

ŚG-I-P.7222.1.7.2019

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.),
- art. 192, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Drumet Liny i Druty Sp. z o. o., ul. Polna 26/74, 87-800 Włocławek złożonego do tut. organu w dniu 24 czerwca 2019 r., w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 czerwca 2007 r., znak: WSRiRW/DW-I-EB/6618/6/07 ze zm. na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³ oraz instalacji do obróbki stali lub stopów żelaza, do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę, zlokalizowanych przy ul. Polnej 26/74 we Włocławku,

orzekam

zmienić na wniosek Strony decyzję Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 czerwca 2007 r., znak: WSRiRW/DW-I-EB/6618/6/07 ze zm. udzielającą pozwolenia zintegrowanego Drumet Liny i Druty Sp. z o. o., ul. Polnej 26/74, 87-800 Włocławek na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³ oraz instalacji do obróbki stali lub stopów żelaza, do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę,

sklasyfikowanych zgodnie z pkt 2 ppkt 7 i pkt 2 ppkt 3c załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), w następującym zakresie:

1. Zmienia się w całości rozdział I decyzji, w ten sposób, że otrzymuje następujące brzmienie:

I. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI - PATENTOWNIA

A. Instalacja do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z zastosowaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30 m³.

Całkowita pojemność wanień procesowych wynosi 156,09 m³.

Pojemność wanień procesowych na poszczególnych liniach

Lp.	Nr linii	Wanna	Pojemność [m ³]	Długość [cm]	Szerokość [cm]	Głębokość [cm]
1.	L2	Wanna kwasowa H ₂ SO ₄	6,48	750	96	90
		Wanna cynkownicza ZnSO ₄ I	19,28	1015	200	95
		Wanna cynkownicza ZnSO ₄ I	22,04	1160	200	95
2.	L3	Wanna kwasowa I	17,00	800	170	125
		Wanna kwasowa II	12,75	600	170	125
		Topnik wanna	5,72	400	130	110
3.	L4	Wanna kwasowa I	7,40	335	170	130
		Wanna kwasowa II	6,96	315	170	130
		Topnik wanna	2,50	175	130	110
4.	L5	Wanna HCL	4,65	1000	93	50
		Topnik wanna	2,86	400	110	65
5.	L9	Wanna HCL	5,5	1000	110	50
		Fosforanowanie (wanna)	9,77	1515	86	75
6.	L10	Wanna HCL	8,36	1430	90	65
		Fosforanowanie (wanna)	5,53	1070	69	75
7.	L11	Wanna HCL	7,91	1015	130	60
		Topnik wanna	2,56	335	118	65
8.	L13	Wanna HCL	6,25	1250	100	50
		Topnik wanna	2,57	330	120	65

B. Instalacja do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę.

Całkowita wydajność instalacji do nakładania powłok metalicznych wynosi 7,605 Mg/h.

Wydajność na poszczególnych liniach

Lp.	Nr linii	Ilość palników piec gaz+fluid [szt.]	Ilość drutów [szt.]	DV [mm x m/min]	Zakres średnic [mm]	Wydajność [kg/h]
1.	L3	6	12	40	2,2÷8,0	2600
2.	L4	23 + 16	24	37-44	1,8÷6,5	1 100
3.	L5	18 + 6	8	40	3,0÷4,8	1 170,00
4.	L11	24+10+16	28	70	1,47÷4,4	2170
5.	L13	18+ 10	30	30	0,8÷2,2	565

1. Opis procesu technologicznego - PATENTOWNIA

1.1. Linie patentowniczo-cynkownicze i patentowniczo-fosforanujące

Patentownia obejmuje linie patentowniczo-cynkownicze i patentowniczo-fosforanujące:

- linię patentowniczą z cynkowaniem galwanicznym (L2),
- linię do cynkowania walcówki (L3),
- 4 linie patentownicze z cynkowaniem ogniowym (L4, L5, L11 i L13),
- 2 linie patentownicze z fosforanowaniem (L9 i L10).

Na ww. liniach drut poddawany jest najpierw procesowi zmywania pozostałości powłok smarnych i proszków cięgarskich w kąpeli, którą stanowi roztwór wodorotlenku sodu lub gorącej wodzie. W dalszej kolejności drut poddawany jest procesowi patentowania. Patentowanie jest odmianą hartowania izotermicznego, polegającego na międzyoperacyjnym wyżarzaniu drutu w temperaturze 950-1020°C i schładzaniu do temperatury 380-530°C. Odbywa się w piecach tunelowych zblokowanych ze złożem fluidyzacyjnym. Po obróbce cieplnej drut jest poddawany obróbce powierzchniowej tj. chłodzeniu w wodzie, trawieniu w kwasie solnym i płukaniu w wodzie. W zależności od dalszego przebiegu procesu drut poddawany jest następującym operacjom technologicznym:

- fosforowaniu, płukaniu w wodzie, boraksowaniu i suszeniu – drut patentowany nieocynkowany,
- topnikowaniu, suszeniu i cynkowaniu ogniowemu – drut patentowany ocynkowany,
- wspomaganemu prądowo myciu alkalicznemu, obróbce cieplnej (patentowaniu) oraz prądowemu trawieniu w roztworze kwasu siarkowego (H₂SO₄), a następnie procesowi elektrolitycznego cynkowania. Po procesie cynkowania elektrolitycznego druty mogą być dodatkowo poddawane procesowi pasywacji i woskowania.

Ze względu na różną moc cieplną pieców patentowniczych oraz opcjonalnie zainstalowanych na liniach pieców indukcyjnych, maksymalna wydajność poszczególnych linii jest zróżnicowana co przedstawia poniższa tabela.

Wydajność linii technologicznych

Lp.	Nr linii	Ilość drutów poddawanych obróbce na linii (szt.)	Zakres średnic drutu (mm)	Wydajność linii (kg/h)	Ilość godzin pracy linii w ciągu roku (h)	Wydajność linii (Mg/rok)
1.	L 2	32	1,6-3,6	4 000	8400	33600
2.	L 3	12	2,2-8,0	2 600	8400	21840
3.	L 4	24	1,8-6,5	1 100	8400	9240
4.	L 5	8	3,0-4,8	1 170	8400	9828
5.	L 9	28	1,8-4,6	1 200	8400	10080
6.	L 10	22	0,8-4,2	950	8400	7980
7.	L 11	28	1,47-4,4	2 170	8400	18228
8.	L 13	30	0,8-2,2	565	8400	4746

1.1.1. Linia patentowniczo-cynkownicza z cynkowaniem galwanicznym (L2)

Linia patentowniczo-cynkownicza z cynkowaniem galwanicznym, oznaczona jako linia L2, jest nowoczesnym ciągiem technologicznym do obróbki równoczesnej maksymalnie 32 sztuk drutów o średnicy 1,6-3,6 mm ze stali nisko, średnio i wysoko węglowej, o zawartości węgla od 0,04 do 0,88% (głównie 0,06-0,32%). W urządzeniach linii L2 druty poddawane są procesowi wspomaganego prądowo mycia alkalicznego, obróbce cieplnej (patentowaniu) oraz prądowemu trawieniu w roztworze kwasu siarkowego i procesowi elektrolitycznego cynkowania. Po procesie cynkowania elektrolitycznego druty mogą być dodatkowo poddawane procesowi pasywacji i woskowania.

W procesie realizowanym na linii L2 można wyróżnić następujące etapy:

Rozwijanie drutu

Rozwijanie drutu realizowane jest za pomocą zespołu rozwijaków. Rozwijaki nie posiadają napędu, a rozwijanie drutu następuje w wyniku siły wywołanej przez nawijarki. Rozwijaki wyposażone są w system prowadzenia drutów do urządzenia myjącego, przed którym znajduje się urządzenie naprężające drut.

Elektrolityczne mycie drutu wraz z płukaniem kaskadowym

Elektrolityczny układ mycia pozwala na usunięcie z powierzchni drutu warstwy mydła sodowego albo wapiennego lub też mieszaniny obydwu tych substancji, nakładanych we wcześniejszym procesie ciągnięcia. Układ ten składa się z:

- tacy mycia wraz z zespołem naprzemiennie zainstalowanych elektrod,

- zbiornika cyrkulacyjnego układu mycia,
- prostownika zasilającego obwód elektrod,
- skrubera systemu odciągu oparów,
- trójkaskadowej płuczki drutu po procesie mycia.

Proces mycia drutu prowadzony jest na tacy mycia bipolarnego z zespołem przemiennie zainstalowanych elektrod. Taca wypełniona jest elektrolitem, który stanowi 5÷10% roztwór wodorotlenku sodu o temperaturze ok. 50°C. Okresowo kąpiel elektrolitu w zbiorniku cyrkulacyjnym uzupełniana jest świeżym roztworem wodorotlenku sodu. Do zbiornika jako uzupełnienie dodaje się także odzyskaną wodę popłuczną, w ilości ok. 50 dm³/h. Po procesie mycia pasmo drutów poddawane jest kaskadowemu przelotowemu płukaniu. Płuczka posiada trzy stopnie płukania na tacach natryskowo-przelotowych oraz trójkaskadowy zbiornik cyrkulacyjny o pojemności 2,7 m³. Płuczka zasilana jest wodą w ilości 500 dm³/h. Z systemu płuczającego prowadzone jest ciągle odprowadzanie zużytej wody do zakładowej oczyszczalni ścieków. Opary z powierzchni tac myjących kierowane są poprzez system odciągu do skrubera mokrego. Skrubier zasilany jest wodą w ilości ok. 100 dm³/h. Ścieki ze skrubera odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Obróbka cieplna drutu (patentowanie)

Celem obróbki cieplnej jest zmiana struktury metalograficznej drutów ze zgniecionej o wyłożonych parametrach mechanicznych na zrekrytalizowaną.

Obróbka cieplna jest prowadzona w kolejno usytuowanych w linii piecach przelotowych tj. w piecu:

- indukcyjnym tunelowym,
- gazowym,
- fluidyzacyjnym.

Piec indukcyjny

Piec indukcyjny jest piecem wstępnego podgrzewania, w którym zachodzi kompensacyjne podgrzewanie drutów stalowych z temperatury otoczenia do temperatury ok. 300-400°C. Obieg pierwotny chłodzony jest z zamkniętego układu wody chłodzącej.

Piec gazowy ICE

Piec gazowy, jest piecem austenizującym, w którym nagrzewanie drutów oparte jest na termicznej wymianie ciepła poprzez konwekcję. Druty do temperatury austenizacji tj. ok. 950-1000°C nagrzewane są w piecu bezprzeponowo za pomocą gazów spalinowych, pochodzących ze spalania gazu ziemnego i są utrzymane w tej temperaturze w celu zapewnienia homogenicznej austenizacji.

Piec fluidyzacyjny ICE

W piecu fluidyzacyjnym prowadzony jest proces patentowania, polegający na szybkim schłodzeniu drutu do temperatury 500°C i przetrzymaniu w tej temperaturze w celu przemiany perlitycznej. Znajdujące się w piecu złożo fluidalne składa się z trzech stref, które pracują niezależnie od siebie: strefy wychładzania, strefy wychładzania/grzania, strefy grzania.

Na końcu pieca ulokowana jest taca piaskowa w celu wyłapania piasku, wynoszonego przez druty. Zebrany piasek, odzyskany w leju zsywowym, w sposób ciągły jest ponownie wprowadzany do strefy chłodzenia.

Chłodzenie drutu

Po procesie patentowania druty poddawane są procesowi schładzania do temperatury otoczenia. Wanna chłodzenia wodnego typu tacy przelotowej, zasilana jest wodą z zamkniętego systemu chłodzenia wody. Nadmiar wody przelewami spływa grawitacyjnie do dolnego zbiornika.

Trawienie elektrolityczne drutu

Celem procesu trawienia jest usunięcie z powierzchni drutów warstwy tlenków żelaza, powstałych w procesie obróbki cieplnej w piecach i przygotowanie powierzchni drutów do procesu cynkowania. Na linii L2 stosowane jest trawienie bipolarne w kwasie siarkowym. Kąpiel elektrolitu w sposób ciągły uzupełniana jest stężonym 96% roztworem kwasu siarkowego, a także wodą popłuczną odzyskaną z pierwszej, najbrudniejszej kaskady płukania. Po procesie trawienia druty poddawane są kaskadowemu płukaniu przelotowemu. Płuczka składa się z trzech stopni płukania realizowanych na tacach natryskowo-przelotowych oraz trójkaskadowego zbiornika cyrkulacyjnego o pojemności 1,5 m³ (po 500 dm³ na każdą kaskadę). Płuczka zasilana jest wodą popłuczną ze zbiornika płukania, odzyskaną po cynkowaniu. Woda płuczka po zabrudzeniu odprowadzana jest do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Oczyszczanie odgazów za pomocą skrubera

Odparowane z powierzchni tac trawienia opary, odprowadzane są przez system odciągu, zakończony dwustopniowym skrubem mokrym. Ilość odciąganego z układu trawienia powietrza wynosi 8 000 m³/h. Skrubier zasilany jest wodą, która następnie spływa do zbiornika kolektora o objętości 0,8 m³.

Regeneracja kwasu siarkowego

Układ regeneracji kwasu siarkowego ma na celu ciągle kondycjonowanie kwasu, poprzez usuwanie żelaza. Zregenerowany roztwór kwasu wprowadzany jest do wanny zbiorczej, skąd poprzez krzyżowy wymiennik ciepła zostaje skierowany do linii trawienia. W celu utrzymania

kwasu siarkowego w wysokiej czystości, jest on w sposób ciągły filtrowany na filtrze świecowo-workowym.

Cynkowanie elektrolityczne drutu

Elektrolityczny układ cynkowania drutów jest procesem, w którym druty pokrywane są równomierną warstwą powłoki cynkowej do ok. 100 g/m². Kąpiel elektrolityczną stanowi siarczan cynku (ZnSO₄). Układ składa się z pięciu tac cynkowania wraz z ustawionymi na nich elektrodami, dwóch zbiorników głównych, pięciu prostowników olejowych zasilających obwód, skrubera odciągu oparów (wspólnego dla układu trawienia), stacji rozpuszczania cynku, filtru, układu kolumny jonowymiennej dla usuwania żelaza z elektrolitu oraz 3-kaskadowej płuczki. Na końcu tac cynkowania zastosowano odmuchozowniki sprężonym powietrzem, których zadaniem jest zmniejszenie wynoszenia cieczy na powierzchni drutów. W układzie zainstalowane są dwa główne zbiorniki cynkowania o łącznej objętości ok. 40 m³. Zbiornik elektrolitu uzupełniany jest także w sposób wymuszony wodą popłuczną zdemineralizowaną z pierwszej najbrudniejszej kaskady płukania.

Układy: filtracji, usuwania żelaza z kolumną jonitową, chłodzenia oraz rozpuszczania cynku posiadają własne obiegi pompowe.

Rozpuszczanie cynku

Ze względu na osadzanie cynku na powierzchni drutów, jego ubytek w elektrolicie musi być w sposób ciągły uzupełniany. Proces rozpuszczania cynku jest realizowany w jednej z wanien głównych (stacja rozpuszczania), na trasie powrotu elektrolitu z tac do zbiornika głównego. Wzbogacony w cynk elektrolit przelewa się grawitacyjnie ze stacji rozpuszczania do zbiornika.

Filtracja elektrolitu

Aby utrzymać elektrolit w wysokim stanie czystości, podlega on ciągłej filtracji na filtrze świecowo-workowym. W efekcie powstaje placek pofiltracyjny, w ilości ok. 20 dm³/h.

Usuwanie żelaza

Po wyczerpaniu zdolności wymiennej, złoża kolumny jonitowej poddawane jest regeneracji za pomocą kwasu siarkowego. Ścieki kwaśne powstające w trakcie regeneracji złoża jonitowego i zawierające nadmiar żelaza, odprowadzane są do zbiornika kwasu siarkowego, używanego do elektrolitycznego trawienia drutu. Pozostały ściek neutralizowany jest roztworem tlenku cynku, a następnie po wytrąceniu żelaza i jego sedymentacji, roztwór kierowany jest do wanny zawierającej roztwór roboczy. Powstały osad wodorotlenku żelaza kierowany jest do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Płukanie drutu

Po procesie cynkowania wiązka drutów poddawana jest kaskadowemu płukaniu przelotowemu.

Płuczka posiada 3 stopnie płukania na tacach natryskowo-przelotowych oraz trójstopniowy cyrkulacyjny zbiornik płukania o objętości 3 m³.

Woskowanie drutu

Woskowanie ma na celu ułatwienie układania się drutu na szpulach, a także zabezpiecza przed korozją oraz pozwala na wyblyszczanie określonych drutów. Proces woskowania przebiega w gotowym roztworze wosku o temperaturze 40°C, podawanym pompą ze zbiornika po uprzednim wysuszeniu za pomocą sprężonego powietrza.

Nawijanie rozetowe drutu

Nawijarki wytwarzają siłę potrzebną do ciągłego przesuwania pasma 32 drutów, przez wszystkie układy linii cynkowania galwanicznego. Drut wychodzący z linii, ciągniony jest przez ramię zwijające. Pojedyncze kręgi drutu opadają na kosz znajdujący się poniżej.

Kosze z nawiniętym drutem za pomocą wózków widłowych zdejmowane są z konstrukcji ramy i odstawiane na pole odkładcze, skąd dalej wózkami widłowymi odwożone są do dalszej obróbki na Wydziale Drutów Zszywkowych i Taśmy lub na stanowisko pakowania w Wydziale Patentowni.

1.1.2. Linie patentowniczo-cynkownicze z cynkowaniem ogniowym (L3, L4, L5, L11 i L13)

Linie cynkowania ogniowego, oznaczone jako linie L3, L4 i L5 oraz L11 i L13, są ciągami technologicznym do równoczesnej obróbki od 8 do 30 sztuk drutów o średnicy 0,8-8,0 mm ze stali nisko, średnio i wysoko węglowej o zawartości węgla od 0,04 do 0,88%. W urządzeniach linii L4, L5, L11 oraz L13 druty na początku linii poddawane są procesowi mycia w gorącej wodzie, na linii L11 dodatkowo, wspomaganemu prądowo myciu alkalicznemu. Druty na tych liniach poddawane są następnie obróbce cieplnej (patentowaniu). Ze względu na moc cieplną zainstalowanych w liniach pieców do patentowania, brak patentowania na linii L3 do cynkowania walcówki oraz opcjonalne wstępne podgrzewanie indukcyjne drutów (tylko L11), maksymalna wydajność linii jest zróżnicowana i wynosi:

Wydajność linii technologicznych z cynkowaniem ogniowym

Lp.	Nr linii	Ilość palników piec gaz+fluid [szt.]	Ilość drutów [szt.]	DV [mm x m/min]	Zakres średnic [mm]	Wydajność [kg/h]
1.	L3	6	12	40	2,2÷8,0	2600
2.	L4	23 + 16	24	37-44	1,8÷6,5	1 100
3.	L5	18 + 6	8	40	3,0÷4,8	1 170
4.	L11	24+10+16	28	70	1,47÷4,4	2170
5.	L13	18+ 10	30	30	0,8÷2,2	565

Proces technologiczny na poszczególnych liniach przebiega w następujących etapach:

Rozwijanie drutu

Rozwijanie drutu realizowane jest za pomocą zespołu rozwijaków. Szpule z drutem przeznaczonym do obróbki, gromadzone są obok linii na polach odkładczych. Rozwijaki każdej z linii wyposażone są w system prowadzenia drutów do urządzenia myjącego (poza linią L3), przed którym znajduje się urządzenie ponownie naprężające drut.

Elektrolityczne mycie drutu w NaOH lub mycie w gorącej wodzie

Elektrolityczny układ mycia (linia L11) pozwala na usunięcie z powierzchni drutu warstwy mydła sodowego albo wapiennego, lub też mieszaniny obydwu tych substancji, nakładanych we wcześniejszym procesie ciągnięcia. Układ składa się z:

- tacy mycia z zespołem naprzemiennie usytuowanych elektrod anod i katod,
- cyrkulacyjnego zbiornika mycia,
- prostownika zasilającego obwód elektrod,
- skrubera odciągu oparów,
- kaskadowej płuczki po procesie mycia.

Zbiornik mycia jest zakryty, a cały obszar procesowy znajduje się pod wyciągami. Kąpiel elektrolitu jest uzupełniana okresowo 30% roztworem wodorotlenku sodu (NaOH). Zbiornik mycia uzupełniany jest także wodą popłuczną z pierwszej, najbrudniejszej kaskady płukania. Kąpiel myjąca odprowadzana jest w sposób ciągły do zakładowej oczyszczalni ścieków. Po procesie mycia pasmo drutów poddawane jest kaskadowemu płukaniu przelotowemu. Ogrzewana elektrycznie płuczka, zasilana jest wodą odzyskaną z chłodzenia po piecach patentowniczych, w ilości 500 dm³/h, odprowadzaną następnie do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Opary z powierzchni tac myjących na linii L11 pochłaniane są przez system odciągów, zakończony skruberm mokrym, wyposażonym w wypełnienie demisterowe. Skruber zasilany jest wodą w ilości ok. 100 dm³/h. Ścieki ze skrubera, odprowadzane są do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Mycie drutu w gorącej wodzie (L4, L5, L13)

Układ mycia drutów w gorącej wodzie pozwala na usunięcie z ich powierzchni warstwy mydła, nakładanego we wcześniejszym procesie ciągnięcia. Układ składa się z tacy mycia oraz cyrkulacyjnego zbiornika mycia wraz z systemem podgrzewania wody za pomocą grzałek elektrycznych. Z tacy mycia woda w sposób ciągły spływa grawitacyjnie przelewem do zbiornika cyrkulacyjnego o objętości 1,3 m³. Do zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób

ciągły odprowadzane jest 100-200 dm³/h kąpieli myjącej.

Patentowanie (oprócz linii L3),

Obróbka cieplna (patentowanie) zachodzi w kilku kolejno usytuowanych piecach przelotowych:

- piecu indukcyjnym (tylko L11),
- piecu tunelowym gazowym,
- piecu tunelowym elektrycznym
- piecu fluidyzacyjnym.

Piec indukcyjny

W indukcyjnym piecu wstępnego podgrzewania zachodzi kompensacyjne podgrzewanie drutów stalowych z temperatury otoczenia do temperatury ok. 300-400°C. Nagrzewnica indukcyjna wymaga ciągłego chłodzenia zwojnic wodą, która cyrkuluje w zamkniętym obiegu wtórnym wymiennika płytowego. Obieg pierwotny chłodzony jest z centralnego układu wody chłodzącej.

Piec gazowy

Piec gazowy jest piecem austenitującym z bezpośrednim poprzecznym nagrzewaniem, wykorzystującym do nagrzewania drutów konwekcję. Druty nagrzewane są do temperatury austenitacji tj. ok. 950-1000°C i utrzymane w tej temperaturze w celu zapewnienia homogenicznej austenitacji. Spaliny odprowadzane są kominem.

Piec tunelowy elektryczny

Piec tunelowy zbudowany jest w formie izolowanego, ogrzewanego elektrycznie kanału. Nagrzewanie odbywa się poprzez niewielkie elektryczne elementy grzewcze, umieszczone bezpośrednio nad lub pod wewnętrzną stroną tunelu.

Piec fluidyzacyjny

W piecu fluidyzacyjnym prowadzony jest proces patentowania, polegający na szybkim schłodzeniu drutu do temperatury 500°C i przetrzymaniu w tej temperaturze w celu przemiany perlitycznej. Znajdujące się w piecu złożo fluidalne składa się z trzech stref, które pracują niezależnie od siebie: strefy wychładzania, strefy wychładzania/grzania, strefy grzania.

Powietrze lub gazy spalinowe w strefie fluidyzacji są wtryskiwane poprzez dyfuzory, bezpośrednio do piasku. Zimne powietrze wraz z wodą zdemineralizowaną jest wdmuchiwane do systemu rur chłodzących, odpowiednio do obciążenia produkcyjnego i zapotrzebowania na chłodzenie. Na końcu pieca ulokowana jest taca piaskowa w celu wyłapania piasku wynoszonego przez druty. Zebrany piasek, odzyskany w leju zsypowym, w sposób ciągły wprowadzany jest ponownie do strefy chłodzenia.

Chłodzenie drutu

Po procesie patentowania druty poddawane są procesowi schładzania do temperatury otoczenia. Chłodzenie prowadzone jest w wannie chłodzenia wodnego typu tacy przelotowej, która zasilana jest wodą z centralnego systemu chłodzenia wody w ilości ok. 500-800 dm³/h. Nadmiar wody spływa grawitacyjnie przelewami do dolnego zbiornika układu chłodzenia.

Trawienie drutu w kwasie solnym

Celem prowadzonego procesu trawienia jest usunięcie z powierzchni drutów warstwy tlenków żelaza i przygotowanie powierzchni drutów do procesu cynkowania. Na liniach cynkowania ogniowego stosowane jest trawienie chemiczne w kwasie solnym.

Układ do trawienia składa się z dwóch całkowicie zamkniętych hermetycznie tac o łącznej długości 6-19 m, dolnego zbiornika cyrkulacyjnego o łącznej objętości 3,3-10 m³ oraz 3-kaskadowej płuczki (dla linii L3 wielostopniowej) po procesie trawienia o objętości 1-1,5m³.

Układ dostawy świeżego kwasu oraz odprowadzania zużytego kwasu do regeneracji

Świeży roztwór kwasu solnego pobierany jest okresowo ze zbiornika pośredniego kwasu. Zbiornik zlokalizowany jest w pobliżu linii L5. Kwas przepływa przez wymiennik ciepła w przeciwnym kierunku do kwasu zużytego z systemu trawienia i jego temperatura wzrasta do ok. 30-35°C. Zużyty kwas przepompowany zostaje do zbiornika kwasu zużytego, a następnie do systemu regeneracji. Regeneracja kwasu polega na wydzieleniu żelaza z roztworu kwasu solnego w postaci Fe₂O₃, w procesie wysokotemperaturowym, określanym jako proces Ruthnera.

Płukanie drutu

Po procesie trawienia druty poddawane są kaskadowemu płukaniu przelotowemu. Po każdym stopniu płukania zastosowane są progi ocierające, dla zmniejszenia wynoszenia kwasu w wodzie popłucznej. Przepływ wody płuczającej wynosi zależnie od potrzeb od 500 l/h do 1000 l/h. Woda płuczająca zrzucana jest do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Topnikowanie

W ogniowym procesie cynkowania, po odtłuszczeniu, wytrawieniu i płukaniu konieczne jest pokrycie powierzchni drutów topnikami. W stosowanej metodzie wytrawione i wypłukane druty zanurza się w cynku, poprzez znajdującą się na jego powierzchni warstwę topnika. Topnikami są najczęściej mieszaniny chlorku cynkowego (ZnCl) i chlorku amonowego (NH₄Cl) z dodatkiem środków pianących. W wyniku obecności warstwy topnika, bezpośrednio na warstwie kąpieli cynkowej, w kąpieli zawartość aluminium oscyluje na poziomie 0,05%. Wanny topnikowania mają konstrukcję podobną do wanien mycia. Podgrzewanie topnika odbywa się za pomocą grzałek elektrycznych.

Suszenie drutu

Po procesie topnikowania drut zostaje przeniesiony do suszarki. Stosowana jest możliwie wysoka temperatura suszenia, z wymuszonym obiegiem powietrza w suszarce. Podstawowym czynnikiem grzewczym są gazy spalinowe, pochodzące z procesu ogrzewania wanny cynkowniczej.

Cynkowanie ogniowe drutu

Proces ogniowego pokrywania drutów ciekłym cynkiem jest procesem, w którym druty przechodząc przez wannę żelazną lub wannę ceramiczną (tylko L11) z roztopionym cynkiem, o temperaturze 450-455°C, pokrywane są warstwą powłoki cynkowej od ok. 100 do 500 g/m² powierzchni drutu. Po procesie cynkowania pasmo drutów poddawane jest ocieraniu za pomocą zasyпки dla wygładzenia powierzchni powłoki cynku. W czasie procesu cynkowania, w kąpeli roztopionego cynku kumuluje się stopniowo żelazo. W związku z tym okresowo wybiera się z wanny stop żelazo-cynk tzw. „twardy cynk”, który przekazywany jest do odzysku bądź unieszkodliwiania w specjalistycznych firmach.

Chłodzenie pierwotne i wtórne

W celu spełnienia wymogu jak najszybszego wychłodzenia, tworzących się warstw stopowych Zn-Fe, druty po wyjściu z kąpeli cynkowej, poddawane są chłodzeniu pierwotnemu wodą za pomocą indywidualnych natrysków z trzyzłozimowych dysz (L11). Woda cyrkuluje w zamkniętym obiegu lokalnym. Z tacy woda grawitacyjnie przelewem spływa do zbiornika, zlokalizowanego pod tacą i ponownie kierowana jest do obiegu chłodzenia wód.

Woskowanie drutu (linia L3)

Woskowanie ma na celu ułatwienie układania się drutu na szpulach, a także zabezpiecza przed korozją oraz pozwala na wybłyszczenie określonych drutów. Proces woskowania przebiega w gotowym roztworze wosku o temperaturze 40°C, podawanym pompą ze zbiornika po uprzednim wysuszeniu za pomocą sprężonego powietrza.

Nawijanie rozetowe drutu

Po procesie cynkowania i wychłodzeniu, drut jest nawijany na szpule. Drut przychodzący z linii obróbki ciągniony jest przez ramię zwijające. Pojedyncze kręgi drutu opadają na kosz, znajdujący się poniżej. Kosze z nawiniętym drutem zdejmowane są z konstrukcji ramy i odstawiane na pole odkładcze za pomocą wózków widłowych, skąd dalej wózkami widłowymi o napędzie gazowym odwożone są do dalszej obróbki na Wydziale Ciągarni lub na stanowiska pakowania w Wydziale Patentowni.

1.1.3. Linie patentowniczo-fosforanujące (L9 i L10) – bez cynkowania

Obróbka cieplno-chemiczna drutów bez ich późniejszego cynkowania prowadzona jest na liniach patentowniczych L9 i L10, zlokalizowanych w hali tzw. II Etapu Wydziału Patentowni. Po obróbce cieplnej druty pokrywane są warstwą fosforanu i boraksu. Linie L9 i L10 są ciągami technologicznym do równoczesnej obróbki od 22 do 28 sztuk drutów o średnicy 0,8-4,6 mm ze stali nisko, średnio i wysokowęglowej, o zawartości węgla od 0,04 do 0,88%.

Ze względu na moc cieplną zainstalowanych w liniach pieców do patentowania, maksymalna wydajność linii jest zróżnicowana i wynosi:

Wydajność linii patentowniczo-fosforanujących

Lp.	Nr linii	Ilość palników piec gaz+fluid [szt.]	Ilość drutów [szt.]	DV [mm x m/min]	Zakres średnic [mm]	Wydajność [kg/h]
1.	L9	22+14	28	40	1,8÷4.6	1200
2.	L10	23+14	22	40	0,8÷4,2	950

Proces technologiczny na poszczególnych liniach przebiega w następujących etapach:

Rozwijanie drutu

Rozwijanie drutu realizowane jest przez zespół rozwijaków. Szpule z drutem przeznaczonym do obróbki na liniach, gromadzone są obok na polach odkładczych.

Mycie drutu w gorącej wodzie

Układ mycia drutów w gorącej wodzie pozwala na usunięcie z ich powierzchni warstwy mydła, nakładanej we wcześniejszym procesie ciągnięcia. Układ składa się z tacy mycia oraz cyrkulacyjnego zbiornika mycia, wraz z systemem podgrzewania za pomocą grzałek elektrycznych. Wanny myjące zasilane są wstępnie podgrzaną wodą, odzyskaną z wanny chłodzenia drutów po piecu patentowniczym. Z procesu mycia w sposób ciągły do zakładowej oczyszczalni ścieków odprowadzane są ścieki.

Obróbka cieplna drutu (patentowanie)

Celem obróbki cieplnej jest zmiana wytworzonej we wcześniejszym procesie odkształcenia plastycznego (ciągnięcia) struktury metalograficznej drutów, ze zgniecionej o wyteżonych parametrach mechanicznych na zrekrytalizowaną. Obróbka cieplna zachodzi w kilku kolejno usytuowanych w linii piecach przelotowych:

- tunelowym gazowym,
- fluidyzacyjnym.

Chłodzenie drutu

Po procesie patentowania druty poddawane są procesowi schładzania do temperatury

otoczenia. Chłodzenie prowadzone jest w wannie chłodzenia wodnego, typu tacy przelotowej, zasilanej wodą z zamkniętego systemu chłodzenia wody. Nadmiar wody spływa grawitacyjnie przelewami do dolnego zbiornika.

Trawienie drutu w kwasie solnym

Zadaniem procesu trawienia jest usunięcie z powierzchni drutów warstwy tlenków, powstałych w procesie obróbki cieplnej. Na liniach L9 i L10 stosowane jest trawienie chemiczne w kwasie solnym. Na tacy zachodzi reakcja chemicznego trawienia tlenków żelaza z powierzchni drutów. Z chwilą pełnego zużycia kąpiel kwasu wymieniana jest w całości, lub w zależności od potrzeb technologicznych, w sposób okresowy częściowo uzupełniana świeżym 22% kwasem, po spuszczeniu odpowiedniej ilości kwasu zużytego.

Układ dostawy świeżego kwasu oraz odprowadzania zużytego kwasu do regeneracji

Świeży roztwór kwasu solnego pobierany jest okresowo ze zbiornika pośredniego kwasu. Zbiornik zlokalizowany jest w pobliżu linii L5. Zużyty kwas przepompowany zostaje do zbiornika kwasu zużytego, a następnie w odpowiednim czasie, skierowany do systemu regeneracji. Regeneracja kwasu polega na wydzieleniu żelaza z roztworu kwasu solnego w postaci Fe_2O_3 , w procesie wysokotemperaturowym, określanym jako proces Ruthnera.

Płukanie drutu

Druty po procesie trawienia poddawane są kaskadowemu płukaniu przelotowemu. Płuczka posiada trzy stopnie płukania na tacach natryskowo-przelotowych oraz 3-kaskadowy zbiornik cyrkulacyjny o pojemności $1,6\text{ m}^3$. Woda popłuczna odprowadzana jest do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Fosforanowanie drutu

W celu obniżenia tarcia, w dalszym procesie ciągnięcia drutów niepokrytych cynkiem tzw. gołych, stosowane jest nakładanie powłok podsmarnych, na które dopiero w procesie ciągnięcia nakładane są mydlane proszki ciągarskie.

Pokrywanie drutów „fosforanami” prowadzone jest w zespole, który stanowi taca i wanna. Wanna, zamknięta hermetycznie, zlokalizowana jest w sposób boczny w stosunku do tacy. Z tacy kąpiel w sposób grawitacyjny spływa do wanny, pełniącej rolę bocznego zbiornika. Pompy pionowe zainstalowane w kieszeniach zbiornika, ponownie tłoczą fosforan na tacę pokrywania, przez którą przebiega wiązka drutów. Wlot oraz wylot tacy fosforanowania uszczelnione są kaskadami wodnymi. W czasie produkcji kąpiel fosforanująca jest okresowo wzmacniana, w stopniu zależnym od wyników przeprowadzonych analiz i zgodnie z instrukcjami technologicznymi producenta, poprzez dolewanie preparatu kondycjonującego. Okresowo kąpiel „fosforanu” jest w całości regenerowana (odszlamiana), a zbiornik boczny

czyszczony z nagromadzonych osadów, które są przekazywane do zakładowej oczyszczalni ścieków. Ogrzewanie kąpeli odbywa się za pomocą grzałek elektrycznych.

Płukanie drutu po fosforanowaniu

Po fosforanowaniu następuje płukanie drutów w 3-kaskadowej płuczce wodnej. Płuczka zasilana jest wodą, stopniowo, kaskadowo przelewając się w przeciwnym kierunku do kierunku przemieszczania się drutów. Woda popłuczna zateża się wynoszonymi przez drut „fosforanami”. Z najbrudniejszej kaskady cała ilość wody popłucznej odprowadzana jest do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Boraksowanie drutu

Operacja boraksowania ma za zadanie pokrycie powierzchni drutu warstewką boraksu lub preparatem zbliżonym właściwościami do boraksu tzw. solnym nośnikiem smaru oraz neutralizację niewyplukanych przez wodę pozostałości po procesie trawienia i fosforanowania. Proces boraksowania prowadzony jest na tacy, która wraz ze zlokalizowaną poniżej napełnioną kąpielą wanną, spełniającą rolę zbiornika dolnego, stanowi wspólny zespół pokrywania drutów. Z tacy kąpiel w sposób grawitacyjny spływa do dolnego zbiornika, skąd boraks przepompowywany jest ponownie na tacę pokrywania, przez którą przebiega pasmo drutów. W czasie produkcji kąpiel boraksująca jest okresowo wzmacniana, poprzez dosypywanie preparatu kondycjonującego. Ogrzewanie kąpeli odbywa się za pomocą nurnikowych grzałek elektrycznych.

Suszenie powłoki podsmarnej

Po procesie fosforanowania i boraksowania drut zostaje przeniesiony do suszarki. Stosowana jest możliwie wysoka temperatura suszenia, z wymuszonym obiegiem powietrza w suszarce. Podstawowym czynnikiem grzewczym są gazy spalinowe z lokalnego palnika gazowego.

Nawijanie drutu

Nawijanie drutu realizowane jest za pomocą nawijarek, które wytwarzają siłę potrzebną do ciągłego przesuwania pasma drutów przez układy całej linii obróbki cieplno-chemicznej. Kosze z nawiniętym drutem za pomocą wózków widłowych zdejmowane są z konstrukcji ramy i odstawiane na pole odkładcze, skąd dalej wózkami widłowymi o napędzie gazowym odwożone są do dalszej obróbki na Wydziale Ciągarni lub na stanowiska pakowania w Wydziale Patentowni.

1.2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw w ciągu roku

1.2.1. Zużycie surowców i materiałów

Ilość wykorzystywanych surowców i materiałów patentowniczo-cynkowniczych i patentowniczo-fosforanujących (Patentownia)

Lp.	Nazwa	Zużycie w ciągu roku [Mg]
1.	Kwas siarkowy 92-100 %	157,3
2.	Chlorek cynku	12
3.	Chlorek amonowy	1,74
4.	Cynk metaliczny	1986,88
5.	Antracyt	2
6.	Siarczan cynku siedmiowodny	2,14
7.	Vicafil SP 466	0,06
8.	Arbocel PWC 500	2,25
9.	Stop ZZA1	1,51
10.	Nadtlenek wodoru 35-49,5% roztwór	1,1
11.	Tlenek cynku	3,1
12.	Wermikulit ekspandowany	5,08
13.	Arbocel®BWW40 Włókno celulozy	3,55
14.	Galvatek A/F/M/G	4,39
15.	Kwas solny techniczny	1,73
16.	Kwas solny regenerowany	2,05
17.	Gardobond Z 3847 E	56,88
18.	Gardolube L 6204	0,30
19.	Gardolube SC 6245	3,18
20.	Elektrokorund zwykły brązowy	16
21.	Wodorotlenek sodu 50%	0,015
22.	Gardolube SC 6215/1	3,18
23.	Gardolube SC 6200	0,29
24.	Azot ciekły	137,36

1.2.2. Zużycie paliw i energii

W procesie produkcyjnym na liniach patentowniczo-cynkowniczych i patentowniczo-fosforanujących (Patentownia) stosowany jest gaz ziemny w ilości 5 mln 206 tys. m³ oraz następujące czynniki energetyczne:

- energia elektryczna,
- woda chłodnicza,
- woda zdeminielizowana,

- woda w postaci nieuzdatnionej z sieci miejskiej,
- sprężone powietrze

Wskaźniki i wielkości zużycia czynników energetycznych linii patentowniczo-cynkowniczych i patentowniczo-fosforanujących (Patentownia)

Lp.	Medium	j. m.	Zużycie dobowe (normalne)	Zużycie dobowe max (okresowe)	Zużycie roczne (normalne)	Wskaźnik normalnego zużycia na tonę produktu
1.	Energia elektryczna	kWh	22800	28500	10147000	0,098 MWh
2.	Woda chłodnicza	m ³	380	520	138700	1,342
3.	Woda zdeminielizowana	m ³	52	70	18 180	0,0017
4.	Woda w postaci nieuzdatnionej z sieci miejskiej po odjęciu wody do celów chłodniczych	m ³	70	90	25550	0,25
5.	Sprężone powietrze	Nm ³	4608	5000	1548288	14,9

1.2.3. Produkty

W procesie produkcyjnym na liniach patentowniczo-cynkowniczych i patentowniczo-fosforanujących (Patentownia) wytwarzane są następujące produkty:

- drut ocynkowany w ilości do 7 705 kg/h,
- drut fosforanowany w ilości do 2150 kg/h,
- siarczan żelaza w ilości 100 Mg/rok.

1.3. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń

1.3.1. Parametry pracy instalacji przy normalnej i zmniejszonej wydajności

Ze względów projektowo-konstrukcyjnych instalacja Patentowni nie może funkcjonować przy zmniejszonej wydajności. Urządzenia obróbki cieplnej nie mogą stabilnie pracować poza wąskim zakresem wydajności wynoszącym ok. +10%, lub -10% od wydajności nominalnej, przy której efekt ich działania jest optymalny.

Parametry pracy linii patentowniczo-cynkowniczych i patentowniczo-fosforanujących (Patentownia)

Lp.	Etap procesu	Ciśnienie	Temperatura w °C	Inne istotne parametry
1.	Rozwijanie drutu	-	Temperatura otoczenia	-
2.	Mycie w wodzie	-	50-80	-
3.	Mycie w 5-10% NaOH	-	ok. 50	-
4.	Wstępne podgrzewanie drutu w induktorze	atmosferyczne	300-400	-
5.	Nagrzewanie do temperatury austenitacji w piecu gazowym	lekkie nadciśnienie	950-1020	-

6.	Kontrolowane chłodzenie w złożu fluidalnym	lekkie nadciśnienie	380-530	-
7.	Chłodzenie w wodzie	-	20-50	-
8.	Trawienie w 22% HCl	-	45-60	-
9.	Trawienie w 15% H ₂ SO ₄ wspomagane prądowo	-	40-50	gęstość prądowa trawienia 40-60 A/dm ²
10.	Płukanie w wodzie	-	Temperatura otoczenia	-
11.	Fosforanowanie	-	65-75	-
12.	Płukanie	-	Temperatura otoczenia	-
13.	Solny nośnik smaru	-	85-90	-
14.	Topnikowanie	-	40-65	-
15.	Suszenie	lekkie nadciśnienie	150-280	-
16.	Cynkowanie ogniowe	-	450-455	-
17.	Regulacja powłoki cynku zasypką	atmosferyczne	200-300	-
18.	Regulacja powłoki cynku odmuchem N ₂	3-9 kPa	Temperatura otoczenia	przepływ N ₂ ok. 2-8 m ³ /h na dyszę
19.	Chłodzenie w wodzie	atmosferyczne	Temperatura otoczenia	
20.	Cynkowanie galwaniczne	-	55-60	gęstość prądowa cynkowania 100-120 A/dm ²
21.	Płukanie w wodzie	-	Temperatura otoczenia	-
22.	Woskowanie	-	ok. 40	-
23.	Nawijanie drutu	-	Temperatura otoczenia	-

1.3.2. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych

Instalacja nie pracuje w warunkach odbiegających od normalnych. Parametry pracy odbiegające od normalnych występują jedynie w sytuacji uruchomienia i zatrzymania instalacji, a także w sytuacjach kiedy występują zakłócenia w procesie technologicznym. Ze względu na specyfikę procesu, tj. występujące czasami pęknięcie drutów w czasie obróbki, mogą nastąpić nieznaczne zmiany obciążenia cieplnego instalacji, co może powodować chwilowe przeregulowania automatycznego sterowania procesami spalania w piecu. Zmiany te jednak mieszczą się w dopuszczalnym zakresie zmian obciążenia cieplnego urządzeń grzewczych. Nie niesie to negatywnych skutków dla środowiska. Zatrzymanie instalacji stosowane jest najczęściej w sposób planowy, kiedy wymagane jest kompleksowe czyszczenie instalacji.

Każde awaryjne wyłączenie instalacji z ruchu (o ile wyłączane jest również ogrzewanie kąpeli i piece grzewcze) wiąże się ze stratami czynnika grzewczego koniecznego dla późniejszego podgrzania kąpeli roboczych i pieców do temperatur procesowych. Dlatego zasadniczo

instalacje zatrzymuje się tylko w celu przeprowadzenia koniecznych prac remontowych i konserwacyjnych.

Wyróżnia się trzy zasadnicze sposoby zatrzymania instalacji: częściowe na krótki okres czasu najczęściej w celu usunięcia usterek, planowe zatrzymanie instalacji na kilkudniowy okres czasu i na długi okres czasu w celu przeprowadzenia remontu bądź czyszczenia wanien i całkowitej wymiany kąpeli.

Zatrzymanie na krótki okres czasu (najczęściej z powodu niespodziewanej awarii) polega na przerwaniu procesów chemicznych poprzez wstrzymanie dopływu surowców, a w niezbędnych przypadkach wstrzymanie dopływu czynników energetycznych i strumieni procesowych. Podczas krótkiego postoju instalacji, w zależności od przyczyn zatrzymania, o ile to możliwe pozostaje włączone ogrzewanie pieców, kąpeli roboczych oraz wanny z roztopionym cynkiem.

W przypadku awarii w postaci perforacji lub pęknięcia wanny, wyciekające kąpiele kierowane są do otaczających fos z wyłożeniem ceramicznym, chemoodpornych. Równocześnie w miarę możliwości oraz zależnie od sytuacji prowadzone jest odpompowanie kąpeli do zbiorników plastikowych z koszami metalowymi. Kąpiel która ewentualnie wyciekła do kanałów otaczających wanny, kierowana jest do kanalizacji przemysłowej i dalej do zakładowej oczyszczalni ścieków.

Ponowne uruchomienie instalacji po krótkim okresie postoju trwa od 4 do 8 godzin i w tym czasie kąpiele podgrzewane są do wymaganych temperatur technologicznych jak również sprawdzany i korygowany jest ich skład chemiczny. Krótkotrwałe zatrzymanie wiąże się ze zwiększoną ilością zanieczyszczeń kierowanych do środowiska – spalanie w piecach bez obciążenia cieplnego jak i w pierwszej fazie produkcji aż do osiągnięcia stabilności procesu może wiązać się ze zwiększoną emisją spalin do atmosfery.

Kompletne zatrzymanie instalacji na długi okres czasu, związane z wygaszeniem pieców oraz opróżnieniem wanien procesowych w celu ich czyszczenia i ewentualnych napraw, polega nie tylko na przerwaniu procesów chemicznych i wstrzymaniu dopływu czynników energetycznych oraz strumieni procesowych, ale czasem też powiązane jest z całkowitym wybraniem piasku z pieca fluidalnego, rzadziej z wybraniem kąpeli cynkowej oraz wygaszeniem ogrzewania wanny cynkowniczej. Kąpiele procesowe w tym czasie przepompowywane są do kontenerów plastikowych z koszami metalowymi o pojemności 1m³. Kwas solny przepompowywany jest do zbiorników Instalacji pomocniczej regeneracji kwasu solnego (Ruthner), kwas siarkowy w zależności od stopnia zabrudzenia kierowany jest

do zakładowej oczyszczalni ścieków w celu neutralizacji bądź podlega rekondycjonowaniu w lokalnym systemie regeneracji kwasu siarkowego.

Sposób uruchamiania instalacji zależy od sposobu, w jaki została ona zatrzymana i analogicznie wyróżnia się dwa sposoby – uruchamianie po krótki i długim postoju.

Po osiągnięciu przez wszystkie elementy instalacji patentowniczej wymaganych parametrów technologicznych rozpoczynane jest wprowadzanie do instalacji wsadu czyli drutów stalowych. Cała procedura uruchamiania instalacji po długim postoju trwa od 8-16 godzin. Zwiększona ilość zanieczyszczeń takich jak np. spaliny ze spalania gazu, kierowanych do środowiska może wystąpić w przypadku intensywnego nagrzewania pieców, wanny cynkowniczej i kąpieli od temperatury otoczenia do temperatur pracy.

2. Instalacja pomocnicza regeneracji kwasu solnego (Ruthner)

2.1. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie

Instalacja pomocnicza regeneracji kwasu solnego (Ruthner) jest instalacją pomocniczą, służącą do regeneracji kwasu solnego, używanego w procesie produkcyjnym w Instalacji do powierzchniowej obróbki walcówki (Trawialni) i Instalacji linii patentowniczo-cynkowniczych oraz patentowniczo-fosforanujących (Patentowni).

Proces technologiczny regeneracji kwasu solnego metodą Ruthnera przebiega w następujących etapach:

Filtracja zużytego kwasu solnego

Po osiągnięciu w kąpieli trawiącej zawartości jonów żelaza na poziomie 70-100 g/dm³ oraz zmniejszeniu się stężenia chlorowodoru do 8-12%, kwas solny uważa się za zużyty i kieruje się go do regeneracji. Zużyty kwas przetłacza się za pomocą układu pompowego najpierw do zbiornika magazynowego, a następnie poddaje się go filtracji na filtrze tkaninowym, skąd kieruje się go do zbiornika operacyjnego.

Rekuperacja ciepła i masy

Ze zbiornika operacyjnego kwas spływa grawitacyjnie poprzez przepływomierz magnetyczny do rekuperatora płuczkowego. Do dolnej części rekuperatora doprowadzane są także gazy po reakcyjne, oddzielone w cyklonie po piecu prażalniczym. Gazy te o temperaturze 340-370°C, zawierają parę wodną, chlorowodór, azot, dwutlenek węgla, także resztki tlenu oraz najdrobniejszy pył tlenku żelaza. W rekuperatorze następuje schłodzenie gazów oraz rozpuszczenie w nim tlenków żelaza, które wracają z pieca prażalniczego. Przepływający przez rekuperator kwas solny zostaje podgrzany, w wyniku czego następuje odparowanie

z niego części wody i chlorowodoru. Podgrzany kwas jako koncentrat spływa następnie do zbiornika koncentratu, z którego jest kierowany do pieca prażalniczego.

Termiczny rozkład chlorków żelaza i synteza tlenków

Koncentrat ze zbiornika koncentratu przepompowywany jest do dysz rozpylających. Rozpylony koncentrat podgrzewa się w piecu do temperatury wrzenia. Pozostałe po odparowaniu cieczy drobne cząstki chlorku żelaza, ulegają termicznemu rozkładowi, a następnie w wyniku reakcji syntezy tworzy się w piecu tlenek żelaza (III) i chlorowódor. Tlenki odprowadzone z pieca wraz z gazami poreakcyjnym, oddzielane są w cyklonie, skąd kierowane są do zbiornika tlenków.

Uwadnianie tlenku żelaza

Tlenek żelaza (III) ze zbiornika tlenków kierowany jest do granulatora, w którym następuje jego uwodnienie przy pomocy wody zdemineralizowanej.

Absorpcja chlorowodoru

Schłodzone do temperatury 88-90°C gazy poreakcyjne, wprowadzane są do kolumny absorpcyjnej, zraszanej wodą zdemineralizowaną w ilości 800-1200 dm³. Powstający kwas solny odprowadzany jest z kolumny grawitacyjnie poprzez płytowy wymiennik ciepła do zbiornika magazynowego.

Oczyszczanie gazów odlotowych

Gazy odlotowe z kolumny absorpcyjnej zawierające resztki niezaabsorbowanego chlorowodoru i najdrobniejsze cząstki tlenku żelaza (III), kierowane są przez oddzielnik wody, wentylator spalin, skruber natryskowy i komin z odkraplaczem do atmosfery. Ilość dozowanej przed oddzielnikiem wody wynosi 300 dm³/h, na wirnik wentylatora spalin 450 dm³/h, zaś na skruber natryskowy 300 dm³/h.

• **Paliwa:**

W Instalacji pomocniczej regeneracji kwasu solnego (Ruthner), jako paliwo stosowany jest gaz ziemny w ilości 250 tys. m³ na rok.

• **Produkty:**

Produktem wytwarzanym w Instalacji pomocniczej regeneracji kwasu solnego (Ruthner) jest kwas solny w ilości 23 m³/dobę.

Czynniki energetyczne:

W Instalacji pomocniczej regeneracji kwasu solnego (Ruthner), jako czynnik energetyczny zużywana jest jedynie energia elektryczna.

Wskaźniki i wielkości zużycia czynników energetycznych – Instalacja pomocnicza regeneracji kwasu solnego (Ruthner)

Medium	j. m.	Zużycie dobowe (normalne)	Zużycie dobowe max (okresowe)	Zużycie roczne (normalne)	Wskaźnik normalnego zużycia na 1 dm ³ kwasu o stężeniu 19%
energia elektryczna	kWh	500	500	145 833	0,017

Dla zapewnienia odpowiednio wysokiego poziomu efektywności energetycznej, w procesie regeneracji kwasu solnego prowadzi się działania w zakresie oszczędnego zużywania czynników energetycznych, poprzez uważny monitoring oraz analizę poboru energii, a także poprzez stosowanie energooszczędnej technologii i rozwiązań technicznych umożliwiających:

- wykorzystanie ciepła generowanego w procesie absorpcji, do wstępnego ogrzewania w wymienniku płytowym kwasu kierowanego do procesu regeneracji,
- wykorzystanie ciepła gazów poreakcyjnych z pieca prażalniczego do wytwarzania koncentratu (rekuperacja ciepła i masy).

Istniejące rozwiązania techniczne prowadzą w bezpośredni sposób do zmniejszenia ilości spalanej w piecu prażalniczym gazu ziemnego, a także do wyeliminowania potrzeby stosowania czynników chłodniczych takich, jak np. woda chłodnicza dla schładzania odbieranego z instalacji zregenerowanego kwasu solnego.

Głównymi odbiornikami energii elektrycznej są silniki napędowe następujących urządzeń:

- wentylatora wyciągowego spalin,
- wentylatora powietrza do spalania,
- łamacza – śluzy celkowej (2 szt.),
- granulatora – łopaty mechanicznej,
- pompy EH-1 (2 szt.),
- pompy KMG30 (2 szt.) – do regeneracji przez filtr tkaninowy i wymiennik ciepła do zbiornika magazynowego,
- pompy 50KCZ30 (5 szt.) – do przepompowywania kwasu,
- pompy SK2.06 (2 szt.) – do podawania wody na dysze absorbera.

Ze względu na stosunkowo niewielki pobór energii elektrycznej (stosowane urządzenia o małej mocy) nie stosuje się specjalnych rozwiązań technicznych zmniejszających zużycie energii elektrycznej. Projektowana zdolność instalacji wynosi 1 200 dm³/h kwasu o średnim stężeniu 19%. Zakładany maksymalny czas pracy instalacji w ciągu roku – 7 000 godzin.

2.2. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń

2.2.1. Parametry pracy instalacji przy normalnej i zmniejszonej wydajności

Zestawienie najważniejszych parametrów pracy – Instalacja pomocnicza regeneracji kwasu solnego (Ruthner)

Lp.	Etap procesu	Ciśnienie	Temperatura [°C]	Inne istotne parametry
1.	Rekuperacja ciepła i masy			
1.1	Wlot gazów do rekuperatora	-	360-380	Ilość dozowanego kwasu do rekuperatora: 1200 dm ³ /h ± 10%
1.2	Głowica rekuperatora	150 – 200 mm H ₂ O podciśnienia	85-90	
1.3	Rurociąg gazów poreakcyjnych za rekuperatorem	300 – 400 mm H ₂ O podciśnienia	-	
1.4	Rurociąg za cyklonem	-	-	-
2.	Termiczny rozkład tlenków żelaza			
2.1	Strefa palników	-	660-700	Skład koncentratu podawanego do pieca: Fe ²⁺ 114-125 g/dm ³ Fe ³⁺ 8-10 g/dm ³ Cl ²⁻ łącznie 250 g/dm ³ Zasilanie palników: powietrze 600-620 Nm ³ /h na 1 palnik gaz ok. 33 Nm ³ /h na 1 palnik
2.2	Głowica pieca	10-20 mm H ₂ O podciśnienia	400-420	
3.	Absorpcja chlorowodoru			
3.1	Głowica absorbera	-	79-84	Ilość doprowadzanej wody do absorbera min 600 dm ³ /h
3.2	Rurociąg odgazów za absorberem	550 – 700 mm H ₂ O podciśnienia	-	-
3.3	Układ recyrkulacji kwasu	-	-	Ilość dozowanego kwasu do absorbera 300 – 500 dm ³ /h

2.2.2. Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych

Instalacja nie jest eksploatowana w warunkach odbiegających od normalnych. Parametry pracy odbiegające od normalnych występują jedynie w okresach uruchomienia i zatrzymania instalacji. W sytuacjach kiedy występują zakłócenia w procesie technologicznym instalacja jest zatrzymywana przez system blokad technologicznych. Są to blokady wentylatora powietrza do spalania, pompy koncentratu i palników.

3. Gospodarka wodno-ściekowa

Woda zużywana na potrzeby instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym dostarczana jest z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy zawartej z Miejskim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o. o. we Włocławku. Zasilanie uzupełniające odbywa się poprzez sieć Miejskiego Przedsiębiorstwa Energetyki Ciepłej Sp. z o. o. we Włocławku.

Ścieki przemysłowe powstające na instalacji spływają do zakładowej oczyszczalni ścieków, skąd po oczyszczeniu odprowadzane są poprzez kanalizację miejską do Grupowej Oczyszczalni Ścieków we Włocławku. Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych pochodzących z przedmiotowych instalacji zostały określone w pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych eksploatowanych przez Miejskie Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o. o. we Włocławku oraz w umowie zawartej z ww. podmiotem.

2. Zmienia się w całości rozdział II decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

II. WIELKOŚCI DOPUSZCZALNYCH EMISJI SUBSTANCJI I ENERGII WPROWADZANYCH DO ŚRODOWISKA W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI OBJĘTYCH POZWOLENIEM

1. Rodzaje i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

1.1. Dopuszczalna emisja gazów i pyłów dla poszczególnych emitorów

Dopuszczalna emisja gazów i pyłów dla poszczególnych emitorów

Symbol	Nazwa emitora źródła	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja	
			czas trwania emisji [h/rok]	kg/h
Linia patentownicza L2				
E-6/L2	Wanna trawialnicza wanna z elektrolitem	kwas siarkowy	8 400	0,010
E-19/L2	Piec tunelowy	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,150
		dwutlenek siarki		0,065
		pył ogółem, w tym:		0,05
		- pył zawieszony PM2,5		0,006
		- pył zawieszony PM10		0,016
		żelazo		0,040
E-20/1/L2	Piec fluidalny	tlenek węgla	8 400	1,086
		tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu		0,025
		dwutlenek siarki		0,040
		pył ogółem, w tym:		0,511
		- pył zawieszony PM2,5		0,075
		- pył zawieszony PM10		0,178
E-20/2/L2	Piec fluidalny	żelazo	8 400	0,020
		tlenek węgla		0,200
		tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu		0,080
		dwutlenek siarki		0,072
		pył ogółem, w tym:		1,065
		- pył zawieszony PM2,5		0,148

		- pył zawieszony PM10		0,372
		żelazo		0,040
		tlenek węgla		0,600
E-20/3/L2	Piec fluidalny	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,065
		dwutlenek siarki		0,060
		pył ogółem, w tym:		0,699
		- pył zawieszony PM2,5		0,089
		- pył zawieszony PM10		0,234
		żelazo		0,060
		tlenek węgla		1,600
		Linia patentownicza L3		
E-2/L3	Suszarka	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,050
		dwutlenek siarki		0,043
		pył ogółem, w tym:		0,063
		- pył zawieszony PM2,5		0,0073
		- pył zawieszony PM10		0,0219
		żelazo		0,020
		tlenek węgla		0,362
E-26/L3	Wanna z cynkiem	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,040
		dwutlenek siarki		0,046
		pył ogółem, w tym:		0,266
		- pył zawieszony PM2,5		0,032
		- pył zawieszony PM10		0,092
		cynk		0,030
		chlorkowódor		0,050
tlenek węgla	0,486			
Linia patentownicza L4				
E-1/L4	Piec tunelowy	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,15
		dwutlenek siarki		0,129
		pył ogółem, w tym:		0,228
		- pył zawieszony PM2,5		0,0267
		- pył zawieszony PM10		0,0743
		żelazo		0,040
		tlenek węgla		1,086
E-4/L4	Piec fluidalny	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,030
		dwutlenek siarki		0,030
		pył ogółem, w tym:		0,2
		- pył zawieszony PM2,5		0,032
		- pył zawieszony PM10		0,067
		żelazo		0,020
		tlenek węgla		0,200
L2/L4	Suszarka	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,050
		dwutlenek siarki		0,043
		pył ogółem, w tym:		0,076
		- pył zawieszony PM2,5		0,008
		- pył zawieszony PM10		0,024
		żelazo		0,02
E-27/L4	Wanna z cynkiem	tlenki azotu w przeliczeniu na	8 400	0,026

		dwutlenek azotu		
		dwutlenek siarki		0,140
		pył ogółem, w tym:		0,07
		- pył zawieszony PM2,5		0,009
		- pył zawieszony PM10		0,024
		cynk		0,030
		chlorowodór		0,050
		tlenek węgla		0,940
Linia patentownicza L5				
E-1/L5	Piec tunelowy	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,15
		dwutlenek siarki		0,129
		pył ogółem, w tym:		0,228
		- pył zawieszony PM2,5		0,027
		- pył zawieszony PM10		0,077
		żelazo		0,040
		tlenek węgla		1,086
E-5/L5	Piec fluidalny	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,030
		dwutlenek siarki		0,030
		pył ogółem, w tym:		0,2
		- pył zawieszony PM2,5		0,023
		- pył zawieszony PM10		0,061
		żelazo		0,020
		tlenek węgla		0,200
E-2/L5	Suszarka	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,050
		dwutlenek siarki		0,043
		pył ogółem, w tym:		0,076
		- pył zawieszony PM2,5		0,0084
		- pył zawieszony PM10		0,0242
		żelazo		0,02
		tlenek węgla		0,362
E-28/L5	Wanna z cynkiem	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,028
		dwutlenek siarki		0,210
		pył ogółem, w tym:		0,188
		- pył zawieszony PM2,5		0,020
		- pył zawieszony PM10		0,058
		cynk		0,030
		chlorowodór		0,050
tlenek węgla	1,066			
Linia patentownicza L9				
E-1/L9	Piec tunelowy	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,15
		dwutlenek siarki		0,129
		pył ogółem, w tym:		0,228
		- pył zawieszony PM2,5		0,028
		- pył zawieszony PM10		0,071
		żelazo		0,040
		tlenek węgla		1,086
E-9/L9	Piec fluidalny	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,030
		dwutlenek siarki		0,030
		pył ogółem, w tym:		0,1

		- pył zawieszony PM2,5		0,014
		- pył zawieszony PM10		0,047
		żelazo		0,020
		tlenek węgla		0,270
E-2/L9	Suszarka	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,050
		dwutlenek siarki		0,043
		pył ogółem, w tym:		0,076
		- pył zawieszony PM2,5		0,008
		- pył zawieszony PM10		0,023
		żelazo		0,02
		tlenek węgla		0,362
Linia patentownicza L10				
E-1/L10	Piec tunelowy	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,15
		dwutlenek siarki		0,129
		pył ogółem, w tym:		0,228
		- pył zawieszony PM2,5		0,024
		- pył zawieszony PM10		0,069
		żelazo		0,040
		tlenek węgla		1,086
E-8/L10	Piec fluidalny	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,020
		dwutlenek siarki		0,030
		pył ogółem, w tym:		0,100
		- pył zawieszony PM2,5		0,013
		- pył zawieszony PM10		0,095
		żelazo		0,020
		tlenek węgla		0,237
E-2/L10	Suszarka	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,050
		dwutlenek siarki		0,043
		pył ogółem, w tym:		0,076
		- pył zawieszony PM2,5		0,009
		- pył zawieszony PM10		0,024
		żelazo		0,02
		tlenek węgla		0,362
Linia patentownicza L11				
E-1/L11	Piec tunelowy	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,15
		dwutlenek siarki		0,129
		pył ogółem, w tym:		0,228
		- pył zawieszony PM2,5		0,029
		- pył zawieszony PM10		0,073
		żelazo		0,040
		tlenek węgla		1,086
E-11/L11	Piec fluidalny	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,030
		dwutlenek siarki		0,040
		pył ogółem, w tym:		0,2
		- pył zawieszony PM2,5		0,026
		- pył zawieszony PM10		0,069
		żelazo		0,020
		tlenek węgla		0,380
E-29/L11	Piec fluidalny	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,004

		dwutlenek siarki		0,011
		pył ogółem, w tym:		0,11
		- pył zawieszony PM2,5		0,014
		- pył zawieszony PM10		0,037
		żelazo		0,040
		tlenek węgla		0,082
E-2/L11	Suszarka wanna z cynkiem	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,104
		dwutlenek siarki		0,214
		pył ogółem, w tym:		0,32
		- pył zawieszony PM2,5		0,04
		- pył zawieszony PM10		0,096
		cynk		0,031
		chlorowodór		0,056
		tlenek węgla		1,121
Linia patentownicza L13				
E-1/L13	Piec tunelowy	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,15
		dwutlenek siarki		0,129
		pył ogółem, w tym:		0,228
		- pył zawieszony PM2,5		0,031
		- pył zawieszony PM10		0,070
		żelazo		0,040
		tlenek węgla		1,086
E-13/L13	Piec fluidalny	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,043
		dwutlenek siarki		0,030
		pył ogółem, w tym:		0,1
		- pył zawieszony PM2,5		0,011
		- pył zawieszony PM10		0,032
		żelazo		0,020
		tlenek węgla		0,200
E-31/L13	Suszarka	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,114
		dwutlenek siarki		0,062
		pył ogółem, w tym:		0,033
		- pył zawieszony PM2,5		0,004
		- pył zawieszony PM10		0,010
		żelazo		0,020
		tlenek węgla		0,819
E-32/L13	Wanna z cynkiem	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,015
		dwutlenek siarki		0,096
		pył ogółem, w tym:		0,318
		- pył zawieszony PM2,5		0,039
		- pył zawieszony PM10		0,117
		cynk		0,030
		chlorowodór		0,050
		tlenek węgla		0,520
E-14/R	Ruthner	chlorowodór	7000	0,375
		tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu		0,25
		dwutlenek siarki		0,03
		pył ogółem, w tym:		0,2
		- pył zawieszony PM2,5		0,044
		- pył zawieszony PM10		0,08

E-77	Piec MZR 750 do odzysku cynku	tlenek węgla	8760	0,2
		pył ogółem, w tym:		0,024
		- pył zawieszony PM _{2,5}		0,005
		- pył zawieszony PM ₁₀		0,017
		tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu		0,011
		dwutlenek siarki		0,042
		tlenek węgla		0,84
		chlorowodór		0,0014
		cynk i jego związki		0,0014

1.2. Dopuszczalne wielkości emisji rocznej z instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym

Dopuszczalna wielkość emisji rocznej

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg]
1.	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	18,22
2.	dwutlenek siarki	19,02
3.	pył ogółem w tym:	54,2
4.	- pył 2,5PM	7,04
5.	- pył 10PM	18,22
6.	tlenek węgla	163,0
7.	żelazo	5,712
8.	cynk	1,28
9.	chlorowodór	4,79
10.	kwask siarkowy	0,08

2. Dopuszczalna do wytworzenia ilość odpadów w związku z eksploatacją instalacji objętych pozwoleniem

2.1. Dopuszczalna do wytworzenia w ciągu roku ilość odpadów niebezpiecznych w związku z eksploatacją instalacji objętych pozwoleniem

Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość [Mg]
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpad stanowi zużyta kąpiel potrawienna z linii L2, zawierająca ok. 10% kwasu siarkowego (H ₂ SO ₄). Dodatkowo odpad zawiera związki żelaza (FeO, Fe ₂ O ₃ i Fe ₃ O ₄).	4 050,0
			Odpad stanowi zużyta kąpiel potrawienna. Jest to ciecz na bazie ok. 11% kwasu solnego (HCl). Dodatkowo odpad może zawierać związki żelaza (FeO, Fe ₂ O ₃).	
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Odpad stanowi zużyta kąpiel odtłuszczająca na bazie wodorotlenku sodu (zawartość NaOH ok. 110 g/dm ³) zanieczyszczona pozostałościami powłok smarnych (na bazie związków fosforu) i proszków cięgarskich (m.in. mydła sodowe lub wapienne).	60,0

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość [Mg]
3.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Odpad stanowi wytrącony w wannach nakładania powłok podsmarnych szlam z kąpeli fosforanowej. Odpad zawiera w większości związki fosforowe ($Fe_3(PO_4)_2$).	45,0
4.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią osady z filtrów dr Millera po filtracji kąpeli trawiącej oraz cynkującej. Są to placki pofiltracyjne zawierające celulozę, grafit, żelazo, cynk i kwas siarkowy. Osady po odżelazianiu kąpeli cynkowniczej metodą strąceniową zawierające substancje niebezpieczne np. pozostałości powłok smarnych.	100,0
5.	11 01 13*	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią szlamy z płuczek usytuowanych przed piecem patentowniczym zawierające substancje niebezpieczne (m.in. pozostałości powłok smarnych).	45,0
6.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowi wytrącony w wannach nakładania powłok podsmarnych szlam z kąpeli boraksowej lub tzw. solnego nośnika smaru. Odpad ten może zawierać w swoim składzie substancje niebezpieczne działające drażniąco na oczy i skórę (m.in. aluminian sodu, metadikrzemian sodu itp.).	12,0
7.	11 05 04*	Zużyty topnik	Odpad stanowi zużyta kąpiel topnikowa z procesu zabezpieczenia produktu przed utlenianiem. Najczęściej jest to mieszanina chlorku cynkowego ($ZnCl_2$) i chlorku amonowego (NH_4Cl).	25,0
8.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Odpad stanowi zużyty olej powstający w wyniku jego wymiany z prostowników olejowych. Odpad ten to substancja ciekła, zawierająca związki na bazie węglowodorów alifatycznych i aromatycznych.	3,0
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stanowią zużyte opakowania (worki, pojemniki, beczki, butelki itp.) wykonane z tworzywa sztucznych, metalu lub szkła, zanieczyszczone lub zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych.	2,0
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad stanowią zużyte materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami zakwalifikowanymi do niebezpiecznych, np. zaolejone trociny, odpadowe świece po filtrze Dr Millera itp.	40,0
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stanowią zużyte źródła światła oraz grzałki (np. podgrzewacze kwasu) i inne elementy, i urządzenia zawierające rtęć, halofosforan wapnia, luminofory – siarczki cynku i kadmu.	2,0

2.2. Dopuszczalna do wytworzenia w ciągu roku ilość odpadów innych niż niebezpieczne w związku z eksploatacją instalacji objętych pozwoleniem

Rodzaj i ilość odpadów innych niż niebezpieczne przewidzianych do wytwarzania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość [Mg]
1.	11 01 14	Odpady z odfuszczenia inne niż wymienione w 11 01 13	Odpad stanowią szlamy z płuczek usytuowanych przed piecem patentowniczym niezawierające substancji niebezpiecznych (m.in. pozostałości powłok smarnych – mydeł sodowych i wapiennych).	45,0

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Ilość [Mg]
2.	11 05 01	Cynk twardy	Odpad stanowią skumulowane w wannach cynkowania ogniowego jony żelaza – tzw. cynk twardy z linii L3, L4, L5, L11, L13.	100,0
3.	11 05 02	Popiół cynkowy	Odpad stanowią zgary cynku, zbrylony popiół cynkowy z cynkowania ogniowego zawierający wermikulit, tlenki cynku oraz chlorki cynku. Odpad stanowi zużyta zasypka przeciwutleniaczy z palenisk ogniowych, stosowanych przy cynkowaniu ogniowym, zawierająca ok. 50% cynku.	300,0
4.	11 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpad piasku korundowego ze złoża fluidalnych. Odpad jest wyłapywany na tacy ulokowanej na końcu pieca fluidyzacyjnego. Odpad stanowi zużyta zasypka „Vicafile” lub „Gardolube” z palenisk, stosowana przy cynkowaniu ogniowym.	5,0
5.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad stanowi zgorzelina walcownicza w postaci tlenków żelaza. Zgorzelina z mechanicznego oczyszczania walcówki z zendry, skład – tlenki żelaza z domieszką grafitu; ciało stałe w postaci cienkich łusek, łatwo się krusząca.	80,0
6.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad stanowią skłębione, zerwane odcinki drutu powstałe w czasie przygotowywania do procesu przerobu drutu i w czasie procesu produkcyjnego oraz złom powracający od klientów niespełniający kryteriów jakościowych i nienadający się do ponownego przetworzenia.	450,0
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad stanowią zużyte opakowania papierowe i kartonowe. Podstawowym składnikiem odpadu jest celuloza.	3,0
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowią zużyte opakowania oraz taśmy spinające wykonane z tworzyw sztucznych (z polipropylenu, polietylenu itp.).	5,0
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad stanowią różnego rodzaju wzmocnienia drewniane opakowań oraz uszkodzone drewniane palety.	5,0
10.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad stanowią różnego rodzaju uszkodzone lub zużyte opakowania metalowe np.: beczki po surowcach lub produktach.	1,5
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Zmieszane worki opakowaniowe, worki wielowarstwowe, papier impregnowany, skrzynki; skład: polipropylen, polietylen, celuloza, parafina, folia, blacha aluminiowa i metalowa, szkło kwarcowe.	3,0
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stanowią niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi materiały filtracyjne oraz nienadająca się do użytku odzież robocza (obuwie, bluzy, spodnie itp.).	0,5

3. Ilość pobranej wody oraz ilość, stan i skład ścieków wytwarzanych przez instalacje objęte pozwoleniem

3.1. Ilość i rodzaj wykorzystywanej wody przez poszczególne instalacje objęte pozwoleniem

Rodzaj i ilość wykorzystywanej wody

Lp.	Instalacja	Woda chłodnicza [m ³ /rok]	Woda w postaci nieuzdatnionej z sieci miejskiej [m ³ /rok]	Woda zdemineralizowana [m ³ /rok]	Woda na cele socjalno bytowe [m ³ /rok]
1.	Instalacja pomocnicza regeneracji kwasu solnego (Ruthner)	-	7 000	7 000	8 400
2.	Instalacja linii potentowniczocynkowniczych i patentowniczofosforanujących (Patentownia)	318 600	165 650	35 250	

3.2. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych odprowadzanych do zakładowej kanalizacji przemysłowej z poszczególnych instalacji objętych pozwoleniem

Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych

Lp.	Parametr ścieków	Jedn.	Instalacja pomocnicza regeneracji kwasu solnego (Ruthner)	Instalacje linii potentowniczocynkowniczych i patentowniczofosforanujących – (Patentownia)
1.	Przepływ ścieków	m ³ /d	35	400-900
2.	Odczyn	pH	1,8-2,1	1,5-5,0
3.	Chlorki	mg/l	900	850,0
4.	Siarczany	mg/l	-	1 800,0
5.	ChZT	mg/l	-	160,0
6.	Fosfor ogólny	mg/l	-	1,0
7.	Azot amonowy	mg/l	-	10,0
8.	Azot azotynowy	mg/l	-	5,0
9.	Żelazo	mg/l	2 300,0	1 700,0
10.	Chrom	mg/l	-	1,0
11.	Miedź	mg/l	-	1,0
12.	Molibden	mg/l	-	1,0
13.	Ołów	mg/l	-	1,0
14.	Cynk	mg/l	-	750,0
15.	Bar	mg/l	-	5,0

4. Wielkość emisji hałasu

4.1. Dopuszczalny poziom hałasu

Najbliższe tereny chronione przed hałasem

Kierunek	Odległość od granicy zakładu [m]	Charakterystyka terenu	Dopuszczalne poziomy hałasu	
			LAeq D	LAeq N
Południowo-wschodni	Ok. 110 m	Tereny mieszkaniowo-usługowe (ul. Zielna)	55	45
Południowo-zachodni i południowy	Ok. 70 m	Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego (ul. Polna)	55	45

4.2. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

Czas pracy źródeł hałasu

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Instalacja	Poziom mocy akustycznej źródła [dB]	Czas pracy źródła w godzinach /dobę	
					Dzień (6.00-22.00)	Noc (22.00-6.00)
1.	11/P	Wentylator 1 odmuchu z budynku Patentowni I	Instalacje linii patentowniczo-cynkowych i patentowniczo-fosforanujących	84	16	8
2.	12/P	Wentylator 2 odmuchu z budynku Patentowni I		84	16	8
3.	13/P	Wentylator 3 odmuchu z budynku Patentowni I		83	16	8
4.	14/P	Chłodnia wentylatorowa w budynku Patentowni I		79	16	8
5.	15/P	Wyrzut gazów z budynku Patentowni II		85	16	8
6.	16/P	Wentylator 1 odmuchu z budynku Patentowni II		84	16	8
7.	17/P	Wentylator 2 odmuchu z budynku Patentowni II		81	16	8

3. Usuwa się w całości rozdział IV decyzji dotyczący warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem w warunkach odbiegających od normalnych.

4. Zmienia się w całości rozdział IV decyzji dotyczący źródeł powstawania i miejsc wprowadzania do środowiska substancji i energii z instalacji objętych pozwoleniem, w ten sposób, że otrzymuje on nową numerację, tj. III i następujące brzmienie:

III. ŹRÓDŁA POWSTAWANIA I MIEJSCA WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII Z INSTALACJI OBJĘTYCH POZWOLENIEM

1. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji objętych pozwoleniem

W procesach technologicznych zachodzących w instalacjach objętych pozwoleniem istotne emisje do powietrza powstają w trakcie następujących operacji:

- patentowanie,
- cynkowanie,
- regeneracja kwasu solnego,
- magazynowanie i przeładunek kwasu solnego.

Specyfika technologii produkcji drutów powlekanych oraz rozwiązania techniczne sprawiają, że emisja substancji gazowych i pyłowych przyjmuje formę emisji zorganizowanej i niezorganizowanej.

Patentowanie

Z pieców tunelowych i fluidyzacyjnych emitowane są do powietrza substancje gazowe ze spalania gazu ziemnego oraz z reakcji utleniania i redukcji zachodzących pomiędzy składnikami stali i tlenem. Spalanie gazu w piecach tunelowych ze względów technologicznych prowadzi się przy niedoborze tlenu, przez co urządzenia te charakteryzuje podwyższona emisja tlenku węgla. Głównym źródłem pyłów z pieców tunelowych są pozostałości substancji stałych „wnoszonych” na powierzchni drutów do komory pieców oraz drobiny żelaza ścierane z obrabianego materiału. Organizacja emisji opiera się dla pieca tunelowego na linii L2 na ciągu wymuszonym, na pozostałych liniach na ciągu grawitacyjnym. Miejsca emisji spalin z każdego z pieców zostały wyposażone w indywidualne okapy i emitory. Dobór parametrów układów grawitacyjnych zapewnia przepływ około 7 tys. m³/h dla każdego z układów (w warunkach rzeczywistych).

W odniesieniu do pieców fluidyzacyjnych głównym źródłem unosu pyłów jest zjawisko porywania złoża piasku korundowego. Za wyjątkiem pieca fluidyzacyjnego na linii L2 wszystkie piece są wyposażone w układy ograniczania emisji pyłów – cyklony.

Cynkowanie

Procesowi cynkowania ogniowego towarzyszy emisja substancji gazowych, powstających ze spalania gazu ziemnego oraz zanieczyszczeń technologicznych, głównie związków cynku, chlorowodoru i chlorku amonu. Emisja z urządzeń na liniach: L3, L4, L5, L13 zorganizowana jest poprzez układy wentylacji mechanicznej zbierające przy pomocy okapów odgazy z nadwanien. Linia L11 wyposażona jest w układ wentylacji grawitacyjnej.

Konstrukcja głównych urządzeń technologicznych Patentowni: pieców tunelowych, fluidyzacyjnych, suszarek i wanien cynkowania ogniowego oraz sposoby organizacji emisji sprawiają, że część gazów spalinowych i technologicznych wydostaje się do hali Patentowni. Ich emisja do atmosfery odbywa się poprzez wywietrzniki dachowe, tworząc płaszczyznę emisji niezorganizowanej nad każdą z hal Patentowni.

Regeneracja kwasu solnego

Instalacja pomocnicza regeneracji kwasu solnego (Ruthner) prócz substancji powstających podczas energetycznego spalania gazu ziemnego, jest źródłem emisji do powietrza chlorowodoru w fazie gazowej oraz jako nisko stężonego kwasu solnego zawartego w mgłę wodnej.

Magazynowanie i przeładunek kwasu solnego

Układy oddechowe zbiorników parku magazynowego są źródłem emisji do powietrza chlorowodoru (HCl). Niskie wydajności pomp przeładunkowych oraz zamknięcie wodne

na układach oddechowych zbiorników kwasu stężonego decydują o znikomym znaczeniu tych źródeł w sumarycznej emisji chlorowodoru z zakładu.

Charakterystyka parametrów emitorów znajdujących się na instalacjach objętych pozwoleniem

Kod emitora	Opis emitora/źródła	Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora	Natężenie przepływu gazów odlotowych ¹⁾	Prędkość gazów odlotowych ²⁾	Temperatura gazów odlotowych	Wylot ³⁾
		m	m	m ³ /h	m/s	K	
Instalacja linii patentowniczo-cynkowniczych i patentowniczo-fosforanujących (Patentownia)							
Linia patentownicza L2							
E-19/L2	Piec tunelowy	10,25	0,25	3 550	0,0	432	z
E-20/1/L2	Piec fluidalny	10,9	10,9	3 500	0,0	385	z
E-20/2/L2		10,85	10,85	4 700	0,0	424	z
E-20/3/L2		11,65	11,65	4 250	0,0	401	z
E-6/L2	Wanna trawialnicza wanna elektrolitem	12,75	0,50	11 700	18,6	307	o
Linia patentownicza L3							
E-2/L3	Suszarka	12,75	0,46	1 650	2,75	328	o
E-26/L3	Wanna z cynkiem	10,05	0,48	11 400	0,0	328	w
Linia patentownicza L4							
E-1/L4	Piec tunelowy	12,75	0,56	5 050	7,89	368	o
E-4/L4	Piec fluidalny	12,65	0,32	1 200	8,07	392	o
E-2/L4	Suszarka	12,75	0,46	3 150	2,33	312	o
E-27/L4	Wanna z cynkiem	10,05	0,48	11 950	0,0	338	w
Linia patentownicza L5							
E-1/L5	Piec tunelowy	12,45	0,56	5 050	4,1	300	o
E-5/L5	Piec fluidalny	12,65	0,32	800	2,29	434	z
E-2/L5	Suszarka	12,65	0,45	3 150	3,52	324	o
E-28/L5	Wanna z cynkiem	11,4	0,7	11 800	0,0	319	z
Linia patentownicza L9							
E-1/L9	Piec tunelowy	12,6	0,56	5 050	419	304	o
E-9/L9	Piec fluidalny	10,4	0,4	1 250	10,3	442	o
E-2/L9	Suszarka	12,6	0,56	3 150	5,6	387	o
Linia patentownicza L10							
E-1/L10	Piec tunelowy	12,6	0,56	5 050	4,24	311	o
E-8/L10	Piec fluidalny	10,3	0,24	1 100	8,11	474	o
E-2/L10	Suszarka	12,6	0,56	3 150	1,83	368	o
Linia patentownicza L11							
E-1/L11	Piec tunelowy	12,6	0,56	5 050	3,42	331	o
E-11/L11	Piec fluidalny	10,95	0,25	1 250	9,8	451	o

E-29/L11	Piec fluidalny	10,35	0,25	1 800	6,44	410	o
E-2/L11	Suszarka wanna z cynkiem	12,6	0,56	3 150	2,78	308	o
Linia patentownicza L13							
E-1/L13	Piec tunelowy	12,6	0,56	5 050	2,78	308	o
E-13/L13	Piec fluidalny	9,2	0,33x0,22	1 800	10,74	440	o
E-31/L13	Suszarka	9,9	0,49	10 550	0,0	311	w
E-32/L13	Wanna z cynkiem	9,9	0,49	10 550	0,0	320	w
Instalacja pomocnicza regeneracji kwasu solnego (Ruthner)							
E-14/R	Ruthner	27,3	0,35	2 700	15,08	351	o
E-77	Piec MZR 750 do odzysku cynku	10,35	0,15	400	0,0	478	z

¹⁾ - warunkach normalnych, ²⁾ pionowa składowa prędkości wylotowej gazów, ³⁾ o - otwarty, z - zadaszony, w - wentylator dachowy promieniowy.

Charakterystyka urządzeń ochrony powietrza

Symbol emitora	Nazwa emitora	Rodzaj urządzeń, krótka charakterystyka procesu oczyszczania	Skuteczność redukcji emisji w procesie oczyszczania [%]
E-4/L4 E-5/L5 E-9/L9 E-8/L10 E-11/L11 E-29/L11 E-13/L13	Piec fluidalny	Multicyklony – separacja pyłów z wykorzystaniem różnicy sił odśrodkowych	70-80
E-14/R	Ruthner	Układ zraszający + odkraplacze	40-70

2. Sposoby postępowania z odpadami wytworzonymi podczas eksploatacji instalacji objętych pozwoleniem

2.1. Sposoby postępowania z odpadami niebezpiecznymi wytworzonymi podczas eksploatacji instalacji objętych pozwoleniem:

Sposoby postępowania z odpadami niebezpiecznymi

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób postępowania
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Zużyta kąpiel potrawienna, która z przyczyn technologicznych nie mogła zostać poddana regeneracji we własnych obiektach (instalacja Ruthner) jest przepompowywana z wanien roboczych rurociągami kwasoodpornymi do wyznaczonego miejsca magazynowania – zbiorników w Magazynie Kwasu Solnego, a następnie jest unieszkodliwiana w zakładowej oczyszczalni ścieków w procesie neutralizacji lub przekazywana do odzysku, lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
			Zużyta kąpiel potrawienna kwasu siarkowego, która ze względów technologicznych nie mogła zostać poddana regeneracji w układzie regeneracji kwasu siarkowego jest dostarczana w celu unieszkodliwienia do zakładowej oczyszczalni ścieków w procesie neutralizacji, lub przekazywana do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
2.	11 01 07*	Alkalia trawiące	Zużyta kąpiel odtłuszczająca jest odprowadzana poprzez przelewy z wanien roboczych, głównym kanałem ściekowym do zakładowej oczyszczalni ścieków w celu stabilizacji odczynu ścieków poprodukcyjnych lub przekazywana do odzysku, lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
3.	11 01 08*	Osady i szlamy z fosforanowania	Odpadowe szlamy z kąpeli fosforanowych są wybierane podczas przestojów technologicznych przez pracowników do przygotowanych na ten cel oznakowanych, metalowych pojemników, usytuowanych w hali produkcyjnej. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad jest unieszkodliwiany w zakładowej oczyszczalni ścieków lub przekazywany do unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
4.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpadowy placek pofiltracyjny jest zbierany przez pracowników do oznakowanych, metalowych pojemników, które następnie są transportowane do wyznaczonego miejsca magazynowania tj. Magazynu Odpadów. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad jest przekazywany do unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
5.	11 01 13*	Odpady z odtłuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	Odpad po odsączeniu w wannie roboczej jest zbierany przez pracowników do oznakowanych, metalowych pojemników usytuowanych w hali produkcyjnej, które następnie są transportowane do wyznaczonego miejsca magazynowania, tj. Magazynu Odpadów. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad jest przekazywany do unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia

			z zakresu gospodarowania odpadami.
6.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad w postaci mocno uwodnionej, poprzez przelewy z wanien roboczych jest doprowadzany kanałem ściekowym do zakładowej oczyszczalni ścieków celem jego unieszkodliwienia lub po odsączeniu w wannie roboczej jest zbierany przez pracowników do oznakowanych, metalowych pojemników usytuowanych w hali produkcyjnej, skąd po zgromadzeniu odpowiedniej ilości jest przekazywany do unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
7.	11 05 04*	Zużyty topnik	Zużyta kąpiel topnikowa po przeładunku do pojemników jest przekazywana do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
8.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Odpad jest zbierany przez pracowników do pojemników wykonanych z materiałów trudnopalnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Na pojemnikach jest umieszczony w widocznym miejscu napis „OLEJ ODPADOWY”. Odpady są następnie transportowane do miejsca tymczasowego magazynowania, tj. Magazynu Odpadów, skąd przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
9.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady zużytych opakowań są przekazywane do wyznaczonego miejsca magazynowania, tj. Magazynu Odpadów, skąd po uzbieraniu odpowiedniej partii, przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały, filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady zużytych filtrów, zaolejonych trocin itp. są zbierane do opakowań zbiorczych, a następnie przekazywane są do wyznaczonego miejsca magazynowania, tj. Magazynu Odpadów, skąd po uzbieraniu odpowiedniej partii przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady są zbierane do opakowań zbiorczych, a następnie przekazywane są do wyznaczonego miejsca magazynowania, tj. Magazynu Odpadów, skąd po uzbieraniu odpowiedniej partii przekazywane są do odzysku bądź unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

2.2. Sposoby postępowania z odpadami innymi niż niebezpieczne wytworzonymi podczas eksploatacji instalacji objętych pozwoleniem:

Sposoby postępowania z odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób postępowania
1.	11 01 14	Odpady z odtłuszczenia inne niż wymienione w 11 01 13	Odpad po odsączeniu w wannie roboczej jest zbierany przez pracowników do oznakowanych, metalowych pojemników usytuowanych w hali produkcyjnej, które następnie są transportowane do wyznaczonego miejsca magazynowania, tj. Magazynu Odpadów. Po zgromadzeniu odpowiedniej

			ilości odpad jest przekazywany do unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
2.	11 05 01	Cynk twardy	Odpad twardego cynku jest wybierany z wanien cynkowniczych w postaci płynnej i zlewany do oznakowanych, metalowych pojemników w celu wystudzenia i uformowania kostek. Powstałe kostki są układane na paletach i magazynowane w wydzielonym miejscu magazynowania, tj. Magazynie Odpadów, skąd po uzbieraniu odpowiedniej partii przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
3.	11 05 02	Popiół cynkowy	Odpad jest zbierany przez pracowników do oznakowanych, metalowych pojemników usytuowanych w hali produkcyjnej, które następnie są transportowane do wyznaczonego miejsca magazynowania, tj. Magazynu Odpadów. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad jest przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
4.	11 05 99	Inne niewymienione odpady	Odpad jest zbierany przez pracowników do oznakowanych, metalowych pojemników, usytuowanych w hali produkcyjnej, które następnie są transportowane do wyznaczonego miejsca magazynowania, tj. Magazynu Odpadów. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad jest przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom gospodarczym posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
5.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad gromadzony jest w metalowych pojemnikach w wyznaczonych miejscach na terenie instalacji, a następnie przekazywany do Magazynu Odpadów. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad jest przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
6.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad jest zbierany przez pracowników do oznakowanych, metalowych pojemników, usytuowanych w hali produkcyjnej, które następnie są transportowane do wyznaczonego miejsca magazynowania, tj. Magazynu Odpadów. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad jest przekazywany do odzysku podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady opakowań papierowych lub kartonowych są zbierane do opakowań zbiorczych, a następnie przekazywane są do wyznaczonego miejsca magazynowania tj. Magazynu Odpadów, skąd po uzbieraniu odpowiedniej partii przekazywane są uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady są zbierane selektywnie przez pracowników do większych opakowań zbiorczych i transportowane do wyznaczonych miejsc magazynowania, tj. Magazynu Odpadów, skąd w dalszej kolejności przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady drewna są zbierane selektywnie przez pracowników i transportowane do wyznaczonych miejsc

			magazynowania, tj. Magazynu Odpadów, skąd w dalszej kolejności przekazywane są do odzysku osobom fizycznym oraz podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
10.	15 01 04	Opakowania z metali	Zużyte opakowania metalowe są przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
11.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad gromadzony w workach foliowych w wyznaczonym miejscu na wydziale, następnie przekazywany do Magazynu Odpadów, a po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady zużytej odzieży roboczej oraz niezanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi materiałów filtracyjnych są zbierane do opakowań zbiorczych, a następnie przekazywane są do wyznaczonego miejsca magazynowania, tj. Magazynu Odpadów, skąd po uzbiernieniu odpowiedniej partii przekazywane są do odzysku bądź unieszkodliwienia uprawnionym odbiorcom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami.

2.3. Zobowiązuje się Prowadzącego instalację do:

- a. przestrzegania zasad gospodarowania odpadami określonych w obowiązujących przepisach prawa, w tym przestrzegania „zasady bliskości”,
- b. wytworzone w trakcie eksploatacji instalacji odpady niebezpieczne należy bezwzględnie przekazywać podmiotom do tego uprawnionym, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami,
- c. selektywnego zbierania odpadów wytworzonych w czasie funkcjonowania instalacji,
- d. sukcesywnego przekazywania wytworzonych w zakładzie odpadów podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami,
- e. zlecając usługę transportu należy wskazać prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów miejsce odbioru odpadów oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć te odpady,
- f. transport odpadów niebezpiecznych wytworzonych w instalacji objętej pozwoleniem do miejsca unieszkodliwienia winien odbywać się z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie odpadów niebezpiecznych.

3. Charakterystyka źródeł hałasu w instalacjach objętych pozwoleniem

- 11/P - wentylator nr 1 odmuchu z budynku Patentowni I,
- 12/P - wentylator nr 2 odmuchu z budynku Patentowni I,
- 13/P - wentylator nr 3 odmuchu z budynku Patentowni I,
- 14/P - chłodnia wentylatorowa w budynku Patentowni I,

- 15/P - wyrzut zanieczyszczeń z budynku Patentowni II,
 16/P - wentylator nr 1 odmuchu z budynku Patentowni II,
 17/P - wentylator nr 2 odmuchu z budynku Patentowni II.

5. Zmienia się w całości rozdział V decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on nową numerację, tj. IV i następujące brzmienie:

IV. DOPUSZCZALNE MIEJSCA MAGAZYNOWANIA ODPADÓW POWSTAŁYCH W ZWIĄZKU Z EKSPLOATACJĄ INSTALACJI OBJĘTYCH POZWOLENIEM

Miejsca magazynowania odpadów

Miejsce magazynowania	Magazynowane odpady	Charakterystyka miejsca magazynowania
Hala produkcyjna Patentowni	11 01 05* - zużyta kąpiel potrawienna kwasu siarkowego, 11 01 07* - alkalia trawiące, 11 01 08* - szlam z kąpeli fosforanowej, 11 01 09* - osad po odzeleniu kąpeli cynkowniczej metodą strąceniową, 11 01 98* - szlam z kąpeli tzw. solnego nośnika smaru.	Odpady są magazynowane w oznakowanych metalowych pojemnikach lub paletopojemnikach, rozstawionych w hali produkcyjnej Patentowni w miejscach niekolidujących z ciągami komunikacyjnymi. Odpady magazynowane są selektywnie.
Hala produkcyjna Patentowni	11 01 09* - osad po odzeleniu kąpeli cynkowniczej metodą strąceniową, 11 01 09* - placek filtracyjny z filtru Dr Millera z linii L2, 11 01 13* - szlamy z płuczek przed piecem patentowniczym zawierające substancje niebezpieczne, 11 01 14 - szlamy z płuczek usytuowanych przed piecem patentowniczym niezawierające substancji niebezpiecznych, 11 05 02 - popiół cynkowy, 12 01 99 - zerwane, skłębione odcinki drutu.	Odpady są magazynowane w oznakowanych, metalowych pojemnikach rozstawionych w hali produkcyjnej Patentowni, w miejscach niekolidujących z ciągami komunikacyjnymi. Odpady magazynowane są selektywnie.
Zbiorniki magazynowe kwasu solnego	11 01 05* - zużyta kąpiel potrawienna kwasu solnego z instalacji Patentowni.	Odpady są magazynowane w zbiornikach o pojemności 36 m ³ usytuowanych na tacy chemoodpornej, w pobliżu Instalacji pomocniczej regeneracji kwasu solnego.
Budynek Instalacji pomocniczej regeneracji kwasu solnego (Ruthner)	15 02 02* - zużyte wkłady filtracyjne, polipropylenowe, po wstępnym oczyszczeniu kwasu solnego.	Odpady są magazynowane selektywnie w zbiorczych opakowaniach (np. worki Big-Bag itp.) rozstawionych w budynku Instalacji pomocniczej regeneracji kwasu solnego, w miejscach niekolidujących z ciągami komunikacyjnymi.
Zakładowy Magazyn Odpadów	11 01 09* - placek filtracyjny z filtru Dr Millera z linii L2 Instalacji linii patentowniczo-cynkowniczych i patentowniczo-fosforanujących (Patentowni), 11 01 09* - osad po odzeleniu kąpeli cynkowniczej metodą strąceniową Instalacji linii patentowniczo-cynkowniczych i patentowniczo-fosforanujących (Patentowni), 11 01 13* - szlamy z płuczek przed piecem patentowniczym zawierające substancje niebezpieczne z	Odpady są magazynowane w oznakowanych, metalowych pojemnikach na ogrodzonym placu. Miejsce to jest zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpady o kodzie 11 05 01 są magazynowane na paletach, na

	<p>Instalacji linii patentowniczo-cynkowniczych i patentowniczo-fosforanujących (Patentowni), 11 01 14 - szlamy z płuczek usytuowanych przed piecem patentowniczym niezawierające substancji niebezpiecznych z Instalacji linii patentowniczo-cynkowniczych i patentowniczo-fosforanujących (Patentowni), 11 01 98* - szlam z kąpieli tzw. solnego nośnika smaru z Instalacji linii patentowniczo-cynkowniczych i patentowniczo-fosforanujących (Patentowni), 11 05 01 - odpady twardego cynku, 11 05 02 - popiół cynkowy z Instalacji linii patentowniczo-cynkowniczych i patentowniczo-fosforanujących, 11 05 04* - zużyty topnik, 11 05 99 - inne niewymienione odpady, 15 01 06 - zmieszane odpady opakowaniowe, 12 01 01 - odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów, 12 01 99 - zerwane, skłębione odcinki drutu z Instalacji linii patentowniczo-cynkowniczych i patentowniczo-fosforanujących (Patentowni), 15 01 04 - opakowania z metali.</p>	<p>utwardzonym podłożu. Miejsce to jest zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych.</p> <p>Odpady magazynowane są selektywnie.</p>
Zakładowy Magazyn Odpadów	<p>13 03 10* - zużyty olej z prostowników olejowych z Instalacji linii patentowniczo-cynkowniczych i patentowniczo-fosforanujących (Patentowni), 15 01 10* - zużyte opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, 15 01 01 - zużyte opakowania papierowe i kartonowe, 15 01 02 - zużyte opakowania wykonane z tworzyw sztucznych, 15 01 03 - opakowaniowe odpady z drewna, 15 02 02* - zużyte materiały filtracyjne, 15 02 03 - zużyta odzież robocza oraz niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi materiały filtracyjne, 16 02 13* - zużyte źródła światła.</p>	<p>Odpady zużytych źródeł światła (kod 16 02 13*) są magazynowane w stosownych opakowaniach zabezpieczających przed ich mechanicznym uszkodzeniem w pomieszczeniu o utwardzonym podłożu, zabezpieczonym przed dostępem osób niepowołanych. Odpady są magazynowane w oznakowanych, metalowych pojemnikach na ogrodzonym placu. Miejsce to jest zabezpieczone przed dostępem osób postronnych. Odpady magazynowane są selektywnie.</p>

6. Zmienia się w całości rozdział VI decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on nowa numerację, tj. V i następujące brzmienie:

V. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA INSTALACJI ORAZ KONTROLA EKSPLOATACJI INSTALACJI OBJĘTYCH POZWOLENIEM

1. Monitoring emisji do powietrza

Zakres i sposób monitorowania instalacji

Nr emitora	Opis emitora	Pomiar okresowy	
		zakres	częstotliwość
Instalacja regeneracji kwasu solnego (Ruthner)			
E-14/R	Ruthner	- chlorowodór	raz w ciągu każdego okresu pracy instalacji
Linie patentowniczo-cynkownicze i patentowniczo-fosforanujące (Patentownia)			

E-19/L2	Piec tunelowy		
E-20/1/L2			
E-20/2/L2	Piec fluidalny		
E-20/3/L2			
E-2/L3	Suszarka		
E-1/L4	Piec tunelowy		
E-4/L4	Piec fluidalny		
L2-/L4	Suszarka		
E-1/L5	Piec tunelowy		
E-5/L5	Piec fluidalny		
E-2/L5	Suszarka		
E-1/L9	Piec tunelowy		
E-9/L9	Piec fluidalny	- tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	
E-2/L9	Suszarka	- dwutlenek siarki	
E-1/L10	Piec tunelowy	- tlenek węgla	
E-8/L10	Piec fluidalny	- pył ogółem	
E-2/L10	Suszarka	- żelazo	
E-1/L11	Piec tunelowy		
E-11/L11	Piec fluidalny		
E-29/L11	Piec fluidalny		
E-1/L13	Piec tunelowy		
E-13/L13	Piec fluidalny		
E-31/L13	Suszarka		
E-6/L2	Wanna trawialnicza Wanna z elektrolitem	- kwas siarkowy	raz na rok
E-26/L3	Wanna z cynkiem	- tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	raz na rok
E-27/L4	Wanna z cynkiem	- dwutlenek siarki	

E-28/L5	Wanna z cynkiem	- tlenek węgla - pył ogółem - cynk - chlorowodór	
E-32/L13	Wanna z cynkiem		
E-2/L11	Suszarka Wanna z cynkiem		

2. Monitoring pobieranej wody

Pomiar ilości wody za pomocą urządzeń pomiarowych na potrzeby oceny parametrów kluczowych z punktu widzenia wykonywanych procesów technologicznych zużywanej w poszczególnych instalacjach objętych pozwoleniem i jej ewidencjonowanie z częstotliwością

- jeden raz na miesiąc, obejmujący:
 - wodę w postaci nieuzdatnionej z sieci miejskiej,
 - wodę zdemineralizowaną.

3. Monitoring ścieków

Monitoring należy prowadzić zgodnie z warunkami określonymi w pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych, będących własnością Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. we Włocławku ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

4. Monitoring hałasu

Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy wykonywać zgodnie z częstotliwością określoną przepisami prawa w tym zakresie – **raz na dwa lata** na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej, dla których zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku, zostały określone wartości dopuszczalne, tj. w punktach kontrolnych zlokalizowanych na granicy terenu zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej, położonego wzdłuż ulicy Polnej oraz terenu zabudowy jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi położonego w rejonie ulicy Zielnej.

5. Monitoring jakości gleby i ziemi

Monitorowanie parametrów jakości gleby i ziemi prowadzone będzie zgodnie ze schematem lokalizacji punktów pobierania prób gleby i ziemi dla głębokości 0-0,25 m ppt oraz dla głębokości przekraczającej 0,25 m ppt określonych w poniższej tabeli.

Lokalizacja punktów pobierania prób gleby i ziemi

Numer sekcji/nr próbki	Współrzędne punktów poboru prób gleby i ziemi w geodezyjnym układzie PL2000	
	Współrzędna X	Współrzędna Y
Miejsca poboru prób gleby i ziemi z głębokości do 0,25 m ppt		
Sekcja I		
S1/P1	5 835 783,33	6 574 125,01
S1/P2	5 835 812,16	6 574 027,90
S1/P3	5 835 813,19	6 574 035,78
S1/P4	5 835 781,53	6 574 151,24
S1/P5	5 835 779,08	6 574 140,65
S1/P6	5 835 743,02	6 574 226,55
S1/P7	5 835 736,76	6 574 238,12
S1/P8	5 835 731,80	6 574 248,04
S1/P9	5 835 727,94	6 574 255,61
S1/P10	5 835 729,28	6 574 269,64
S1/P11	5 835 720,56	6 574 275,99
S1/P12	5 835 717,42	6 574 283,20
S1/P13	5 835 721,82	6 574 289,81
S1/P14	5 835 725,47	6 574 285,47
S1/P15	5 835 680,58	6 574 381,69
Sekcja II		
S2/P1	5 835 720,25	6 574 311,51
S2/P2	5 835 715,98	6 574 328,72
S2/P3	5 835 705,74	6 574 304,77
S2/P4	5 835 682,09	6 574 349,61
S2/P5	5 835 709,43	6 574 351,97
S2/P6	5 835 684,69	6 574 401,81
S2/P7	5 835 659,06	6 574 396,82
S2/P8	5 835 649,66	6 574 368,19
S2/P9	5 835 641,31	6 574 384,93
S2/P10	5 835 644,96	6 574 422,97
S2/P11	5 835 638,53	6 574 436,07
S2/P12	5 835 633,00	6 574 446,41
S2/P13	5 835 628,23	6 574 455,14
S2/P14	5 835 651,56	6 574 410,40
S2/P15	5 835 664,84	6 574 561,80

Sekcja III		
S3/P1	5 835 688,48	6 574 500,42
S3/P2	5 835 686,63	6 574 507,87
S3/P3	5 835 684,00	6 574 516,75
S3/P4	5 835 680,61	6 574 530,10
S3/P5	5 835 677,24	6 574 543,81
S3/P6	5 835 649,37	6 574 476,19
S3/P7	5 835 662,08	6 574 482,24
S3/P8	5 835 646,71	6 574 481,50
S3/P9	5 835 621,05	6 574 469,28
S3/P10	5 835 619,77	6 574 491,18
S3/P11	5 835 606,23	6 574 499,09
S3/P12	5 835 597,65	6 574 507,65
S3/P13	5 835 595,17	6 574 512,79
S3/P14	5 835 624,42	6 574 525,12
S3/P15	5 835 655,90	6 574 107,47
Sekcja IV		
S4/P1	5 835 658,90	6 574 103,46
S4/P2	5 835 665,69	6 574 107,10
S4/P3	5 835 674,64	6 574 111,67
S4/P4	5 835 678,77	6 574 113,89
S4/P5	5 835 692,85	6 574 120,50
S4/P6	5 835 707,20	6 574 128,31
S4/P7	5 835 715,49	6 574 133,08
S4/P8	5 835 593,36	6 574 069,51
S4/P9	5 835 587,37	6 574 067,31
S4/P10	5 835 605,78	6 574 076,17
S4/P11	5 835 610,64	6 574 078,60
S4/P12	5 835 615,94	6 574 081,46
S4/P13	5 835 628,67	6 574 088,00
S4/P14	5 835 638,91	6 574 093,22
S4/P15	5 835 582,65	6 574 320,99
Sekcja V		
S5/P1	5 835 578,17	6 574 318,40
S5/P2	5 835 572,84	6 574 315,69
S5/P3	5 835 568,20	6 574 313,25
S5/P4	5 835 561,97	6 574 310,55

S5/P5	5 835 555,43	6 574 306,52
S5/P6	5 835 545,84	6 574 302,07
S5/P7	5 835 534,88	6 574 296,61
S5/P8	5 835 527,75	6 574 292,34
S5/P9	5 835 504,37	6 574 281,20
S5/P10	5 835 499,77	6 574 274,62
S5/P11	5 835 496,16	6 574 286,57
S5/P12	5 835 480,97	6 574 278,33
S5/P13	5 835 483,74	6 574 262,85
S5/P14	5 835 508,49	6 574 293,33
S5/P15	5 835 489,32	6 574 441,91
Sekcja VI		
S6/P1	5 835 587,55	6 574 438,97
S6/P2	5 835 515,50	6 574 470,72
S6/P3	5 835 595,17	6 574 422,92
S6/P4	5 835 581,47	6 574 449,70
S6/P5	5 835 576,58	6 574 459,00
S6/P6	5 835 571,68	6 574 468,60
S6/P7	5 835 622,55	6 574 425,74
S6/P8	5 835 626,11	6 574 429,26
S6/P9	5 835 620,80	6 574 437,53
S6/P10	5 835 472,62	6 574 434,14
S6/P11	5 835 613,63	6 574 451,91
S6/P12	5 835 608,32	6 574 461,87
S6/P13	5 835 496,09	6 574 463,67
S6/P14	5 835 593,85	6 574 455,79
S6/P15	5 835 607,24	6 574 399,29
Sekcja VII		
S7/P1	5 835 532,83	6 574 552,15
S7/P2	5 835 565,28	6 574 536,98
S7/P3	5 835 562,44	6 574 543,12
S7/P4	5 835 558,37	6 574 548,33
S7/P5	5 835 555,61	6 574 555,56
S7/P6	5 835 550,25	6 574 558,39
S7/P7	5 835 547,30	6 574 564,03
S7/P8	5 835 545,93	6 574 572,24
S7/P9	5 835 541,34	6 574 574,41
S7/P10	5 835 555,23	6 574 506,84
S7/P11	5 835 559,76	6 574 510,01

S7/P12	5 835 570,33	6 574 518,90
S7/P13	5 835 576,42	6 574 520,71
S7/P14	5 835 537,36	6 574 593,22
S7/P15	5 835 535,18	6 574 597,70
Sekcja VIII		
S8/P1	5 835 621,33	6 573 955,56
S8/P2	5 835 649,61	6 573 913,80
S8/P3	5 835 673,88	6 573 926,74
S8/P4	5 835 687,81	6 573 935,70
S8/P5	5 835 639,36	6 573 924,95
S8/P6	5 835 626,23	6 573 943,16
S8/P7	5 835 584,76	6 574 013,97
S8/P8	5 835 585,26	6 574 026,91
S8/P9	5 835 560,91	6 574 104,16
S8/P10	5 835 571,73	6 574 037,76
S8/P11	5 835 563,06	6 574 025,51
S8/P12	5 835 535,81	6 574 065,18
S8/P13	5 835 521,32	6 574 089,23
S8/P14	5 835 550,92	6 574 083,81
S8/P15	5 835 542,01	6 574 099,89
Sekcja IX		
S9/P1	5 835 486,00	6 574 206,83
S9/P2	5 835 507,73	6 574 098,53
S9/P3	5 835 519,88	6 574 107,00
S9/P4	5 835 496,38	6 574 109,09
S9/P5	5 835 505,74	6 574 114,97
S9/P6	5 835 501,46	6 574 140,26
S9/P7	5 835 488,12	6 574 128,11
S9/P8	5 835 537,50	6 574 122,24
S9/P9	5 835 525,35	6 574 124,93
S9/P10	5 835 521,27	6 574 147,74
S9/P11	5 835 460,14	6 574 219,83
S9/P12	5 835 433,76	6 574 271,03
S9/P13	5 835 427,10	6 574 285,29
S9/P14	5 835 421,37	6 574 296,25
S9/P15	5 835 442,16	6 574 306,28
Sekcja X		
S10/P1	5 835 375,75	6 574 424,67
S10/P2	5 835 426,07	6 574 330,08

S10/P3	5 835 412,42	6 574 350,01
S10/P4	5 835 408,54	6 574 335,36
S10/P5	5 835 390,01	6 574 335,76
S10/P6	5 835 378,16	6 574 353,69
S10/P7	5 835 371,16	6 574 383,41
S10/P8	5 835 351,73	6 574 415,30
S10/P9	5 835 333,40	6 574 422,78
S10/P10	5 835 316,22	6 574 453,59
S10/P11	5 835 340,33	6 574 456,68
S10/P12	5 835 355,47	6 574 464,85
S10/P13	5 835 339,03	6 574 473,52
S10/P14	5 835 327,58	6 574 474,92
S10/P15	5 835 362,66	6 574 444,90
Miejsca poboru prób gleby i ziemi z głębokości przekraczającej 0,25 m ppt		
S1	5 835 783,33	6 574 125,01
S2	5 835 680,58	6 574 381,69
S3	5 835 664,84	6 574 561,8
S4	5 835 655,9	6 574 107,47
S5	5 835 582,65	6 574 320,99
S6	5 835 584,76	6 574 444,67
S7	5 835 532,83	6 574 552,15
S8	5 835 621,33	6 573 955,56
S9	5 835 486	6 574 206,83
S10	5 835 375,75	6 574 424,67

W wyżej wyznaczonych punktach należy prowadzić badania w zakresie:

- cynku (Zn) z częstotliwością **raz na rok**,
- niklu (Ni), ołowiu (Pb), sumy węglowodorów C₆-C₁₂, składników frakcji benzyn, sumy węglowodorów C₁₂-C₃₅, składników frakcji oleju, benzenu, etylobenzenu, toluenu, m-, p-, o-ksylenu, styrenu, BTEX – lotne węglowodory aromatyczne z częstotliwością **raz na 10 lat**.

Sposób wykonywania powyższych badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz termin przekazywania ww. wyników badań organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko należy wykonywać w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań zanieczyszczenia gleby i ziemi zawartymi w dokumencie pn. „Raport początkowy dla instalacji

produkcyjnej należącej do DRUMET Liny i Druty Spółka z o. o.” opracowanym w kwietniu 2018 r. wraz z późniejszymi zmianami.

6. Monitorowanie jakości wód gruntowych

Monitorowanie parametrów jakości wód gruntowych prowadzone będzie w 3 piezometrach (nr 9, nr 1, nr 3), zlokalizowanych na terenie Drumet Liny i Druty Sp. z o. o., zgodnie z lokalizacją określoną w poniższej tabeli.

Lokalizacja punktów monitorowania jakości wód gruntowych

Lp.	Numer piezometru	Współrzędne piezometrów w geodezyjnym układzie PL2000	
		Współrzędna X	Współrzędna Y
1.	1	5 835 783,33	6 574 125,01
2.	3	5 835 664,84	6 574 561,80
3.	9	5 835 486,00	6 574 206,83

W wyżej wyznaczonych punktach należy prowadzić badania w zakresie:

- odczynu (pH), przewodności elektrolitycznej ($\mu\text{S}/\text{cm}$), sodu (Na), niklu (Ni), cynku (Zn), węglowodorów ropopochodnych – indeksu oleju mineralnego (C₁₀-C₄₀), benzenu, etylobenzenu, toluenu, ksylenu, styrenu, BTEX – lotne węglowodory aromatyczne z częstotliwością **raz na 2 lata**.

Sposób wykonywania pomiarów zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych oraz termin przekazywania ww. wyników pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Pomiary zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek, należy wykonywać w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami pomiarów wód gruntowych zawartymi w dokumencie pn. „Raport początkowy dla instalacji produkcyjnej należącej do DRUMET Liny i Druty Spółka z o. o.” opracowanym w kwietniu 2018 r. wraz z późniejszymi zmianami.

7. Ewidencja i monitoring odpadów

Ewidencję jakościową i ilościową odpadów wykonywać należy w oparciu o przepisy prawa obowiązujące w tym zakresie.

8. Tryb przekazywania wyników

Wyniki okresowych pomiarów emisji do środowiska, dla których obowiązek wykonywania wynika z obecnie obowiązujących przepisów prawa należy przekazywać do tut. organu w terminach i formie określonych przez obowiązujące w tym zakresie przepisy prawa.

Wyniki pozostałych okresowych pomiarów należy przedkładać do tut. organu w postaci rocznych sprawozdań przekazywanych do końca miesiąca po upływie każdego roku kalendarzowego.

7. Zmienia się numer rozdziału VII na nr VI.

8. Zmienia się w całości rozdział VIII decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on nową numerację, tj. VII i następujące brzmienie:

VII. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

1. Osiągnięcie wysokiego poziom ochrony środowiska, jako całości, zapewniane jest poprzez stosowanie odpowiednich rozwiązań organizacyjnych i technicznych:

Rozwiązania organizacyjne zapewniające:

- właściwą kontrolę ilości i jakości gazu ziemnego stanowiącego zasadniczy rodzaj paliwa wykorzystywany w procesie produkcyjnym,
- stosowanie w procesie produkcyjnym kąpieli technologicznych o wysokiej jakości, zapewniającej wydłużenie okresu ich wykorzystywania,
- właściwą kontrolę i ocenę przebiegu procesu wytwarzania produktów oraz stanu technicznego instalacji, w celu zapewnienia optymalnego wykorzystania surowców, paliwa i energii,
- systematyczną kontrolę wielkości oddziaływania instalacji na środowisko oraz uwzględnianie jej wyników w sposobie eksploatacji instalacji,
- utrzymywanie we właściwym stanie technicznym urządzeń ograniczających emisję zanieczyszczeń do powietrza i zrzut ścieków,
- systematyczną ocenę stosowanych rozwiązań technicznych w aspekcie ich standardu ekologicznego i technicznego, z uwzględnieniem aktualnego stanu wiedzy i praktyki przemysłowej, w tym rozwiązań odpowiadających wymogom najlepszej dostępnej techniki,
- wykorzystywanie wdrożonego systemu jakości do ewidencjonowania i bilansowania zużycia surowców, materiałów pomocniczych i czynników energetycznych.

Rozwiązania techniczne polegające na wykorzystaniu:

- metod technologicznych o wysokim stopniu wydajności i selektywności procesów, zapewniających maksymalnie efektywne zużycie substancji i czynników energetycznych,
- substancji o możliwie niskim potencjale zagrożenia oraz używanie substancji niebezpiecznych wyłącznie w sposób i w zakresie wynikającym z wymogów technologii,
- rozwiązań konstrukcyjnych zapewniających odpowiednią hermetyczność urządzeń, w szczególności: wanien z kąpielami technologicznymi (w tym z cynkiem),
- efektywnych metod eliminowania i ograniczania zanieczyszczeń emitowanych do wszystkich elementów środowiska,
- systemu kontroli przebiegu procesu i pracy instalacji, dla zapewnienia stabilnej eksploatacji, wysokiej wydajności i sprawności w każdych warunkach przebiegu procesu,
- procedur operacyjnych i utrzymania ruchu instalacji, mających na celu poprawę efektywności energetycznej poprzez stosowanie i sukcesywne poszerzanie zakresu stosowania rozwiązań technicznych, umożliwiających wykorzystywanie ciepła generowanego w procesach chemicznych, jak również ciepła strumieni procesowych.

2. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych:

- należy sporządzić, prowadzić i na bieżąco aktualizować rejestr substancji powodujących ryzyko, o których mowa w art. 3 pkt 37a ustawy Prawo ochrony środowiska, wytwarzanych, wykorzystywanych lub transportowanych w związku z eksploatacją instalacji,
- należy prowadzić w terminach określonych dla przeglądów okresowych obiektów budowlanych, ocenę stanu technicznego urządzeń zabezpieczających glebę, ziemię i wody gruntowe przed zanieczyszczeniem.

4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

Integralną częścią niniejszej decyzji są uwierzytelnione kopie: „Operatu przeciwpożarowego gospodarki odpadami na terenie Zakładu Produkcyjnego DRUMET Liny i Druty Sp. z o. o. ul. Polna 26/74 87-800 Włocławek” opracowanego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Krzysztofa Michałowskiego, nr upr. 563/2012 w marcu 2019 r. oraz postanowienia Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku z dnia 8 maja 2019 r., znak: PZ.5560.28.2019, w którym wyrażono zgodę na zastosowanie określonych w ww. operacie przeciwpożarowym warunków ochrony przeciwpożarowej.

9. **Zmienia się numer rozdziału IX na VIII.**

10. **Zmienia się w całości rozdział X decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on nową numerację, tj. IX i następujące brzmienie:**

IX. POSTĘPOWANIE W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI

Na dzień wydania niniejszego pozwolenia nie przewiduje się zakończenia pracy Instalacji linii patentowniczo-cynkowniczych i patentowniczo-fosforanujących (Patentownia) oraz Instalacji pomocniczej regeneracji kwasu solnego (Ruthner).

11. **Zmienia się numer rozdziału z XI na X.**

12. **Pozostałe zapisy decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 czerwca 2007 r., znak: WSRiRW/DW-I-EB/6618/6/07 ze zm. pozostają bez zmian.**

UZASADNIENIE

Drumet Liny i Druty Sp. z o. o., ul. Polna 26/74, 87-800 Włocławek, w dniu 24 czerwca 2019 r. wystąpiła do tutejszego organu z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 29 czerwca 2007 r., znak: WSRiRW/DW-I-EB/6618/6/07 ze zm. na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ oraz instalacji do obróbki stali lub stopów żelaza, do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę, zlokalizowanych przy ul. Polnej we Włocławku.

Przedmiotowe instalacje sklasyfikowane są zgodnie z pkt 2 ppkt 3 lit. c oraz pkt 2 ppkt 7 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169).

Organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.).

Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną i skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego na wyodrębnione rachunki bankowe oraz przedstawił dowód uiszczenia opłaty skarbowej za udzielone panu Andrzejowi Tatarowi pełnomocnictwo do reprezentowania spółki.

Po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymogów określonych w przepisach prawa i pismami z dnia 21 października 2019 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.7.2019, z dnia 11 grudnia 2019 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.7.2019 oraz z dnia 18 lutego 2020 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.7.2019 wystąpiono do Wnioskodawcy o przedłożenie wymaganych wyjaśnień i uzupełnień, w zakresie wniosku, raportu początkowego i operatu przeciwpożarowego.

W odpowiedzi na ww. wezwania Pełnomocnik Strony przy pismach z dnia 14 listopada 2019 r. (data wpływu: 18 listopada 2019 r.), brak znaku, z dnia 2 stycznia 2020 r. (data wpływu: 7 stycznia 2020 r.), brak znaku oraz z dnia 4 marca 2020 r. (data wpływu: 9 marca 2020 r.), brak znaku, przedłożył stosowne wyjaśnienia.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, zmieniono niniejszą decyzją pozwolenie zintegrowane dla ww. instalacji.

Na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, tutejszy organ pismem z dnia 27 stycznia 2020 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.7.2019 wystąpił do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku, o przeprowadzenie kontroli instalacji, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym operacie przeciwpożarowym i postanowieniu.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku postanowieniem z dnia 28 lutego 2020 r. (data wpływu do organu: 9 kwietnia 2020 r.), znak: PZ.5585.III.2.2.2020 potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej dla przedmiotowych instalacji oraz spełnienie warunków ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Krzysztofa Michałowskiego, nr upr. 563/2012, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku z dnia 8 maja 2019 r., znak: PZ.5560.28.2019.

Pismem z dnia 17 stycznia 2020 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.7.2019 tutejszy organ podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony, postępowania administracyjnego oraz umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości zapoznania się ze złożoną dokumentacją oraz wnoszenia uwag w terminie 30 dni od ukazania się niniejszej informacji. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Wnioskodawcy, Urzędu Miasta Włocławek, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu, oraz poprzez jej zamieszczenie na stronie internetowej www.bip.kujawsko-pomorskie.pl Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, stosownie do art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.) zawiadomieniem z dnia 14 kwietnia 2020 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.7.2019 organ prowadzący postępowanie poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie zapoznania się z zebrany materiałem dowodowym w terminie 7 dni od dnia doręczenia przedmiotowego zawiadomienia oraz wniesienia uwag i dodatkowych wyjaśnień w terminie 3 dni, licząc od dnia następującego po dniu zapoznania się z materiałem dowodowym. Pismem z dnia 22 kwietnia 2020 r. (wpływ do organu: 24 kwietnia 2020 r.) Pełnomocnik poinformował, że nie wnosi uwag oraz dodatkowych wyjaśnień co do zebranego materiału dowodowego w ww. sprawie.

Prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego w związku z przeprowadzoną inwestycją obejmującą modernizację linii patentowniczej L3. Modernizacja linii konieczna była zarówno ze względu na jej stopień zużycia jak i potrzebę dostosowania do nowych standardów. Ponadto przedstawiono pozostałe zmiany elementów składowych linii L2, L3, L4, L5, L9, L10, L11 i L13, zlikwidowano linię L12, a eksploatację starej Trawialni zakończono. Nową Trawialnię objęto odrębnym pozwoleniem zintegrowanym udzielonym decyzją z dnia 14 lutego 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.20.2013.MC ze zm. na eksploatację instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m³ – automatycznej linii trawienia walcówki stalowej (Trawialnia). W związku z powyższym zaktualizowano treści poszczególnych rozdziałów decyzji oraz uaktualniono ich numerację.

Patentownia jest instalacją, na której drut po obróbce plastycznej w Ciągarni poddawany jest procesowi hartowania (obróbki cieplnej) i obróbki chemicznej na liniach

patentowniczych z pokrywaniem fosforanem i boraksem, oraz na liniach patentowniczo-cynkowniczych z pokrywaniem warstwą cynku metodą ogniową lub elektrolityczną.

Instalacja linii patentowniczo-cynkowniczych i patentowniczo-fosforanujących, obejmuje obecnie:

- linię patentowniczą z cynkowaniem galwanicznym (L2),
- linię do cynkowania walcówki (L3),
- 4 linie patentownicze z cynkowaniem ogniowym (L4, L5, L11 i L13),
- 2 linie patentownicze z fosforanowaniem (L9 i L10).

Na liniach patentowniczo-cynkowniczych i patentowniczo-fosforanujących drut poddawany jest najpierw procesowi zmywania pozostałości powłok smarnych i proszków ciągarskich. W dalszej kolejności drut poddawany jest procesowi patentowania. Patentowanie jest odmianą hartowania izotermicznego, polegającego na międzyoperacyjnym wyżarzaniu i następnie schładzaniu drutu. Prowadzone jest w piecach tunelowych zblokowanych ze złożem fluidyzacyjnym. Po obróbce cieplnej drut jest poddawany obróbce powierzchniowej tj. chłodzeniu w wodzie, trawieniu w kwasie solnym i płukaniu w wodzie. W zależności od dalszego przebiegu procesu drut poddawany jest następującym operacjom technologicznym:

- fosforanowaniu, płukaniu w wodzie, boraksowaniu i suszeniu – drut patentowany nieocynkowany,
- topnikowaniu, suszeniu i cynkowaniu ogniowemu – drut patentowany ocynkowany,
- wspomaganemu prądowo myciu alkalicznemu, obróbce cieplnej (patentowaniu) oraz prądowemu trawieniu w roztworze kwasu siarkowego (H_2SO_4), a następnie procesowi elektrolitycznego cynkowania. Po procesie cynkowania elektrolitycznego druty mogą być dodatkowo poddawane procesowi pasywacji i woskowania.

Całkowita pojemność wani procesowych do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych wynosi $156,09\text{ m}^3$, a wydajność dla instalacji do obróbki stali lub stopów żelaza, do nakładania powłok metalicznych wynosi 7,705 ton wyrobów stalowych na godzinę. Czas pracy linii patentowniczych został zwiększony z 7488 godzin do 8400 godzin w ciągu roku.

Ze względu na powstanie nowego emitora E-77 (piec MZR 75 do odzysku cynku) oraz wystąpienie podwyższonych stężeń emisji na 3 emitorach patentowni, tj. E20/1/L2, E20/3/L2 i E9/L9 przeprowadzono analizę rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu w celu określenia, czy dokonane zmiany w zakresie emisji będą powodowały przekroczenia standardów jakości środowiska poza teren, do którego Prowadzący instalację posiada tytuł

prawny.

Z przedstawionej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu poza terenem, do którego Prowadzący instalacje posiada tytuł prawny – ustalone w załączniki nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031 ze zm.), a także dotrzymane są wartości odniesienia w powietrzu, wynikające z załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16 poz. 87). Dla źródeł omawianej instalacji nie zostały określone standardy emisyjne. W związku z tym, wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza określono zgodnie z propozycją Strony, zawartą w dokumentacji stanowiącej podstawę zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Odpowiedzialność za przedłożone dane i obliczenia, a w szczególności przyjęte do obliczeń warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, wielkość emisji i wykonane obliczenia rozprzestrzeniania ponosi Prowadzący instalację i autor opracowania.

Ponadto na linii L3 zrezygnowano z obróbki cieplnej, w związku z tym, zlikwidowano piec tunelowy (emitor E-1/L3) oraz piec fluidyzacyjny (emitor E-3/L3). Z pozwolenia zintegrowanego usunięto również emitory E-7/L2 oraz E10/L11, ponieważ źródłem emisji są płuczki zawierające wodorotlenek sodu, substancję dla której nie ma określonych wartości odniesienia.

Zmiany jakie zaszły na instalacji do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych oraz na instalacji do obróbki stali lub stopów żelaza, do nakładania powłok metalicznych, nie wiążą się z powstaniem nowych źródeł hałasu. Zgodnie z wnioskiem w pozwoleniu zintegrowanym korekty wymagał również rozdział II pkt 4.1 mówiący o wielkości emisji hałasu oraz rozdział VI pkt 5 dotyczący rodzaju terenów podlegających ochronie przed hałasem zgodnie z klasyfikacją stosowaną w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz.112).

W związku z tym, że od 1 stycznia 2018 r. wody opadowe lub roztopowe stanowią odrębną kategorię nieczystości, do której przepisy dotyczące ścieków nie znajdują zastosowania, usunięto z pozwolenia zintegrowanego na wniosek Prowadzącego instalację zapisy dotyczące wód opadowych lub roztopowych oraz ścieków bytowych, gdyż powstają one niezależnie od warunków pracy instalacji.

W wyniku działalności zakładu powstają odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne. W odniesieniu do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, w związku

ze zmianami na instalacji i objęciem instalacji trawialni odrębnym pozwoleniem zintegrowanym, nastąpiły zmiany w ilości i rodzajach wytwarzanych odpadów.

W decyzji w całości usunięto rozdział IV dotyczący warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem w warunkach odbiegających od normalnych, gdyż informacje te zostały zawarte w rozdziale I pkt 1.3. i pkt 2.2.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji stwarzającej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, Prowadzący instalację winien sporządzić raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Eksploatacja przedmiotowej instalacji prowadzi do uwalniania substancji powodujących ryzyko, należących do co najmniej jednej z klas zagrożenia wymienionych w częściach 3-4 załącznika I do rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. U. UE z 2008 r. poz. 353).

W związku z powyższym Prowadzący instalację przedłożył raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych opracowany przez firmę „Atmosfera” z siedzibą we Włocławku, w którym zidentyfikował uwalniane substancje stwarzające ryzyko, przedstawił wyniki badań gleby, ziemi i wód gruntowych, jak również propozycje dotyczące sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiaru ich zawartości w wodach gruntowych, w tym miejsca pobierania próbek.

W wykonanych badaniach dla próbek gleby pobranych z głębokości do 0,25 m ppt nie stwierdzono przekroczeń. Powyższe próby należy badać z częstotliwością raz na 10 lat. Zanieczyszczenie cynkiem stwierdzono w próbkach pobranych z głębokości przekraczającej 0,25 m ppt. W przypadku cynku korzystając z art. 211 ust. 8 ustawy Prawo ochrony środowiska narzucono monitorowanie powyższego parametru raz na rok.

Monitorowanie jakości wód gruntowych prowadzone będzie zgodnie z wnioskiem Strony z trzech piezometrów nr 1, nr 3, nr 9 z częstotliwością raz na dwa lata.

Na podstawie zawartych w raporcie wyników badań pobranych prób gruntu i wód podziemnych, ustalono linię stanu początkowego (poziom odniesienia obrazującego stan początkowy na danym terenie). Jest to lista poziomów stężeń substancji, gdzie

za reprezentatywne stężenie przyjęto najwyższe stwierdzone w wyniku badań stężenie danej substancji na badanym terenie.

W związku z powyższym w całości zmieniono rozdział VI przedmiotowej decyzji.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określono warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego pn.: „Operat przeciwpożarowy gospodarki odpadami na terenie Zakładu Produkcyjnego DRUMET Liny i Druty Sp. z o.o. ul. Polna 26/74 87-800 Włocławek” opracowanego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr inż. Krzysztofa Michałowskiego, Nr upr. 563/2012 w marcu 2019 r. w Sitnie i postanowienia Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej we Włocławku z dnia 8 maja 2019 r., znak: PZ.5560.28.2019.

Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji decyzji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Klimatu za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego w terminie czternastu dni od daty doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez Stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie Strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.



z up. Marszałka Województwa

(1)

Małgorzata Walter
Dyrektor
Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Andrzej Tatar Przedsiębiorstwo Usługowo Handlowo Produkcyjne „ATMOSFERA”
ul. Paderewskiego 9, 87-800 Włocławek,
2., 3., Aa.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu
Departament Zarządzania Środowiskiem
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (wersja elektroniczna),
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz (wersja elektroniczna).

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (jeden tysiąc pięć złotych i 50/100)- wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 – wysokość określona w części III pkt 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2019 r. poz. 1000 ze zm.).