

ŚG-I-P.7222.1.11.2021

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.),
- art. 192, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 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 27 sierpnia 2021 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 wani 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 wani 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 w następującym zakresie:

1. W rozdziale I. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI - PATENTOWNIA zmienia się pkt B decyzji i nadaje brzmienie:

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

Całkowita wydajność instalacji do nakładania powłok metalicznych wynosi 7,885 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	2 600
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	2 170
5.	L13	18+ 10	30	30	0,8÷2,2	845

2. W rozdziale I. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI - PATENTOWNIA w podrozdziale 1 zmienia się pkt 1.1 decyzji i nadaje brzmienie:

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 ciągarskich 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:

- 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 (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.	L2	32	1,6-3,6	4 000	8 400	33 600
2.	L3	12	2,2-8,0	2 600	8 400	21 840
3.	L4	24	1,8-6,5	1 100	8 400	9 240
4.	L5	8	3,0-4,8	1 170	8 400	9 828
5.	L9	28	1,8-4,6	1 200	8 400	10 080
6.	L10	22	0,8-4,2	950	8 400	7 980
7.	L11	28	1,47-4,4	2 170	8 400	18 228
8.	L13	30	0,8-2,2	845	8 400	7 098

3. W rozdziale I. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI - PATENTOWNIA w podrozdziale 1 zmienia się pkt 1.1.2 decyzji i nadaje brzmienie:

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	2 600
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	2 170
5.	L13	18+10	30	30	0,8÷2,2	845

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 cyркуluje 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 ułożona jest taca piaskowa w celu wyłapania piasku wynoszonego przez druty. Zebrany piasek, odzyskany w leju zsywowym, 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 pieniących. W wyniku obecności warstwy topnika, bezpośrednio na warstwie kąpielii cynkowej, w kąpielii 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 kąpielii 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 kąpielii cynkowej, poddawane są chłodzeniu pierwotnemu wodą za pomocą indywidualnych natrysków z trzypoziomowych 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 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

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.

4. W rozdziale I. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI - PATENTOWNIA w podrozdziale 1 zmienia się pkt 1.2.3 decyzji i nadaje brzmienie:

1.2.3. Produkty

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

- drut ocynkowany w ilości do 7 885 kg/h,
- drut fosforanowany w ilości do 2 150 kg/h,
- siarczan żelaza w ilości 100 Mg/rok.

5. W rozdziale II. WIELKOŚCI DOPUSZCZALNYCH EMISJI SUBSTANCJI I ENERGII WPROWADZANYCH DO ŚRODOWISKA W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI OBJĘTYCH POZWOLENIEM w podrozdziale 1 zmienia się pkt 1.1 decyzji i nadaje brzmienie:

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	kwask 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
żelazo	0,020			
E-20/2/L2	Piec fluidalny	tlenek węgla	8 400	0,200
		tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu		0,080

Symbol	Nazwa emitora źródła	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja	
			Czas trwania emisji [h/rok]	[kg/h]
		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
		chlorowódór		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

Symbol	Nazwa emitora źródła	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja	
			Czas trwania emisji [h/rok]	[kg/h]
		- pył zawieszony PM2,5		0,008
		- pył zawieszony PM10		0,024
		żelazo		0,02
		tlenek węgla		0,362
E-27/L4	Wanna z cynkiem	tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu	8 400	0,026
		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
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
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
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
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

Symbol	Nazwa emitora źródła	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja	
			Czas trwania emisji [h/rok]	[kg/h]
		- 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

Symbol	Nazwa emitora źródła	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja	
			Czas trwania emisji [h/rok]	[kg/h]
E-11/L11	Piec fluidalny	żelazo	8 400	0,040
		tlenek węgla		1,086
		tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu		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
E-2/L11	Suszarka wanna z cynkiem	żelazo	8 400	0,040
		tlenek węgla		0,082
		tlenki azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu		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			
chlorowódor	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	0,050
		dwutlenek siarki		0,129
		pył ogółem, w tym:		0,200
		- 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	8 400	0,015

Symbol	Nazwa emitora źródła	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja	
			Czas trwania emisji [h/rok]	[kg/h]
		dwutlenek azotu		
		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	7 000	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
		tlenek węgla		0,2
E-77	Piec MZR 750 do odzysku cynku	pył ogółem, w tym:	8 760	0,024
		- pył zawieszony PM2,5		0,005
		- pył zawieszony PM10		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

6. W rozdziale II. WIELKOŚCI DOPUSZCZALNYCH EMISJI SUBSTANCJI I ENERGII WPROWADZANYCH DO ŚRODOWISKA W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI OBJĘTYCH POZWOLENIEM w podrozdziale 1 zmienia się pkt 1.2 decyzji i nadaje brzmienie:

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	18,82
2.	dwutlenek siarki	19,02
3.	pył ogółem w tym:	54,2
4.	- pył PM2,5	7,04
5.	- pył PM10	18,22
6.	tlenek węgla	163,0
7.	żelazo	5,712
8.	cynk	1,28
9.	chlorowodór	4,79
10.	kwasy siarkowe	0,08

7. W rozdziale III. ŹRÓDŁA POWSTAWANIA I MIEJSCA WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII Z INSTALACJI OBJĘTYCH POZWOLENIEM zmienia się pkt 1 decyzji i nadaje brzmienie:

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-cynkowowniczych 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 z 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	b
E-32/L13	Wanna z cynkiem	9,9	0,49	10 550	0,0	320	b
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⁾ w warunkach normalnych,

²⁾ pionowa składowa prędkości wylotowej gazów,

³⁾ o - otwarty, z - zadaszony, w - wentylator dachowy promieniowy, b - boczny

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	Piec fluidalny	Multicyklony – separacja pyłów z wykorzystaniem różnicy sił odśrodkowych	70-80
E-13/L13		Cyklon – separacja pyłów pod działaniem siły odśrodkowej	92-98
E-14/R	Ruthner	Układ zraszający + odkraplacze	40-70

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

UZASADNIENIE

Drumet Liny i Druty Sp. z o.o., ul. Polna 26/74, 87-800 Włocławek, w dniu 27 sierpnia 2021 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 26/74 we Włocławku.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest marszałek województwa.

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).

Zmiana decyzji nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z tym nie została pobrana opłata rejestracyjna. Ponadto z uwagi na powyższe nie było wymagane również przeprowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2021 r. poz. 2373 ze zm.).

W toku prowadzonego postępowania wyjaśniającego pismami z dnia 9 września 2021 r., oraz z dnia 22 listopada 2021 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.11.2021 wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia ww. wniosku. Wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, stosownie do art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.) zawiadomieniem z dnia 19 stycznia 2022 r., znak: ŚG-I-P.7222.1.11.2021 organ prowadzący postępowanie poinformował Stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie zapoznania się z zebraniem materiałem dowodowym w terminie 3 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.

Zmiana obowiązującego pozwolenia zintegrowanego wynika ze zmian związanych z przeprowadzoną modernizacją linii patentowniczo-cynkowniczej L13 polegającą na wymianie pieców obróbki cieplnej i obejmuje:

- zmianę parametrów emitorów na linii L13,
- zmianę ilości emitowanych substancji do powietrza na linii L13,
- zmianę ilości emitowanych substancji do powietrza dla instalacji Patentowni,
- zmianę charakterystyki urządzeń ochrony powietrza.

W wyniku przeprowadzonej modernizacji na linii patentowniczo-cynkowniczej L13 zwiększeniu uległa wydajność linii L13 z 565 kg/h na 845 kg/h, co przedłożyło się na wydajność roczną na poziomie 7 098 Mg.

Przedmiotowa zmiana nie wpłynie na gospodarkę wodno-ściekową, emisję hałasu oraz ilość generowanych odpadów na instalacji.

Z przedstawionej dokumentacji wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu poza terenem, do którego Prowadzący instalacje posiada tytuł prawny – ustalone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r. poz. 845).

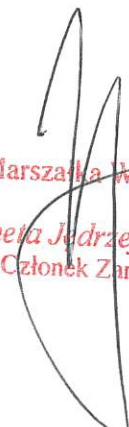
Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska 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 wobec Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego. 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)
Aneta Jędrzejewska
Członek Zarządu

Otrzymują:

1. DRUMET Liny i Druty Sp. z o.o.
ul. Polna 26/74
87-800 Włocławek;
- 2., 3. Aa.

Do wiadomości:

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

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2021 r. poz. 1923 ze zm.).

