

Zakład zwiększonego ryzyka

CIECH Pianki Sp. z o.o.

85-825 Bydgoszcz
ul. Wojska Polskiego 65
<http://www.ciechgroup.com>
tel. + 48 52 377 55 41, faks + 48 52 361-23-02

Dane rejestrowe:

CIECH Pianki Sp. z o.o. 85-825 Bydgoszcz, ul. Wojska Polskiego 65
Sąd Rejonowy w Bydgoszczy, XIII Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego
KRS: 0000386719, NIP: 953-262-69-28, kapitał zakładowy: 55 005 000,00 zł (wpłacony w całości).

Kierujący Zakładem:

Michał Budzyński – Prezes Zarządu

Zgodnie z wymogami Ustawy Prawo Ochrony Środowiska z dnia 27 kwietnia 2001 roku oraz Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. (Dz. U. 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.) w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku, albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, CIECH Pianki Sp. z o.o. w Bydgoszczy został zaliczony do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w związku z posiadaniem i używaniem toluilenodwuwizocyjanianu (TDI) służącego do produkcji elastycznej pianki poliuretanowej.

Zgodnie z art. 250. Ustawy z dnia 27.04.2001 r. Prawo Ochrony Środowiska, wraz z późniejszymi zmianami prowadzący zakład dokonał zgłoszenia zakładu o zwiększonym ryzyku właściwym organom (KM PSP oraz WIOŚ w Bydgoszczy) i przekazał im „Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym”.

Opis działalności

Podstawową działalnością Spółki jest produkcja i przetwarzanie elastycznej pianki poliuretanowej. Pianka PUR znajduje zastosowanie w różnych gałęziach przemysłu, głównie jednak w przemyśle meblarskim.

Produkcja bloków pianki PUR odbywa się w sposób ciągły. Proces technologiczny oparty jest na metodzie jednostopniowej (one shot) tj. na jednoczesnym dozowaniu, wymieszaniu i wylaniu na transporter produkcyjny. Surowce do głowicy dozowane są przy pomocy pomp o regulowanej wydajności.

Ilość podawanych przez pompy dozujące surowców wg wybranej receptury wskazuje komputer. Przechowuje on również ustalone receptury. Obliczanie ilości podawanych przez pompy surowców i sterowanie pomp odbywa się w układzie sterującym, a parametry procesu spieniania nadzorowane są poprzez system komputerowy.

W głowicy następuje wymieszanie składników. Mieszanina wylewana jest na przesuwany się papier po płycie termostatującej, gdzie zaczynają się reakcje chemiczne, które przejawiają się jako wzrost reagującej masy. Wzrastająca masa jest jednocześnie przemieszczana w sposób ciągły przez system transporterów produkcyjnych do krajarki i dalej na regały w sezonowni półkowej, gdzie następuje sezonowanie (dojrzewanie bloków). W czasie procesu sezonowania w dalszym ciągu przebiegają reakcje, które mają wpływ na właściwości fizykochemiczne.

Procesy sieciowania przebiegają samorzutnie pod wpływem temperatury powstałej w wyniku reakcji egzotermicznej procesu. Proces dojrzewania przebiega po zakończeniu procesu spieniania i trwa kilkadziesiąt godzin. Maksymalną temperaturę blok osiąga po 2-4 godzinach od momentu wyprodukowania. Po tym czasie temperatura powinna stopniowo się obniżyć.

Monitoring temperatury wewnątrz pianki prowadzony jest w sposób całodobowy.

Bloki po wysezonowaniu są przekazywane do magazynu bloków krótkich, następnie przeznaczone są do przetwórstwa w Zakładzie lub do sprzedaży.

W ramach przetwórstwa bloki krótkie rozkrawane są na płyty, kształtki, folie i profile.

Charakterystyka substancji niebezpiecznej

Rodzaj produktu: substancja

Nazwa chemiczna: TDI Tolulienodwuzocyjanian (2,4-/2,6-diizocyjanian toluenu)

Nr CAS: 26471-62-5

Klasyfikacja zgodnie z Rozp. (UE) Nr 1272/2008/CLP:

Zwrot informujący o zagrożeniu:

H351 - Podejrzewa się, że powoduje raka.

H330 - Wdychanie grozi śmiercią.

H319 - Działa drażniąco na oczy.

H335 - Może powodować podrażnienie dróg oddechowych.

H315 - Działa drażniąco na skórę.

H334 - Może powodować objawy alergii lub astmy lub trudności w oddychaniu w następstwie wdychania.

H317 - Może powodować reakcję alergiczną skóry.

H412 - Działa szkodliwie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki.

Największe zagrożenie wynikające z funkcjonowania Spółki związane jest z możliwością wystąpienia:

- ✓ awarii zaistniałej na instalacji produkcyjnej pianki polegającej na wydostaniu się (wycieku) substancji chemicznej (TDI) do środowiska naturalnego;
- ✓ zagrożenia pożarowego występującego w sezonowniach i magazynach pianki.

Środki i sposoby powiadamiania i alarmowania na wypadek wystąpienia zagrożenia:

- telefony stacjonarne i mobilne;
- syrena alarmowa (na dachu budynku zakładu);
- lokalne radio i telewizja (przekazy bieżących informacji);
- internet.

Uwaga

- ✓ ogłoszenie alarmu syreną alarmową – dźwięk modulowany trwający 3 minuty;
- ✓ odwołanie alarmu syreną alarmową – dźwięk ciągły trwający 3 minuty.

Substancje niebezpieczne powstałe wskutek awarii będą rozprzestrzeniały się zgodnie z kierunkiem wiatru. Stąd w przypadku wystąpienia realnego zagrożenia dla osób znajdujących się w najbliższym sąsiedztwie Zakładu, konieczne jest opuszczenie terenu oddalając się prostopadle do kierunku wiatru. Przebywając w pomieszczeniach należy zamknąć okna i drzwi oraz wysłuchać nadawanych komunikatów i zasad postępowania w zaistniałej sytuacji.

Wykaz telefonów alarmowych służb odpowiedzialnych za podjęcie działań ratowniczych:

- Centrum Powiadamiania Ratunkowego - 112
- Pogotowie Ratunkowe - 999
- Straż Pożarna - 998
- Policja - 997

Środki i systemy zabezpieczeń przed awarią przemysłową to m. in.:

- ✓ urządzenia tryskaczowe w sezonowni dzięki którym gaszenie pożaru jest automatyczne;
- ✓ urządzenia zraszaczowe (kurtyny wodne);
- ✓ czujki ppoż. z całodobowym monitoringiem miejscowym (centralka połączona z PSP);
- ✓ stały zbiornik wody ppoż. (z pompą);
- ✓ system hydrantów wodnych;
- ✓ hermetyzacja węzła rozładunku TDI z autocysterny do zbiorników uniemożliwiająca wydostanie się TDI do atmosfery;
- ✓ tace zbiorników magazynowych mogące przejąć awaryjne wycieki substancji chemicznych.

Spółka w trakcie swojej działalności dotrzymuje wszystkich obowiązujących standardów emisyjnych i środowiskowych.

Przechowywanie surowców chemicznych, materiałów i wyrobów gotowych odbywa się w odpowiednio przystosowanych i zabezpieczonych magazynach.

Eksplloatowane magazyny, instalacje i urządzenia są utrzymywane we właściwym stanie technicznym poprzez ich bieżące przeglądy, konserwacje i remonty.

Instalacje i zbiorniki z TDI poddawane są okresowo kontrolom przez Urząd Dozoru Technicznego.

Wszyscy pracownicy pracujący w obiektach, w których znajdują się substancje niebezpieczne są przeszkoleni w zakresie postępowania w razie zaistnienia awarii przemysłowej, a sposoby postępowania w tej sytuacji określone są w obowiązujących instrukcjach.