



## Anlage 1: Beschreibung Produktion und Betriebsstoffe Werk Mühlen

### 1. Produktion Werk Mühlen:

Herstellung dünner Lackdrähte mit Durchmesser 0,01- 0,71 mm meist aus Kupfer.  
Kapazität: bis zu 11.000 t/Jahr im 3-Schichtbetrieb - 7 Tage/Woche.

### 2. Betriebsstoffe:

#### **Blankdraht:**

Elektrolytkupfer, Cu-ETP1 (99,9 % Cu)

#### **Drahtlack:**

Verbrauchte Menge ca. 1.900 t/Jahr und bis zu 6 t/Tag.

Zusammensetzung aus 24-36% Kunststoffharz: Polyurethan, Polyesterimid und Polyamid  
und 64-76% Lösungsmittelgemisch: Phenol bis ca. 40%, Xylol bis ca. 30%,  
Lösungsmittelnaphta bis ca. 20%, Kresol bis ca. 15%, u.a. Kohlenwasserstoffe.

#### **Verdünnung:**

Verbrauchte Menge ca. 24 t/Jahr und bis zu 100 l/Tag.

Zusammensetzung aus Lösungsmittelgemisch: Phenol bis ca. 40%, Xylol bis ca. 30%,  
Lösungsmittelnaphta bis ca. 20%, Kresol bis ca. 15%, u.a. Kohlenwasserstoffe.

#### **Gleitmittel:**

Verbrauchte Menge ca. 50 t/Jahr und bis zu 200 l/Tag.

Zusammensetzung: 0,3- 2 % Parafin gelöst in Lösungsmittelgemisch: verschiedene  
Kohlenwasserstoffe.

### 3. Lagerung Drahtlacke, Verdünnungen und Gleitmittel

Die Anlieferung der Drahtlacke und Verdünnungen erfolgt mittels LKW's in 1.000 Liter IBC Containern, in 200 Liter Stahlfässern oder im Tankwagen. Die Behältnisse werden vor dem Lacklager Gebäude L auf einer asphaltierten Verkehrsfläche mit einem Gabelstapler abgeladen und zur Zwischenlagerung in das Lacklager, welches als dichte Wanne ausgeführt ist, transportiert und dort zwischengelagert. Die Drahtlacke werden im Lacklager Gebäude L von den IBC Containern und Stahlfässer in interne Stahltanks umgepumpt. Die Tankwagen werden im Außenbereich Gebäude E im Bereich einer dichten Bodenplatte mit dichtem Auffangbehälter positioniert und in die internen Stahltanks umgepumpt. Von dort fließen die Drahtlacke druckfrei in einem geschlossenen Leitungssystem zu den Lackieranlagen. Das Gleitmittel wird im Tankwagen angeliefert und in die 8 Stück INOX Tanks des Gleitmittellagers gepumpt. Die Lagertanks stehen in Auffangwannen. Vor dort wird das Gleitmittel in einem geschlossenen Leitungssystem mit einem Betriebsdruck bis zu 1,2 bar zu den Lackieranlagen befördert.

### 4. Lackieranlagen (Emailliermaschinen):

Flexible Lackdraht - Produktionsanlagen - 416 Lackiergänge

Baugruppen: Polymerisationsöfen mit Lackierschacht, Haupt- mit Nachkatalysator für die Abgasreinigung durch katalytische Nachverbrennung und Wärmerückgewinnung.

Draht Ablaufvorrichtung, Ziehteil mit Drahtglühe, Lackdosierpumpen, Lackauftrag,

Polymerisationsöfen, Aufspuleinheiten mit Drahtverlegung,

Abluft- Zentralabsaugungssystem mit Nennleistung/Maschine 100-500 m<sup>3</sup>/h.

### 5. Stromversorgung:

Zur Aufrechterhaltung des kontinuierlichen Betriebes und der katalytischen Abgas-Verbrennung sind Notstromanlagen installiert.

### 6. Wartung und Instandhaltung

Periodische Wartung nach Wartungsplan AA\_INS 2.004.

### 7. Oberflächenwässer:

2 Ableitungen in öffentliche Gewässer (Ahr),

Sicherheit: eingebaute Notabsperrventile in Ableitungsrohre.