kierowane będą na zakładową oczyszczalnię ścieków gdzie nastąpi proces ich oczyszczania w oddzielnych ciągach: ciągu oczyszczania ścieków sanitarnych i ciągu oczyszczania ścieków przemysłowo-deszczowych. Oczyszczone ścieki sanitarne i przemysłowo-deszczowe są łączone i wspólnym kolektorem zrzutowym odprowadzane do rzeki Odry.

W wyniku eksploatacji projektowanej instalacji będą powstawać odpady związane głównie z prowadzonym procesem technologicznym oraz użytkowaniem nowego obiektu. Na terenie instalacji UPGAST II będą wytwarzane następujące odpady technologiczne:

- bloki miedziane z okresowego opróżniania pieca indukcyjnego z pozostałości topienia,
- zużyty węgiel drzewny z procesu odtleniania miedzi w piecu indukcyjnym,
- zużyty grafit płatkowy z procesu zapobiegania utlenieniu miedzi w piecu indukcyjnym,
- zużyte tuleje grafitowe i ciągadła oraz zużyte tuleje z wełny mineralnej z procesu wymiany oprzyrządowania pieców indukcyjnych,
- okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z okresowej wymiany okładzin i oprzyrządowania pieców hutniczych oraz rur międzypieczowych.

Na terenie projektowanej instalacji będą powstawać również odpady pozainstalacyjne związane z działalnością serwisową i remontową głównie odpady zużytych olejów i odpady zużytych urządzeń oraz elementów usuniętych z urządzeń. Zagospodarowanie tych odpadów będzie odbywało się w taki sam sposób, jak to ma miejsce obecnie. Odpady te na podstawie posiadanych decyzji administracyjnych będą przekazane podmiotom uprawnionym do dalszego ich zagospodarowania poprzez odzysk lub unieszkodliwianie. Zastosowane środki ochronne spełnią wszelkie wymagania formalno - prawne w zakresie wytwarzania, magazynowania i zagospodarowania odpadów powstających w projektowanej instalacji HM „Cedynia”.

Oddziaływanie na środowisko całego przedsięwzięcia ograniczy się do terenu, do którego tytuł prawny posiada Inwestor. W związku z budową planowanego przedsięwzięcia nie wzrośnie w istotny sposób oddziaływanie na środowisko. Charakter planowanej inwestycji i jego lokalizacja w odległości ok. 1000 m od najbliższej zabudowy mieszkaniowej wskazują na fakt, że na etapie eksploatacji nie będą powstawać ponadnormatywne przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu.

Planowane przedsięwzięcie, po zastosowaniu środków ochronnych przedstawionych w dokumentacji sprawy nie pogorszy stanu środowiska gruntowo-wodnego w rejonie lokalizacji nowej linii technologicznej. Realizacja inwestycji wymaga wycinki kilku brzoź brodawkowatych rosnących obecnie na terenie przewidzianym pod zabudowę nowej hali produkcyjnej. Drzewa (samosiejki) rosną w pięciu grupach (grupa I - dwie brzozy, grupa II - dwie brzozy, grupa III - jedna brzoza o pięciu pniach, grupa IV - dwie brzozy, grupa V - trzy brzozy).

Realizacja projektowanej inwestycji nie wymaga wyłączenia terenów z produkcji rolniczej, nie będzie więc ingerowała w świat roślin i zwierząt. Nie przewiduje się również wpływu planowanego przedsięwzięcia na korytarze ekologiczne. Wpływ inwestycji na zmianę klimatu będzie marginalny. Nowa inwestycja nie wymaga wszczęcia procedury postępowania w sprawie oceny oddziaływania rozpatrywanego przedsięwzięcia na obszary sieci ekologicznej Natura 2000. Planowana inwestycja realizowana będzie w znacznej odległości od granic kraju, stąd nie występuje problem transgranicznego oddziaływania inwestycji na środowisko. W ramach analizowanego przedsięwzięcia nie przewiduje się wystąpienia poważnej awarii przemysłowej oraz możliwości wystąpienia katastrof naturalnych.

4. Rodzaj technologii.

4.1. Stan istniejący

Na terenie Huty Miedzi „Cedynia” pracują instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego:

- instalacja topienia, ciągłego odlewania i walcowania miedzi CONTIROD o zdolności produkcyjnej do 1080 Mg/dobę (300 tys. Mg/rok),
- instalacja topienia i pionowego odlewania miedzi UPCAST o zdolności produkcyjnej do 50 Mg/dobę (18 tys. Mg/rok),
- instalacja oczyszczania ścieków.

Głównym procesem realizowanym w Hucie Miedzi „Cedynia” jest wytwarzanie okrągłej walcówki miedzianej. Proces prowadzony jest w technologii CONTIROD w linii technologicznej ciągłego topienia, odlewania i walcowania miedzi na gorąco. Głównymi węzłami instalacji CONTIROD są:

- węzeł topienia, transferu, odlewania i walcowania miedzi (linia walcownicza), węzeł trawialniczy i węzeł pakowania,
- wodne obiegi chłodnicze,
- węzeł neutralizacji/rozkładu zużytych emulsji technologicznych i ścieków zaolejonych,
- węzeł zmiękczenia i demineralizacji wody.

Podstawowym surowcem produkcyjnym są katody miedziane. Ten surowiec dostarczany jest transportem kolejowym lub samochodowym. Podstawowym surowcem energetycznym wykorzystywanym w instalacji jest gaz ziemny zaazotowany. Proces produkcyjny CONTIROD polega na realizowanych w sposób ciągły operacjach topienia miedzi w opalanym gazem ziemnym piecu topielnym (szybowym) Asarco, odlewaniu miedzi w pasmo o przekroju prostokątnym, walcowaniu odlanego pasma w linii walcowniczej, trawieniu emulsją oraz zabezpieczania i pakowania. W instalacji używane są znaczne ilości wody przemysłowej która służy do uzupełniania strat w wodnych obiegach chłodniczych odbierających ciepło podczas studzenia stopionej miedzi. Produktem procesu jest walcówka miedziana o średnicy 8mm.

W 2006 roku na przedmiotowym terenie przemysłowym uruchomiona została instalacja ciągłego topienia i pionowego odlewania „do góry” prętów z miedzi beztlenowej w technologii UPCAST, umożliwiająca produkcję drutów o zadanych średnicach, w tym drutów z miedzi niskostopowej (z dodatkiem Ag). Instalacja UPCAST znajduje się w oddzielnej, jednonawowej, jednoprzestrzennej hali produkcyjnej usytuowanej w sąsiedztwie magazynu technicznego. Osiągnięta wydajność Instalacji wynosi ok. 2,1 Mg/h, 50 Mg/dobę i 18 tys. Mg/rok. W skład instalacji UPCAST wchodzi: system załadunku katod, indukcyjny piec topielny, rynna przelewowa, indukcyjny piec podtrzymujący, maszyna odlewnicza z krystalizatorami i chłodnicami pierwotnymi i wtórnymi do pionowego odlewania „w górę” oraz 16 zwijarek kręgów. Wsad w postaci wysokiej jakości katod ładowany jest do kanałowego pieca indukcyjnego z dwoma induktorami. Surowiec topiony jest w piecu topielnym pod warstwą ochronną węgla drzewnego. Okresowo wymagana ilość stopionej miedzi przekazywana jest z pieca topielnego poprzez gazoszczelną ochronną rynnę do pieca odlewniczego typu kanałowego wyposażonego w jeden induktor. W piecu odlewniczym miedź wpływa do zanurzonych w nim, chłodzonych wodą, kokil odlewniczych. Wskutek intensywnego chłodzenia miedź w nich krzepnie w postaci pręta o średnicy uzależnionej od średnicy kokil. Zestalone pręty drutu są wyciągane w górę poprzez zespół walców ciągnących, a następnie poprzez urządzenie woskujące kierowane do indywidualnej dla każdej z żył, zwijarki formującej kręgi produktu. Kręgi umieszczane są na paletę przy

zwijarce. Gotowe produkty przenoszone są ze zwijarek suwnicą na stanowisko ważenia i pakowania. Podstawowym surowcem instalacji UPCAST są katody miedziane (powyżej 99,95% Cu+Ag). Potencjalnie w instalacji mogą być również wykorzystane czyste złomy miedzi (powyżej 99,95% Cu+Ag). Podstawowym nośnikiem energii stosowanym w instalacji UPCAST jest energia elektryczna. W procesie produkcji nie występuje emisja zorganizowana substancji do powietrza. Do otoczenia emitowane są jedynie, poprzez wentylatory wentylacyjne umieszczone na dachu hali produkcyjnej, spaliny gazu ziemnego z wygrzewania wymurówek pieca topielnego i odlewniczego. Oprócz głównych procesów produkcyjnych w Hucie realizowanych jest szereg procesów pomocniczych, których zadaniem jest zapewnienie niezakłóconej pracy podstawowych Instalacji produkcyjnych, w tym dostarczenia surowców, niezbędnych mediów i materiałów pomocniczych, konserwacja i utrzymanie ruchu urządzeń, ekspedycja produktu oraz gospodarowanie wytworzonymi ściekami i odpadami.

Na terenie Huty pracują instalacje nie wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego:

- rozdzielnia elektryczna,
- stacja redukcyjno -pomiarowa gazu,
- stacja uzdatniania i kondycjonowania wody,
- pompownia wraz ze sprężarkownią,
- zaplecze techniczne do produkcji numerycznej walców,
- kontenerowa stacja paliw.

Wszystkie ścieki wytworzone na terenie Huty są poprzez sieć kanalizacji kierowane do Instalacji Oczyszczania Ścieków zlokalizowanej w północno - wschodniej części zakładu. W skład instalacji oczyszczania ścieków wchodzi:

- osadnik OS2 i separator SP2,
- ciąg oczyszczania ścieków sanitarnych,
- ciąg oczyszczania ścieków deszczowo-przemysłowych.

Ścieki po oczyszczeniu kierowane są do wspólnej dla całego zakładu komory pomiarowej, z której już jako ścieki zmieszane odprowadzane są kolektorem ściekowym do rzeki Odry. Ciąg oczyszczania ścieków sanitarnych to bezobsługowa zblokowana oczyszczalnia, w której właściwy proces oczyszczania ścieków odbywa się na złożach biologicznych. Oczyszczalnia zbudowana jest z dwóch równolegle pracujących ciągów oczyszczalni typoszeregu BIO 170. Ciąg oczyszczania ścieków deszczowo-przemysłowych składa się z szeregu zbiorników i urządzeń. W zależności od źródeł powstawania i jakości, ścieki kierowane są do różnych obiektów kubaturowych ciągu oczyszczania. Ścieki gromadzone są czasowo w zbiornikach retencyjnych. Z ww. zbiorników ścieki przepompowywane są w odpowiednich proporcjach do komory uśredniania. W komorze uśredniania za pomocą reagenta prowadzony jest proces korekty odczynu oraz strącania wodorotlenków metali ciężkich, fosforanów i innych zanieczyszczeń. Następnie ścieki trafiają do komory neutralizacji, do której dozowany jest koagulant glinowy HYDROKOL. Do ścieków dozowany jest również flokulant przyspieszający sedymentację osadu. Po sedymentacji, ścieki trafiają na filtr piaskowy doczyszczający z resztek osadu i zawiesin, skąd kierowane są do zbiornika kontrolno - pomiarowego i dalej do komory pomiarowej. W przypadku niedotrzymania parametrów ścieki są zwracane poprzez obieg awaryjny do zbiorników i dalej do procesu oczyszczania. Zneutralizowane ścieki kierowane są do kanalizacji i razem ze ściekami sanitarnymi odprowadzane są kolektorem do odbiornika, którym jest rzeka Odra.

Ciepło na potrzeby socjalne załogi wytwarza kotłownia wyposażona w dwa wodne kotły VIESSMANN Turbomat-RN o znamionowej mocy cieplnej 2,3 MW każdy. Kotły opalane są gazem ziemnym lub lekkim olejem opałowym. Pracująca na terenie Huty kotłownia nie jest powiązana technologicznie z instalacjami wymagającymi uzyskania pozwolenia

zintegrowanego i podlega jedynie zgłoszeniu organowi ochrony środowiska którego Zakład dokonał w październiku 2012 roku.

4.2. Stan projektowany.

Zakres planowanego przedsięwzięcia obejmuje budowę drugiej instalacji ciągłego topienia i odlewania drutów z miedzi beztlenowej o wysokiej przewodności.

Zasada działania instalacji polega na ciągłym procesie topienia i pionowego odlewania do góry prętów umożliwiających produkcję drutu z miedzi beztlenowej stopowej w postaci prętów CuOFE oraz z dodatkiem metali: Ag; Sn i Mg tworząc stopy: CuAgOFE, CuSnOFE i CuMgOFE.

Instalacja do produkcji walcówki miedzianej beztlenowej składać się będzie z następujących elementów:

- urządzeń załadowniczych,
- indukcyjnego pieca topielnego,
- rynny przelewowej,
- indukcyjnych pieców odlewniczych – jeden odstojowy przeznaczony do produkcji miedzi beztlenowej CuOFE i CuAgOFE oraz dwa podtrzymujące pracujące naprzemiennie i przeznaczone do produkcji prętów ze stopów CuSnOFE i CuMgOFE,
- urządzenia podającego dodatki stopowe,
- maszyny odlewniczej z krystalizatorami i chłodnicami do pionowego odlewania w górę,
- układu regulującego prędkości,
- urządzenia woskującego,
- układu podwójnych zwijarek w ilości 8 sztuk dla pojedynczego układu.

Jako surowiec do produkcji walcówki stosowane będą czyste, wysokiej jakości katody miedziane. Katody miedziane będą topione w piecu pod pokrywą ochronną z węgla drzewnego. Jako gaz ochronny dla rynny spustowej (transfer stopionej miedzi z pieca topielnego do pieca odlewniczego) stosowany będzie azot, zaś do poprawy jakości procesu będzie stosowany również hel.

Projektowane urządzenia zostaną umieszczone w nowej hali technologicznej. Do projektowanej hali, po jej zachodniej stronie, będzie przylegać przybudówka, w której będą zlokalizowane pomieszczenia socjalne i energetyczne.

Planowana budowa nowej instalacji wiązać się będzie z rozbudową towarzyszącej infrastruktury o:

- budynek socjalno – energetyczny,
- magazyn wyrobów gotowych,
- stację wody DEMI,
- chłodnię wentylatorową,
- pompownię,
- stację zgazowania, estakady energetyczne, agregaty prądotwórcze oraz plac manewrowy.

W skład instalacji będą wchodzić m.in. urządzenia załadownicze, indukcyjny piec topielny, rynna zlewowa, 3 indukcyjne piece odlewnicze, urządzenie podające dodatki stopowe, maszyna odlewnicza, urządzenie woskujące, układ zwijarek.

Ponadto w ramach przedmiotowego zamierzenia inwestycyjnego planowany jest demontaż obiektów, tj.:

- płyty fundamentowej pod agregaty prądotwórcze,
- placu składowego z rampą,
- obudowy wschodniej ściany hali UPCAŚT I
- cokołów żelbetowych,
- czerpni ściennych,

- podestów pod nagrzewnice wraz z podkonstrukcją wewnątrz hali,
- sieci wodociągowych, kanalizacyjnych i elektrycznych.

Jako surowiec stosowane będą czyste, wysokiej jakości katody miedziane o zawartości powyżej 99,95% Cu+Ag oraz mogą być również stosowane czyste wewnątrzzakładowe materiały poprodukcyjne. Materiały wsadowe spakowane w paczki przywożone będą wagonami, skąd po rozpakowaniu wózkami widłowymi będą dostarczane do miejsca magazynowania zlokalizowanego w projektowanej hali produkcyjnej. Katody z miejsca magazynowania będą za pomocą wózków widłowych podawane na transporter układu podawania wsadu, skąd będą podnoszone i transportowane na stół uchylny i dalej zsuwane do pieca topielnego. Operacja załadunku będzie prowadzona automatycznie. Automatyczny czujnik poziomu uruchomi alarm dźwiękowy i zatrzyma załadunek gdy piec będzie pełny.

Surowiec w postaci katod i wewnątrzzakładowych materiałów poprodukcyjnych będzie ładowany do kanałowego pieca indukcyjnego z jednym induktorem o podwójnej pętli. Wsad będzie topiony w piecu pod pokrywa ochronną z węgla drzewnego. Węgiel drzewny służy jako warstwa ochronna topu oraz do odtleniania miedzi w piecu. W piecu topielnym będzie również stosowany grafit w ilości ok. 0,5 kg/Mg topu. Grafit ma za zadanie ochronę topu przed utlenianiem. Grafit i węgiel drzewny przed podaniem do pieca będą suszone w suszarni zlokalizowanej pod podestem roboczym pieca topielnego. Piec wyposażony jest w hydrauliczny układ wychyłu umożliwiający przelewanie stopionej miedzi do gazoszczelnej ochronnej rynny i następnie do pieca odlewniczego. Temperatura topu w piecu do podgrzewania będzie kontrolowana automatycznie poprzez regulację doprowadzonej mocy. Jako gaz ochronny dla rynny przelewowej stosowany będzie azot w ilości ok. 1 Nm³/h. Do poprawy jakości procesu stosowany będzie również hel. Azot będzie magazynowany w zbiorniku zlokalizowanym poza halą produkcyjną na wydzielonym i ogrodzonym miejscu, w tym samym miejscu będzie magazynowany hel w butlach. Z pieca topielnego żyły drutów będą wciągane w górę przez walce ciągnące maszyny odlewniczej z krystalizatorami i chłodnicami.

Produktem finalnym instalacji ciągłego topienia i odlewnia będzie wysokoprzewodzący, beztlenowy drut w stanie odlanym z miedzi beztlenowej CuOFE oraz stopów CuSnOFE i CuAgOFE oraz CuMgOFE o średnicach 8 ÷ 25 mm zwijanych w kręgi o masie do 5000 kg na paletach drewnianych.

Podstawowe własności uzyskanego drutu:

- gęstość	ok. 8,9 kg/dm ³
- odporność na zrywanie	ok. 170 N/mm ²
- wydłużenie przy zrywaniu	ok. 45 %
- zawartość tlenu	poniżej 3 ppm.