

Podstawa prawna:

Zgodnie z wymogami Ustawy „Prawo Ochrony Środowiska”, tekst jednolity ustawy z dnia 19 kwietnia 2016 r. (Dz. U. 2016, poz. 672) oraz Rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzaju i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, PUREKO Sp. z o.o. zakład produkcyjny w Myszkowie, został zaliczony do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w związku z posiadaniem i używaniem **toluilenodwuizocyjanianu** służącego do produkcji elastycznej pianki poliuretanowej.

Zgodnie z Art. 250. Ustawy z dnia 23 lipca 2015 r. "Prawo Ochrony Środowiska", prowadzący zakład dokonał zgłoszenia zakładu o zwiększonym ryzyku właściwym organom i przekazał im „Program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym”. Komenda Wojewódzka Państwowej Straży Pożarnej w Katowicach nie wniosła do tego programu zastrzeżeń.

PUREKO Sp. z o.o.,**ul.Inwestycyjna 18,****42-300 Myszków**<http://www.pureko.pl>

Tel. +48 34 313 16 87, fax +48 34 347 09 85

Kierowany przez:

Prezes Zarządu: mgr Karol Górczyński,

Wiceprezes Zarządu: mgr inż. Mirosław Pawężka,

Dane rejestrowe:

PUREKO Sp. z o.o., ul.Inwstycyjna 18, 42-300 Myszków

KRS: 0000326160 Sąd Rejonowy w Częstochowie, XVII Wydział Gospodarczy

Krajowego Rejestru Sądowego

NIP 637-214-27-45, REGON 120880962

Charakter prowadzonej działalności:

Zakład produkcyjny Pureko Sp. z o.o., zajmuje się produkcją elastycznych pianek poliuretanowych metodą ciągłą. Do jej wytwarzania stosowana jest technologia firmy Cannon Viking – Omega 600 MaxFoam, technologia klasyczna, niskociśnieniowa. Surowce ciekłe ze zbiorników magazynowych podawane są pompami do głowicy maszyny spieniającej, skąd po dokładnym wymieszaniu trafiają do koryta wylewowego. Tu rozpoczyna się, z udziałem reakcji chemicznej, proces wzrostu (spieniania) wymieszanych składników. Jego efektem jest powstanie bloku pianki o szerokości 2 m i wysokości 1,2 m, który w ciągu technologicznym jest cięty na bloki krótkie. Bloki pianki trafiają następnie na sezonownię, gdzie przebywają około 24 godzin. Po tym okresie bloki pianki trafiają do magazynu wyrobów gotowych. Bloki krótkie sprzedawane są bezpośrednio odbiorcom lub przekazywane są na krawalnię, w której cięte są na płyty, wg zamówień klientów.

Zakwalifikowanie zakładu do zakładu o zwiększonym ryzyku powstania awarii przemysłowej występuje głównie ze względu na obecność w zakładzie jednego z surowców **tolulienodwuzocyjanianu** w ilości do 75 ton.

Charakterystyka substancji niebezpiecznej:

Tolulienodwuzocyjanian (2,4-/2,6-diizocyjanian toluenu)

Nr CAS: 26471-62-5

Klasyfikacja zgodnie z 1272/2008/WE:

Rakotwórczość, Kategoria 2 (H351)

Toksyczność ostra, Wziewny, Kategoria 1 (H330)

Podrażnienie skóry, Kategoria 2 (H315)

Działanie drażniące na oczy, Kategoria 2 (H319)

Uczulenie dróg oddechowych, Kategoria 1 (H334)

Uczulenie skóry, Kategoria 1 (H317)

Chroniczne narażenie dla środowiska wodnego, Kategoria 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 Katowicach.

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 zwiększonego ryzyka
- Program Zapobiegania Awariom Przemysłowym,

Scenariusze wystąpienia awarii przemysłowej obejmują:

- z wyciek substancji niebezpiecznej, toliulenodwuzocyjanianu (TDI)
- pożar 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 toliulenodwuzocyjanianem poddawane są okresowo kontrolom przez Urząd Dozoru Technicznego oraz poprzez kontrole wewnętrzne, zgodnie z przyjętym harmonogramem
- 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.