

Prowadzący Zakład:

Eurofoam Polska Sp. z o.o.,
95-100 Zgierz, ul. Szczawińska 42
<http://www.eurofoam.pl>

Kierujący Zakładem:

Zbigniew Pilichowski – Prezes Zarządu
Adam Bojkowski – członek Zarządu
Krzysztof Owczarek – członek Zarządu

Zgodnie z wymogami Ustawy „Prawo Ochrony Środowiska” z dnia 27 kwietnia 2001 roku oraz Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. 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, Eurofoam Polska Sp. z o.o. zakład produkcyjny w Zgierzu, został zaliczony do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w związku z posiadaniem i używaniem toluilenodwuzycyanianu 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 dużym ryzyku właściwym organom i przekazał im „Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym”.

Eurofoam Polska Sp. z o.o. produkuje i przetwarza elastyczną piankę poliuretanową.

Elastyczne pianki poliuretanowe powstają w reakcji poliaddycji polihydroksywiązków (polioli poliestrowych/polioli polieterowych) i izocyjanianów oraz reakcji izocyjanianów z wodą w obecności katalizatorów i środków powierzchniowo czynnych.

Jako środki dodatkowo mogą być stosowane np. pasty pigmentowe czy środki obniżające palność. Produkcja pianek poliuretanowych realizowana jest metodą ciągłego spieniania w blokach. Proces przebiega w temperaturze otoczenia na agregatach spieniających.

Wszystkie surowce stosowane do wytwarzania pianek doprowadza się w odpowiednich ilościach, przewidzianych recepturami, do głowicy agregatu spieniającego. Mieszanina surowców ciekłych wylewana jest na formę papierową umieszczoną na ruchomym transporterze, gdzie następuje wzrost objętości tworzywa poliuretanowego (proces spieniania), aż do wytworzenia bloku pianki i jego wstępnego usieciowania. Po kilkunastu minutach od momentu wylania mieszaniny reagującej na transporter powstałe bloki pianki poliuretanowej kierowane są do dojrzwalni, gdzie w ciągu kilkunastu godzin następuje ostateczne usieciowanie pianki i bloki są przeznaczone do przetwórstwa w Zakładzie lub do sprzedaży.

Dojrzałe bloki pianki są przetwarzane na wyroby poprzez ich mechaniczne cięcie na płyty, płyty w nawoju, kształtki, kształtki konturowe lub w kolejnych procesach wytwarzane są komplety meblarskie, laminaty, laminaty z powierzchnią samoprzylepną i inne, podobne wyroby.

Spółka zaliczona jest do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w związku ze składowaniem i używaniem niebezpiecznej substancji chemicznej – toluilenuodwizocyanianu (TDI, 2,4-/2,6-diizocyanian toluenu).

Rodzaj produktu: substancja

Składniki niebezpieczne

2,4-/2,6-diizocyanian toluenu

Stężenie [% wag.]: >= 75 - <= 100

Numer rejestracyjny REACH: 01-2119454791-34-0001, 01-2119454791-34-0006,
01-2119454791-34-0007

Nr CAS: 26471-62-5

Nr EINECS: 247-722-4

Nr Indeksu: 615-006-00-4

Klasyfikacja (1272/2008/WE): Carc. 2 H351 Acute Tox. 1 Inhalative H330 Skin Irrit. 2 H315

Eye Irrit. 2 H319 STOT SE 3 H335 Sens. Resp. 1 H334 Skin Sens. 1 H317 Aquatic Chronic 3 H412

W przypadku wystąpienia realnego zagrożenia dla osób znajdujących się w najbliższym sąsiedztwie Zakładu, niezbędne działania będą podejmowane przez wyznaczone służby ratownicze zgodnie z Zewnętrznym Planem Operacyjno-Ratowniczym opracowanym przez Komendę Wojewódzką Państwowej Straży Pożarnej w Łodzi.

W przypadku wystąpienia realnego zagrożenia dla osób znajdujących się w najbliższym sąsiedztwie Zakładu, niezbędne działania związane z ewakuacją mieszkańców będą podejmowane przez wyznaczone służby ratownicze zgodnie z Zewnętrznym Planem Operacyjno-Ratowniczym opracowanym przez Komendę Wojewódzką Państwowej Straży Pożarnej w Łodzi.

Do celów alarmowania o potencjalnym zagrożeniu przeznaczona jest syrena zlokalizowana na dachu budynku biurowego. W przypadku awarii mogącej oddziaływać negatywnie na otoczenie zakładu zostanie ona uruchomiona nadając modulowany sygnał przez 5 minut. Odwołanie alarmu ogłaszane będzie za pomocą ciągłego sygnału trwającego 1 minutę.

Spełniając wymagania prawa Spółka opracowała i przedłożyła właściwym organom wszystkie wymagane w tym zakresie dokumenty:

- Zgłoszenie zakładu dużego ryzyka
- Program Zapobiegania Poważnym Awariom Przemysłowym,
- Wewnętrzny Plan Operacyjno-Ratowniczy
- Raport o bezpieczeństwie.

Scenariusze wystąpienia poważnej awarii przemysłowej związane są:

- z wyciekami substancji niebezpiecznej, toluilenuodwizocyanianu (TDI)
- pożarem pianki poliuretanowej

Substancje niebezpieczne powstałe wskutek awarii będą rozprzestrzeniały się zgodnie z kierunkiem wiatru.

W celu ograniczenia ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej stosowane są w zakładzie właściwe środki bezpieczeństwa, które opisane są w opracowanym raporcie bezpieczeństwa, między innymi:

- stosowane są właściwe procedury związane z roztankowywaniem autocystern
- zbiorniki są umieszczone w dodatkowych wannach wychwytowych
- instalacje i zbiorniki z toliulenodwizocyjanianem poddawane są okresowo kontrolom przez Urząd Dozoru Technicznego oraz poprzez kontrole wewnętrzne, zgodnie z przyjętym harmonogramem
- stosowane są automatyczne detektory stężeń TDI
- parametry procesu spieniania nadzorowane są poprzez systemy komputerowe
- mierzona jest temperatura wewnątrz spienionych bloków pianki poliuretanowej
- pomieszczenia produkcyjne wyposażone są w systemy i instalacje przeciwpożarowe.
- okresowe audyty jakości i bhp w celu potwierdzenia przestrzegania przyjętych procedur i instrukcji w celu zapewnienia bezpieczeństwa procesowego.

Aktualizacja danych: 02.11.2015