

WYKAZ ZAŁĄCZONEJ INFORMACJI:

1.	Informacja dotycząca sposobów ostrzegania i postępowania w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej <u>Zakład Produkcji Materiałów Wybuchowych w Duninowie</u>
2.	Informacja dotycząca sposobów ostrzegania i postępowania w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej <u>Skład Materiałów Wybuchowych „Rykoszyn”</u>
3.	Informacja dotycząca sposobów ostrzegania i postępowania w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej <u>Skład Materiałów Wybuchowych „Niedźwiedzia Góra”</u>
4.	Informacja dotycząca sposobów ostrzegania i postępowania w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej <u>Skład Materiałów Wybuchowych „Ochodze”</u>

1. Informacja dotycząca sposobów ostrzegania i postępowania w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej
Zakład Produkcji Materiałów Wybuchowych w Duninowie



Na terenie zakładu zostały powołane wewnętrzne służby ratownicze. W ramach zapewnienia gotowości do prowadzenia działań ratowniczych do czasu przybycia służb specjalistycznych 1 raz do roku organizuje się specjalistyczne szkolenie drużyn i wyznaczonych pracowników inżynieryjno - technicznych służb ruchu Zakładu. W godzinach pracy Zakładu zagrożenia powinny być niezwłocznie zauważone. Alarmowanie umożliwia:

- ✓ zakładowa sieć telefoniczna – powiadamianie funkcyjnych,
- ✓ telefony komórkowe będące w dyspozycji pracowników,
- ✓ sygnalizator akustyczny,
- ✓ komunikatory typu walky talky.

Aparaty telefoniczne sieci zakładowej znajdują się w pomieszczeniach administracyjno – biurowych, pomieszczeniu Szefa Produkcji i w obiektach pomocniczych. Przy magazynach 101-106 telefony w wykonaniu przeciwwybuchowym. Włącznik sygnalizatora akustycznego znajduje się na maszcie żelbetowym przy budynku produkcyjnym 139. Sygnalizator umożliwia generowanie sygnałów alarmowych modulowanych i ciągłych.

W dyspozycji zakładu znajdują się ponadto radiostacje przenośne użytkowane przez służby ochrony, 4 aparaty do dyspozycji Koordynatora Zakładowego.

Każdorazowo w przypadku zaistnienia sytuacji wymagającej podjęcia działań interwencyjnych musi być alarmowana straż pożarna i/lub ochrona środowiska zgodnie z zapisami ustawy.

Wojewódzkie Stanowisko Koordynacji Ratownictwa we Wrocławiu	 71 36 82 236
Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska we Wrocławiu	 71 37 21 306

Koordinator Zakładowy po ocenie sytuacji zdarzeniowej podejmuje decyzję o wszczęciu dodatkowych czynności alarmowych wobec n/w podmiotów:

Jednostka Wojskowa Duninów Dowódca Warty	☎ 261 68 15 00 261 68 15 26
Kierownik służb ochrony (Wartownia)	☎ 76/ 819 26 90 ☎ 662 037 185
Nadleśniczy Nadleśnictwa Chocianów	☎ 76 818 35 00
Urząd Miasta i Gminy Chocianów Miejskie Centrum Reagowania	☎ 76/ 818 50 03 76/ 845 66 76
Powiatowe Centrum Zarządzania Kryzysowego w Polkowicach	☎ 76 746 15 21
Dolnośląskie Służby Dróg i Kolei we Wrocławiu Obwód Drogowy w Chocianowie.	☎ 76 818 55 56 ☎ 609 990 930 ☎ 609 990 931

Dla prawidłowej koordynacji działań ratowniczych realizowanych przed przybyciem służb specjalistycznych przyjęto następujący schemat koordynacyjno – kierowniczy:

Koordinatorem Zakładowym a tym samym Kierującym Zakładem jest Dyrektor Zakładu

Na wypadek jego nieobecności funkcję tę przejmują Dyrektor Zarządzający/ Członek Zarządu

W skład Zespołu Doradczego wchodzi:

- Dyrektor ds. Operacyjnych
- Kierownik Logistyki

- Szef Produkcji
- Szef Utrzymania Ruchu
- Kierownik ds. Jakości i Ochrony Środowiska
- Kierownik ds. BHP

Zespół Techniczny tworzą pracownicy Zakładu w Duninowie i powoływani są zgodnie z Procedurą PRO.CORP.H&S 4.4.7 Korporacyjnego Systemu Zarządzania BHP, pn.: „GOTOWOŚĆ I REAGOWANIE NA AWARIE”.

Wykaz powołanych Członków Zespołu Technicznego dostępny jest w Zakładzie w Duninowie.

Poszczególne zespoły (w pełnym, ograniczonym bądź rozszerzonym składzie) powoływane są do działań przez Koordynatora Zakładowego w zależności od zaistniałej sytuacji zdarzeniowej i potrzeb.

Alarmowanie członków zespołu odbywa się telefonicznie zgodnie z ustaleniami zawartymi w instrukcji alarmowej .

Do wyłącznej decyzji koordynatora należy powiadamianie służb pomocniczych i innych podmiotów zgodnie z wykazem zamieszczonym wyżej.

Sposób postępowania pracowników zakładu w przypadku ogłoszenia alarmu o poważnej awarii przemysłowej:

Sposób postępowania pracowników:

- ☞ sprawdzić czy istnieje bezpośrednie zagrożenie dla obiektów i instalacji,
- ☞ zaalarmować ludzi znajdujących się w strefie zagrożenia,
- ☞ sprawdzić czy w zagrożonych obiektach i pomieszczeniach nie zostali ludzie,
- ☞ powiadomić o zdarzeniu straż pożarną i wyznaczonych funkcyjnych w Zakładzie,
- ☞ w miarę możliwości ogranicz rozprzestrzenienie się pożaru poprzez ewakuację mienia, ograniczenie dopływu powietrza do strefy spalania – w tym zakresie podporządkuj się Koordynatorowi Zakładowemu kierującemu działaniami ratowniczymi,
- ☞ nie podejmuj samodzielnie żadnych działań, chyba że działania te mają na celu ratowanie zdrowia i życia osób znajdujących się w rejonie zagrożenia.

- ☞ Po usłyszeniu sygnału dźwiękowego udać się do wyznaczonych miejsc ewakuacji. Punkt zborny znajduje się na parkingu.
- ☞ Podporządkowanie się poleceniom Koordynatora Zakładowego lub Kierującego Działaniami Ratowniczymi.
- ☞ Sprawdzić czy twój współpracownik/cy znajdują się z Tobą w wyznaczonym miejscu zbornym, jeżeli nie powiadomić o tym Koordynatora Zakładowego bądź swojego przełożonego.
- ☞ Zachować spokój, działać szybko, ale rozważnie, przeciwdziałać panice i lekowi.
- ☞ W trakcie ewakuacji nie wchodzić w obszar silnego zadymienia, chmury oparów gazu.
- ☞ Jeżeli w trakcie ewakuacji poczujesz się słabo, należy powiadomić o tym najbliższą osobę.
- ☞ Podczas wyjazdu samochodem z parkingu należy zachować szczególną ostrożność, zachować spokój, uważać na pieszych.
- ☞ Podczas wyjazdu drogą leśną, szutrową należy pamiętać, iż pierwszeństwo przejazdu mają zewnętrzne Jednostki Ratownicze.

Sposób organizacji i prowadzenia ewakuacji ludzi i mienia:

- ☞ Każdy pracownik MAXAM Polska Sp. z o.o. jest zobowiązany do niezwłocznego powiadomienia innych współpracowników oraz przełożonych o możliwym lub zaistniałym zagrożeniu,
- ☞ Ewakuację zarządzamy zawsze, gdy istnieje choćby najmniejsze ryzyko zagrożenia życia lub zdrowia przebywających w obiekcie osób,
- ☞ Ewakuacja powinna przebiegać w sposób sprawny, z zachowaniem całkowitej ciszy i powagi,
- ☞ Uruchomić sygnalizację alarmową zgodnie z instrukcją,
- ☞ W sytuacji zagrożenia ogniem, dymem, substancją toksyczną, możliwością zawalenia budynku oraz prawdopodobieństwem działań terrorystycznych, nie należy tracić czasu na wyłączanie komputerów, zamykanie okien, pakowanie akt i tym podobne czynności,
- ☞ Wychodząc z pomieszczenia należy pamiętać o dokładnym zamknięciu drzwi,
- ☞ Zagrożony budynek lub jego strefę pożarową należy opuszczać korzystając z ustalonych, wytyczonych i odpowiednio oznakowanych dróg ewakuacyjnych,

- ☞ Po opuszczeniu zagrożonego budynku należy udać się do punktu zbornego znajdującego się na parkingu firmy przy bramie wjazdowej,
- ☞ Podczas ewakuacji unikać zadymionych obszarów oraz chmur oparów gazu,
- ☞ Po zakończeniu ewakuacji osób należy sprawdzić, czy wszyscy opuścili poszczególne pomieszczenia – przy niezgodności stanu osobowego i podejrzenia, że ktoś pozostał w zagrożonej strefie, należy natychmiast fakt ten zgłosić koordynatorowi zakładowemu lub jednostkom ratowniczym przybyłym na miejsce akcji.

Zadania komórek organizacyjnych zakładu, służb zakładowych i pracowników zakładu w zakresie ograniczenia likwidacji skutków poważnej awarii przemysłowej wynikających z analizy scenariuszy zawartych w planie wewnętrznym

Zadania dla Koordynatora Zakładowego:

- ☞ Wyznaczanie osób do pracy w Zespole Doradczym i Technicznym,
- ☞ Współpraca z Właścicielami obszarów w zakresie analizy ryzyka zawodowego oraz oceny stanowiska pracy,
- ☞ Okresowa ocena możliwości wystąpienia zagrożeń wynikających ze składowania materiałów wybuchowych, w zależności od ich rodzaju oraz ilości,
- ☞ Analiza, wraz ze współpracą wyznaczonych grup roboczych, zaistniałych zdarzeń mających charakter niebezpieczny, wyznaczanie działań korygujących oraz kontrola ich realizacji,
- ☞ Organizowanie i kierowanie pracami Zespołu Doradczego, Technicznego i Drużyn Ratowniczych:
 - ☞ - planowania użycia sił Drużyn Ratowniczych oraz ustalenie potrzeb w zakresie sprzętu ratowniczego niezbędnego do prowadzenia działań ratowniczych i ćwiczeń;
 - ☞ - opracowania zamiaru taktycznego (sposobu usunięcia zagrożenia, rozwiązania założenia taktycznego itp.) podczas działań ratowniczych i ćwiczeń;
 - ☞ - przygotowania projektów decyzji, poleceń itp. dla Kierowników Drużyn Ratowniczych;
 - ☞ - współpraca z Kierownikiem Działań Ratowniczych,
- ☞ Określenie zasad pracy Zespołu Doradczego i Technicznego, ich wyposażenia, zasad łączności, zasad zabezpieczenia logistycznego akcji itp.,

- ☞ Ścisła współpraca z przedstawicielami Zewnętrznych Służb Ratowniczych.

Zadania dla członków Zespołu Doradczego i Technicznego:

- ☞ Współpraca z Właścicielami obszarów w zakresie analizy ryzyka zawodowego oraz oceny stanowiska pracy,
- ☞ Okresowa ocena możliwości wystąpienia zagrożeń wynikających ze składowania materiałów wybuchowych, w zależności od ich rodzaju oraz ilości,
- ☞ Analiza, wraz ze współpracą wyznaczonych grup roboczych, zaistniałych zdarzeń mających charakter niebezpieczny, wyznaczanie działań korygujących oraz kontrola ich realizacji,
- ☞ Natychmiastowe przybycie do wyznaczonego miejsca w przypadku alarmu o pożarze lub innym miejscowym zagrożeniu,
- ☞ Rozpoznanie terenu działania i skutków awarii, zagrożenia,
- ☞ Bieżąca analiza sytuacji zdarzeniowej,
- ☞ Przygotowanie projektu decyzji Koordynatora Zakładowego w zakresie organizacji działań ratowniczych,
- ☞ Wykonywanie decyzji Koordynatora Zakładowego i Kierującego Działaniami Ratowniczymi w zakresie zwalczania skutków awarii,
- ☞ Informowanie Koordynatora Zakładowego o sposobie realizacji wydanych decyzji,
- ☞ Uczestnictwo w szkoleniach i ćwiczeniach z zakresu ratownictwa.

Zadania dla członków Drużyn Ratowniczych:

- ☞ Natychmiastowe alarmowanie o zaistniałym zagrożeniu osób znajdujących się w strefie zagrożenia oraz Koordynatora Zakładowego,
- ☞ Podjęcie w działań ratowniczych, zabezpieczających i ochronnych w stosunku do zagrożonych osób i mienia,
- ☞ Wykonywanie poleceń w zakresie ratownictwa osób i mienia wydanych przez Koordynatora Zakładowego lub Kierującego Działaniami Ratowniczymi,
- ☞ Udzielenie pomocy merytorycznej Zewnętrznym Służbom Ratowniczym,
- ☞ Obsługa motopompy, jej uruchomienie,
- ☞ Napełnienie suchej sieci hydrantowej wodą sieci wodą ze zbiorników ppoż., w razie większego zapotrzebowania na wodę należy wykorzystać wodę znajdującą się w wannie

chłodzącej, zlokalizowanej w budynku produkcyjnym – w obszarze instalacji do produkcji materiałów wybuchowych nabożowanych,

- ☞ Uruchomienie przyczepy ppoż. tj. użycie narzędzi ppoż. węży, osprzętu, zgodnie z zaleceniami kierownika drużyny technicznej/ ratowniczej.

Działania prewencyjne:

- ☞ Utrzymywanie w czystości wanny wychwytyjące wycieku roztworów,
- ☞ Okresowe kontrole szczelności wanien wychwytyjących wycieki,
- ☞ Powołanie zakładowych drużyn ratowniczych podejmujących działanie natychmiast po zajściu zdarzenia awaryjnego.
- ☞ Okresowa spotkania grupy doradczej i technicznej w sprawach roboczych,
- ☞ Wyposażenie w odpowiedni sprzęt gaśniczy i ratunkowy dostosowany do występujących zagrożeń,
- ☞ Utrzymywanie w magazynach surowców odpowiednich sorbentów do stosowania w razie wycieków,
- ☞ Utrzymywanie porządku na terenie całego zakładu, usuwanie suszek, utrzymywanie pasa ppoż. w należyte kondycji oraz dojazdu niego,
- ☞ Kontrola napełnienia zbiorników ppoż., okresowa kontrola motopompy, okresowe kontrole stanu sprzętu ppoż.,
- ☞ Okresowe sprawdzanie ciśnienia wody w przeciwpożarowej sieci hydrantowej,

Szczegółowy opis możliwych scenariuszy poważnych awarii przemysłowych, z określeniem prawdopodobieństwa lub warunków ich wystąpienia, dla MAXAM Polska Sp. z o.o., Zakład Produkcji MW w Duninowie:

NR SCENARIUSZ	1
SCENARIUSZ	Pożar magazynu surowców R1
PRZYCZYNY	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Pożar lasu – przeniesienie pożaru na magazyn R1 – zapalenie opakowań surowców, palet drewnianych ☞ Pożar magazynu wywołany zaproszeniem ognia przez pracowników

	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Samoistny wybuch powodujący pożar, spowodowany zanieczyszczeniem azotanów substancjami organicznymi np. typu oleje, trociny; środkami redukującymi typu sproszkowane metale oraz chlorkami ☞ Używanie narzędzi wywołujących iskry ☞ Samoistny wybuch powodujący pożar, spowodowany zanieczyszczeniem azotanów sodu następującymi substancjami: mocznik, tiomocznik, octan sodowy, sole amonowe
<p>SKUTKI</p>	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Długotrwały pożar magazynu ze względu na magazynowanie substancji utleniających- podtrzymujących proces spalania ☞ W przypadku ogrzania saletry powyżej 160oC możliwy rozkład substancji z wydzielaniem szkodliwych tlenków azotu i azotu ☞ Przy długotrwałym działaniu ognia możliwość wybuchu ☞ W przypadku ogrzania azotynu sodu powyżej 320o C rozkład surowca, a przy długotrwałym ogrzewaniu- powyżej 538o C możliwość eksplozji ☞ Przeniesienie pożaru na otaczające lasy
<p>ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH</p>	<p>1 magazynier,</p> <p>2 operatorów UMS/Flexitruck</p>
<p>ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIEJSZAJĄCE ZAGROŻENIE</p>	<ul style="list-style-type: none"> ☞ składowanie surowców wyłącznie w wyznaczonych do tego celu miejscach z dala od substancji palnych i redukujących – wydzielona część Wiaty magazynowej R1, zgodnie z zaleceniami producenta określonymi w Sekcji 7 Karty charakterystyki, ☞ bezwzględne przestrzeganie zakazu składowania innych substancji razem z azotanami, ☞ saletra amonowa techniczna stosowana w zakładzie zawiera azotan magnezu dodawany w celu zmniejszenia wrażliwości na detonację saletry. (Wymagania Unii Europejskiej) ☞ utrzymywanie czystości w magazynach oraz w budynku produkcyjnym ☞ usuwanie suszu z terenów przyległych, ☞ zakaz stosowania otwartego ognia na terenie zakładu za wyjątkiem miejsc wyznaczonych, ☞ szkolenia z zakresu obowiązujących procedur, instrukcji pracy oraz kart charakterystyki dla substancji/mieszaniny

NR SCENARIUSZ	2
SCENARIUSZ	Wybuch w magazynie R1
PRZYCZYNY	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Zanieczyszczenie azotanów substancjami organicznymi np. typu oleje, trociny; środkami redukującymi typu sproszkowane metale oraz chlorkami ☞ Zanieczyszczenie azotynów sodu następującymi substancjami: mocznik, tiomocznik, octan sodowy, sole amonowe ☞ Podgrzanie azotanów do temperatur w których może nastąpić ich wybuch. Podgrzanie może nastąpić w wyniku pożaru magazynu ☞ Zanieczyszczenie aluminium roztworami wodnymi bądź wodą (uwalniając wybuchowe mieszaniny gazów)
SKUTKI	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Pożar pozostałej części magazynu R1 ☞ Przeniesienie pożaru na lasy ☞ Wydzielenie szkodliwych tlenków azotu i azotu
ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH	1 magazynier, 2 operatorów UMS/Flexitruck
ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIEJSZAJĄCE ZAGROŻENIE	<ul style="list-style-type: none"> ☞ składowanie surowców wyłącznie w wyznaczonych do tego celu miejscach z dala od substancji palnych i redukujących – wydzielona część Wiaty magazynowej R1, zgodnie z zaleceniami producenta określonymi w Sekcji 7 Karty charakterystyki, ☞ bezwzględne przestrzeganie zakazu składowania innych substancji razem z azotanami, ☞ saletra amonowa techniczna stosowana w zakładzie zawiera azotan magnezu dodawany w celu zmniejszenia wrażliwości na detonację saletry. (Wymagania Unii Europejskiej) ☞ utrzymywanie czystości w magazynach oraz w budynku produkcyjnym ☞ usuwanie suszu z terenów przyległych, ☞ zakaz stosowania otwartego ognia na terenie zakładu za wyjątkiem miejsc wyznaczonych, ☞ szkolenia z zakresu obowiązujących procedur, instrukcji pracy oraz kart charakterystyki dla substancji/mieszaniny
NR SCENARIUSZ	3
SCENARIUSZ	Rozsypanie się/ rozlanie substancji niebezpiecznych dla środowiska wodnego takich jak azotyn sodu i tiomocznik (przygotowanie produkcji)

PRZYCZYNY	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Uszkodzenie opakowania spowodowane operacjami wózkiem widłowym, ☞ Magazynowanie substancji niezgodne z zaleceniami producenta ☞ Nieszczelność instalacji podczas załadunku wodnego roztworu azotynu sodu na UMS/Flexitruck
SKUTKI	Zanieczyszczenie środowiska, niebezpieczny szczególnie dla środowiska wodnego
ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH	2 osoby stałej obsady + dozór okresowo - 2 osoby obsługi wozów samobieżnych
ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIEJSZAJĄCE ZAGROŻENIE	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Składowanie azotynu sodu w oddzielnym pomieszczeniu przygotowania produkcji tzw. hali trucizn ☞ Stosowanie wanien wychwytyjących wycieki dla zbiorników przygotowawczych, ☞ Wykonywanie operacji wyłącznie na terenie hali produkcyjnych, teren utwardzony wyposażony w kanalizację wewnętrzną zakończoną zbiornikami bezodpływowymi ☞ Utrzymywanie stałego dostępu do odpowiednich sorbentów ☞ okresowe szkolenia pracowników w zakresie zdarzeń potencjalnie wypadków, obowiązujących procedur, instrukcji pracy ☞ Stosowanie zaleceń producenta w Kartach charakterystyki surowców, zapewnienie szkoleń i stałego dostępu do dokumentu, ☞ Stała kontrola stanu szczelności zbiorników, rurociągów
NR SCENARIUSZ	4
SCENARIUSZ	Pożar w hali surowców, hali zbiorników naporowych lub przygotowawczych (przygotowanie produkcji)
PRZYCZYNY	<ul style="list-style-type: none"> ☞ prace spawalnicze ☞ awarie systemu grzewczego ☞ zaprószenie ognia ☞ zwarcie instalacji elektrycznych ☞ suchobiegi pomp
SKUTKI	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Wydzielenie szkodliwych tlenków azotu i azotu ☞ Rozprzestrzenienie pożaru na inne hale budynku ☞ Wyciek substancji na kołnierzach spowodowane wysoką temperaturą (topienie uszczelek)

	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Wybuch azotanów w wyniku podgrzania ich do wysokich temperatur
ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH	2 osoby stałej obsady + dozór okresowo - 2 osoby obsługi wozów samobieżnych
ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIEJSZAJĄCE ZAGROŻENIE	<ul style="list-style-type: none"> ☞ nie dopuszcza się do magazynowania łatwopalnych substancji, ☞ utrzymywanie ładów i porządku, ☞ prace spawalnicze wykonywane są wyłącznie na wypróżnionych, gruntownie wypłukanych i wywietrzonych zbiornikach i rurociągach, oraz za odpowiednim zezwoleniem wydawanym przez właściciela obszaru, zgodnie z obowiązującymi procedurami i normami Systemów zarządzania ☞ wanny bezpieczeństwa oddzielają substancje palne od roztworów azotanów i ograniczają możliwość rozprzestrzenienia się pożaru, ☞ stosować do gaszenia substancji palnej wyłącznie odpowiednich środków gaśniczych wymienionych przez producenta w karcie charakterystyki, ☞ stosowanie ochron dróg oddechowych oraz odpowiedniej odzieży ochronnej w czasie pożaru, ☞ ewakuacji wszystkich pracowników i postępowanie zgodnie z zaleceniami „Instrukcja postępowania na wypadek wystąpienia pożaru”, ☞ planowanie oraz okresowa kontrola stanu instalacji i urządzeń elektrycznych, ☞ wdrożenie procedur, m.in.: PRO.CORP.IMS P-07 Utrzymanie Ruchu, ☞ okresowe szkolenia z zakresu obowiązujących procedur, instrukcji pracy, zarządzeń, standardów itd. ☞ Zastosowanie odpowiednich materiałów, jak np. stal kwasoodporna – niewrażliwych na medium
NR SCENARIUSZ	5
SCENARIUSZ	Wycieki substancji chemicznych i półproduktów ze zbiorników technologicznych (przygotowanie produkcji)
PRZYCZYNY	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Korozja zbiorników, rur ☞ Uszkodzenia mechaniczne zbiorników, rur nieszczelnie kołnierze lub zawory

<p>SKUTKI</p>	<ul style="list-style-type: none"> ☞ możliwość poważnych poparzeń pracowników ze względu na wysoką temperaturę mediów, ☞ Skażenie środowiska ☞ W skutek wycieku dwóch różnych substancji chemicznych możliwość tworzenie mieszanin o nowych właściwościach
<p>ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH</p>	<p>2 osoby stałej obsady + dozór okresowo - 2 osoby obsługi wozów samobieźnych + 1 osoba - dostawca stężonego roztworu saletry amonowej</p>
<p>ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIEJSZAJĄCE ZAGROŻENIE</p>	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Zastosowanie odpowiednich materiałów, jak np. stal kwasoodporna – niewrażliwych na medium, ☞ regularna codzienna wizualna kontrola połączeń i konserwacja urządzeń zgodnie z harmonogramem pozwala wyeliminować powstające wycieki ☞ zastosowanie wanien bezpieczeństwa w celu wyłapywania ewentualnych wycieków olejów i emulgatorów oraz azotanów ☞ zbiorniki posiadają izolację która powinna zatrzymać roztwór w przypadku rozszczelnienia, ☞ przy zbiornikach roztworu mogą przebywać wyłącznie zatrudnieni przy tej operacji pracownicy oraz dozór, ☞ automatyczne kontrola temperatury na instalacji umożliwia szybkie podjęcie działań korygujących, ☞ przy wzroście obciążenia na pompach nastąpi automatyczne ich zatrzymanie (zabezpieczenia termiczne lub falowniki), ☞ Zastosowanie odzieży roboczej i środków ochrony osobistej, ☞ okresowe szkolenia pracowników w zakresie zdarzeń potencjalnie wypadków, obowiązujących procedur, Instrukcji bezpiecznego postępowania na wypadek pożaru bądź innego zdarzenia, instrukcji pracy. ☞ wycieki stanowią wyłącznie zagrożenie lokalne bez możliwości przedostania się do środowiska, wydajności pomp nie pozwalają na szybkie napełnienie zbiorników, ☞ wypływające substancję krzepną (woski i roztwór) i są łatwe do zebrania, ☞ w przypadku emulgatorów wysoka lepkość substancji ogranicza szybkość rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń, ☞ wszystkie zanieczyszczenia z górnych partii obiektów spływając w dół trafiają do studzienek bezodpływowych, ☞ obsługa musi być obecna w trakcie napełniania zbiorników, ☞ nikt poza obsługą i dozorem nie może być obecny w trakcie operacji napełniania

NR SCENARIUSZ	6
SCENARIUSZ	Wybuch na instalacji przygotowania produktów (przygotowanie produkcji)
PRZYCZYNY	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Korozja węzownicy grzejnej w zbiornikach azotanów skutkiem czego będzie wymieszanie roztworu z olejem ☞ Wzrost ciśnienia w rurociągach i zbiornikach spowodowane niedrożnością przewodów odpowietrzających i przelewowych ☞ Krystalizacja roztworu tworząca zatory na linii
SKUTKI	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Wskutek wybuchu może powstać pożar innych części budynku ☞ Uszkodzenie konstrukcji budynku, w konsekwencji zawalenie hali produkcyjnej ☞ Pęknięcie spawów zbiornika lub rurociągu i w konsekwencji obłania roztworem personelu ☞ Obrażenia ciała osób przebywających w otoczeniu ☞ Wydzielenie szkodliwych tlenków azotu i azotu ☞ Skażenie środowiska na skutek wycieku substancji
ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH	
ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIEJSZAJĄCE ZAGROŻENIE	<ul style="list-style-type: none"> ☞ nie dopuszcza się do magazynowania łatwopalnych substancji, ☞ utrzymywanie ładu i porządku, ☞ prace spawalnicze wykonywane są wyłącznie na wypróżnionych, gruntownie wypłukanych i wywietrzonych zbiornikach i rurociągach, oraz za odpowiednim zezwoleniem wydawanym przez właściciela obszaru, zgodnie z obowiązującymi procedurami i normami Systemów zarządzania , ☞ wanny bezpieczeństwa oddzielają substancje palne od roztworów azotanów i ograniczają możliwość rozprzestrzenienia się pożaru, ☞ stosować do gaszenia substancji palnej wyłącznie odpowiednich środków gaśniczych wymienionych przez producenta w karcie charakterystyki, ☞ stosowanie ochron dróg oddechowych oraz odpowiedniej odzieży ochronnej w czasie pożaru, ☞ ewakuacji wszystkich pracowników i postępowanie zgodnie z zaleceniami „Instrukcja postępowania na wypadek wystąpienia pożaru”, ☞ planowanie oraz okresowa kontrola stanu instalacji i urządzeń elektrycznych,

	<ul style="list-style-type: none"> ☞ wdrożenie procedur, m.in.: PRO.CORP.IMS P-07 Utrzymanie Ruchu, ☞ okresowe szkolenia z zakresu obowiązujących procedur, instrukcji pracy, zarządzeń, standardów itd. ☞ Zastosowanie odpowiednich materiałów, jak np. stal kwasoodporna – niewrażliwych na medium
NR SCENARIUSZ	7
SCENARIUSZ	Pożar w hali produkcji materiałów wybuchowych emulsyjnych nabojujących
PRZYCZYNY	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Zakłócenia pracy pompy roztworu, pompa pracuje na sucho, ścieranie wewnętrznych części pompy roztworu ☞ Gorące elementy instalacji ☞ Przeniesiony pożar z innych części instalacji ☞ Zwarcia instalacji elektrycznych ☞ Przekroczenie ciśnienia w mieszalniku emulsji – praca przy zatkanym rurociągu ☞ Prace spawalnicze ☞ Zaproszenie ognia ☞ Zakłócenie dozownika saletry amonowej lub aluminium ☞ Zatarcie materiału w części klipsującej ☞ Ładunki elektrostatyczne ☞ Zanieczyszczenia silników taśmowych (brak chłodzenia)
SKUTKI	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Wydzielenie szkodliwych tlenków azotu i azotu ☞ Możliwość wybuchu ☞ Mieszaniny olejowo woskowe są łatwopalne i łatwo w wysokiej temperaturze się rozprzestrzeniają poszerzając obszar objęty pożarem ☞ Uszkodzenia ciała osób znajdujących w strefie zagrożenia ☞ Zniszczenie konstrukcji budynku i w konsekwencji jego zawalenie ☞ Przeniesienie pożaru na inne hale budynku produkcyjnego
ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH	6 osób stałej obsady + dozór
ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIEJSZAJĄCE ZAGROŻENIE	<ul style="list-style-type: none"> ☞ automatyczna kontrola przepływu powodująca wyłączenie pompy, ☞ kontrola temperatury pompy z automatycznym wyłączeniem pompy i instalacji, ☞ kontrola wzrokowa przepływów przez prowadzącego zmianę, ☞ kontrola wzrokowa emulsji - zbyt gęsta,

	<ul style="list-style-type: none"> ☞ pompa może być wyłączona z bezpiecznej odległości (wyłącznik awaryjny), ☞ wystarczająca ilość środków gaśniczych odpowiednich do rodzaju pożaru, ☞ oznakowane drogi ewakuacji, ☞ personel przeszkolony o konieczności opuszczenia pomieszczenia w razie pożaru ☞ regularne przeglądy i konserwacja pomp zgodnie z harmonogramem, ☞ Zastosowanie odzieży roboczej i środków ochrony osobistej, ☞ okresowe szkolenia pracowników w zakresie zdarzeń potencjalnie wypadków, obowiązujących procedur, Instrukcji bezpiecznego postępowania na wypadek pożaru bądź innego zdarzenia, instrukcji pracy ☞ ograniczanie do minimum (jednodniowy zapas) materiałów palnych w pomieszczeniu produkcyjnym), ☞ o każdym pożarze bezwzględnie informować wszystkich pracowników, ☞ gasić pożar tylko w zarodku, ☞ jeżeli jest podejrzenie, że pożar dosięgnie materiały wybuchowe należy natychmiast ewakuować wszystkich pracowników, nigdy nie gasić pożaru materiałów wybuchowych
NR SCENARIUSZ	8
SCENARIUSZ	Wybuch w hali produkcji materiałów wybuchowych emulsyjnych nabojujących
PRZYCZYNY	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Zakłócenia pracy pompy roztworu, pompa pracuje na sucho, ścieranie wewnętrznych części pompy roztworu ☞ Zwarcia instalacji elektrycznych ☞ Pożar budynku ☞ Zakłócenie dozownika saletry amonowej lub aluminium ☞ Zatarcie materiału w części klipsującej ☞ Ładunki elektrostatyczne
SKUTKI	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Wydzielenie szkodliwych tlenków azotu i azotu ☞ Uszkodzenia ciała osób znajdujących w strefie zagrożenia ☞ Zniszczenie konstrukcji budynku i w konsekwencji jego zawalenie ☞ Wywołanie pożaru w innej części hali
ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH	6 osób stałej obsady + dozór

<p>ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIEJSZAJĄCE ZAGROŻENIE</p>	<ul style="list-style-type: none"> ☞ automatyczna kontrola przepływu powodująca wyłączenie pompy, ☞ kontrola temperatury pompy z automatycznym wyłączeniem pompy i instalacji, ☞ kontrola wzrokowa przepływów przez prowadzącego zmianę, ☞ kontrola wzrokowa emulsji - zbyt gęsta, ☞ pompa może być wyłączona z bezpiecznej odległości (wyłącznik awaryjny), ☞ wystarczająca ilość środków gaśniczych odpowiednich do rodzaju pożaru, ☞ oznakowane drogi ewakuacji, ☞ personel przeszkolony o konieczności opuszczenia pomieszczenia w razie pożaru ☞ regularne przeglądy i konserwacja pomp zgodnie z harmonogramem, ☞ Zastosowanie odzieży roboczej i środków ochrony osobistej, ☞ okresowe szkolenia pracowników w zakresie zdarzeń potencjalnie wypadków, obowiązujących procedur, Instrukcji bezpiecznego postępowania na wypadek pożaru bądź innego zdarzenia, instrukcji pracy ☞ ograniczanie do minimum (jednodniowy zapas) materiałów palnych w pomieszczeniu produkcyjnym), ☞ o każdym pożarze bezwzględnie informować wszystkich pracowników, ☞ gasić pożar tylko w zarodku, ☞ jeżeli jest podejrzenie, że pożar dosięgnie materiały wybuchowe należy natychmiast ewakuować wszystkich pracowników, nigdy nie gasić pożaru materiałów wybuchowych
<p>NR SCENARIUSZ</p>	<p>9</p>
<p>SCENARIUSZ</p>	<p>Pożar instalacji produkcji matryc</p>
<p>PRZYCZYNY</p>	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Zakłócenia pracy pompy roztworu, pompa pracuje na sucho, ścieranie wewnętrznych części pompy roztworu ☞ Gorące elementy instalacji ☞ Przeniesiony pożar z innych części instalacji ☞ Zwarcia instalacji elektrycznych ☞ Przekroczenie ciśnienia w mieszalniku emulsji – praca przy zatkanym rurociągu ☞ Prace spawalnicze ☞ Zaprószenie ognia ☞ Zakłócenie dozownika aluminium

<p>SKUTKI</p>	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Wydzielenie szkodliwych tlenków azotu i azotu ☞ Możliwość wybuchu ☞ Mieszaniny olejowo woskowe są łatwopalne i łatwo w wysokiej temperaturze się rozprzestrzeniają poszerzając obszar objęty pożarem ☞ Uszkodzenia ciała osób znajdujących w strefie zagrożenia ☞ Zniszczenie konstrukcji budynku i w konsekwencji jego zawalenie ☞ Przeniesienie pożaru na inne hale budynku produkcyjnego
<p>ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH</p>	<p>2 osoby stałej obsady + dozór Okresowo mechanicy oraz 2 dodatkowe osoby na międzymiany</p>
<p>ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIEJSZAJĄCE ZAGROŻENIE</p>	<ul style="list-style-type: none"> ☞ automatyczna kontrola przepływu powodująca wyłączenie pomp ☞ kontrola temperatury pompy z automatycznym wyłączeniem pompy i instalacji ☞ kontrola wzrokowa przepływów przez prowadzącego zmianę ☞ kontrola wzrokowa emulsji - zbyt gęsta, ☞ pompa może być wyłączona z bezpiecznej odległości (wyłącznik awaryjny) ☞ wystarczająca ilość środków gaśniczych odpowiednich do rodzaju pożaru ☞ oznakowane drogi ewakuacji ☞ personel przeszkolony o konieczności opuszczenia pomieszczenia w razie pożaru ☞ regularne przeglądy i konserwacja pomp zgodnie z harmonogramem ☞ Zastosowanie odzieży roboczej i środków ochrony osobistej ☞ okresowe szkolenia pracowników w zakresie zdarzeń potencjalnie wypadków, obowiązujących procedur, Instrukcji bezpiecznego postępowania na wypadek pożaru bądź innego zdarzenia, instrukcji pracy ☞ ograniczanie do minimum (jednodniowy zapas) materiałów palnych w pomieszczeniu produkcyjnym) ☞ o każdym pożarze bezwzględnie informować wszystkich pracowników ☞ gasić pożar tylko w zarodku
<p>NR SCENARIUSZ</p>	<p>10</p>
<p>SCENARIUSZ</p>	<p>Wybuch w hali produkcji matryc</p>
<p>PRZYCZYNY</p>	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Zakłócenia pracy pompy roztworu, pompa pracuje na sucho, ścieranie wewnętrznych części pompy roztworu ☞ Zwarcia instalacji elektrycznych

	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Pożar budynku ☞ Zakłócenie dozownika aluminium
SKUTKI	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Wydzielenie szkodliwych tlenków azotu i azotu ☞ Uszkodzenia ciała osób znajdujących w strefie zagrożenia ☞ Zniszczenie konstrukcji budynku i w konsekwencji jego zawalenie ☞ Wywołanie pożaru w innej części hali
ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH	2 osoby stałej obsady + dozór Okresowo mechanicy oraz 2 dodatkowe osoby na międzyzmiiany
ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIEJSZAJĄCE ZAGROŻENIE	<ul style="list-style-type: none"> ☞ automatyczna kontrola przepływu powodująca wyłączenie pomp ☞ kontrola temperatury pompy z automatycznym wyłączeniem pompy i instalacji ☞ kontrola wzrokowa przepływów przez prowadzącego zmianę ☞ kontrola wzrokowa emulsji - zbyt gęsta, ☞ pompa może być wyłączona z bezpiecznej odległości (wyłącznik awaryjny) ☞ wystarczająca ilość środków gaśniczych odpowiednich do rodzaju pożaru ☞ oznakowane drogi ewakuacji ☞ personel przeszkolony o konieczności opuszczenia pomieszczenia w razie pożaru ☞ regularne przeglądy i konserwacja pomp zgodnie z harmonogramem ☞ Zastosowanie odzieży roboczej i środków ochrony osobistej ☞ okresowe szkolenia pracowników w zakresie zdarzeń potencjalnie wypadków, obowiązujących procedur, Instrukcji bezpiecznego postępowania na wypadek pożaru bądź innego zdarzenia, instrukcji pracy ☞ ograniczanie do minimum (jednodniowy zapas) materiałów palnych w pomieszczeniu produkcyjnym) ☞ o każdym pożarze bezwzględnie informować wszystkich pracowników ☞ gasić pożar tylko w zarodku
NR SCENARIUSZ	11
SCENARIUSZ	Pożar instalacji produkcji materiału wybuchowego typu ANFO
PRZYCZYNY	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Zatarcie łożysk mieszalnika ☞ Przeniesienie pożaru z innej części hali ☞ Prace spawalnicze ☞ Zaproszenie ognia ☞ Zwarcia instalacji elektrycznych

SKUTKI	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Możliwość wybuchu saletry przy podgrzaniu do wysokich temperatur ☞ Wybuch gotowego MW w mieszalniku/leju zasypowym ☞ Uszkodzenie ciała osób znajdujących się w strefie zagrożenia ☞ Uszkodzenie konstrukcji budynku w konsekwencji zawalenia ☞ Wydzielenie szkodliwych tlenków azotu i azotu ☞ Przeniesienie pożaru na inną część hali produkcyjnej
ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH	<p>2 osoby na stanowisku operatora linii produkcyjnej ANFO; 1 osoba przy paletyzacji MW nabożowanego; 1 osoba przy pakowaniu MW nabożowanego</p>
ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIEJSZAJĄCE ZAGROŻENIE	<ul style="list-style-type: none"> ☞ dostępność środków gaśniczych, odpowiednich do rodzaju pożaru ☞ ograniczenie ilości składowanych surowców i ich usunięcie w razie pożaru ☞ natychmiastowe opuszczenie przez wszystkich pracowników hali produkcyjnej ☞ gaszenie pożaru wyłącznie w zarodku ☞ zastosowanie odzieży roboczej i środków ochrony osobistej ☞ okresowe szkolenia pracowników w zakresie zdarzeń potencjalnie wypadków, obowiązujących procedur, Instrukcji bezpiecznego postępowania na wypadek pożaru bądź innego zdarzenia, instrukcji pracy
NR SCENARIUSZ	12
SCENARIUSZ	Wybuch instalacji produkcji materiału wybuchowego typu ANFO
PRZYCZYNY	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Zatarcie łożysk mieszalnika ☞ Pożar instalacji ☞ Prace spawalnicze ☞ Zaproszenie ognia ☞ Zwarcia instalacji elektrycznych
SKUTKI	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Uszkodzenie ciała osób znajdujących się w strefie zagrożenia ☞ Uszkodzenie konstrukcji budynku w konsekwencji zawalenia ☞ Wywołanie pożaru hali produkcyjnej ☞ Wydzielenie szkodliwych tlenków azotu i azotu

<p>ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH</p>	<p>2 osoby na stanowisku operatora linii produkcyjnej ANFO;</p> <p>1 osoba przy paletyzacji MW nabojanego;</p> <p>1 osoba przy pakowaniu MW nabojanego</p>
<p>ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIJSZAJĄCE ZAGROŻENIE</p>	<ul style="list-style-type: none"> ☞ dostępność środków gaśniczych, odpowiednich do rodzaju pożaru ☞ ograniczenie ilości składowanych surowców i ich usunięcie w razie pożaru ☞ natychmiastowe opuszczenie przez wszystkich pracowników hali produkcyjnej ☞ gaszenie pożaru wyłącznie w zarodku ☞ zastosowanie odzieży roboczej i środków ochrony osobistej ☞ okresowe szkolenia pracowników w zakresie zdarzeń potencjalnie wypadków, obowiązujących procedur, Instrukcji bezpiecznego postępowania na wypadek pożaru bądź innego zdarzenia, instrukcji pracy
<p>NR SCENARIUSZ</p>	<p>13</p>
<p>SCENARIUSZ</p>	<p>Wyciek oleju mineralnego na linii produkcyjnej MW typu ANFO</p>
<p>PRZYCZYNY</p>	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Pęknięcie przewodów ☞ Przepłnienie zbiornika naporowego ☞ Otwarcie niewłaściwego zaworu
<p>SKUTKI</p>	<p>Zanieczyszczenie środowiska – mało prawdopodobne – olej rozleje się w hali produkcyjnej na teren utwardzony</p>
<p>ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH</p>	<p>2 osoby na stanowisku operatora linii produkcyjnej ANFO</p>
<p>ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIJSZAJĄCE ZAGROŻENIE</p>	<ul style="list-style-type: none"> ☞ automatyczna kontrola poziomu oleju w zbiorniku namiarowym w trakcie jego napełniania oraz automatyczna kontrola otwarcia zaworów do napełniania zbiornika namiarowego i cystern, ☞ kontrola stanu rurociągów i zaworów, ☞ studzienka bezodpływowa z łapaczem olejów przy stanowisku rozładunku i załadunku cystern, ☞ Zastosowanie odzieży roboczej i środków ochrony osobistej, ☞ okresowe szkolenia pracowników w zakresie zdarzeń potencjalnie wypadków, obowiązujących procedur, Instrukcji

	<p>bezpiecznego postępowania na wypadek pożaru bądź innego zdarzenia, instrukcji pracy.</p> <p>☞</p>
NR SCENARIUSZ	14
SCENARIUSZ	Wyciek oleju mineralnego wykorzystywanego przy produkcji MW typu ANFO do gruntu
PRZYCZYNY	☞ Rozszczelnienie zbiornika na olej mineralny czerwony – podziemnego
SKUTKI	Zanieczyszczenie gruntu wokół zbiornika magazynowego
ILOŚĆ OSÓB NARAŻONYCH	0
ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIEJSZAJĄCE ZAGROŻENIE	<ul style="list-style-type: none"> ☞ zastosowanie zbiornika magazynowego, stalowego, jednokomorowego z płaszczami podwójnymi ☞ bezwzględne przestrzeganie zasad określonych w kartach charakterystyki dostawców surowców/mieszanin, ☞ okresowa ocena zagrożenia wynikająca ze składowania substancji/mieszanin, ☞ okresowe kontrole szczelności zbiorników- wizualne, oraz kontrole przeprowadzane przez zewnętrznych przedstawicieli jednostek organizacji państwowych, ☞ utrzymywanie czystości wokół zbiornika oraz oznakowanie budynków terenu w znaki informujące, ostrzegawcze, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, ☞ usuwanie suszu z terenów przyległych, ☞ zakaz stosowania otwartego ognia na terenie zakładu, ☞ szkolenia z zakresu obowiązujących procedur, instrukcji pracy oraz kart charakterystyki dla substancji/mieszaniny.
NR SCENARIUSZ	15
SCENARIUSZ	Pożar magazynów materiałów wybuchowych i zapalników
PRZYCZYNY	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Zwarcia elektryczne instalacji ☞ Gorące elementy oświetlenia elektrycznego ☞ Prace spawalnicze/remontowe ☞ Zaproszenie ognia ☞
SKUTKI	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Detonacja materiału wybuchowego ☞ Wydzielenie szkodliwych tlenków azotu i azotu ☞ Obrażenia ciała osób znajdujących się w strefie zagrożenia

	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Wywołanie pożaru otaczającego lasu ☞ Zniszczenie obiektu
ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH	2 osoby – magazynierzy MW
ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIJSZAJĄCE ZAGROŻENIE	<ul style="list-style-type: none"> ☞ kontrola stanu instalacji elektrycznej zgodnie z harmonogramem ☞ zastosowanie wyłączników różnicowo-prądowych wyłączających dopływ energii ☞ elektrycznej w przypadku wystąpienia zwarcia w instalacji, ☞ zakaz stosowania otwartego ognia na terenie całego zakładu a w szczególności w pomieszczeniach, gdzie znajduje się materiał wybuchowy, prace spawalnicze możliwe wyłącznie w opróżnionym magazynie oraz po otrzymaniu pozwolenia na prace od osoby nadzorującej dany obszar ☞ palenie tytoniu możliwe jest wyłącznie w miejscu wyznaczonym, materiały wybuchowe emulsyjne są trudnopalne ze względu na zawartość wody ☞ Nie należy gasić pożaru materiału wybuchowego – w sytuacji takiej należy ewakuować wszystkich pracowników z terenu zakładu ☞ Zastosowanie odzieży roboczej i środków ochrony osobistej ☞ okresowe szkolenia pracowników w zakresie zdarzeń potencjalnie wypadków, obowiązujących procedur, Instrukcji bezpiecznego postępowania na wypadek pożaru bądź innego zdarzenia, instrukcji pracy ☞ zakaz wnoszenia telefonów komórkowych i urządzeń emitujących promieniowanie elektromagnetyczne ☞ w przypadku zapalenia się opakowań zapalników natychmiastowa ewakuacja
NR SCENARIUSZ	16
SCENARIUSZ	Wybuch magazynów materiałów wybuchowych
PRZYCZYNY	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Pożar materiałów organicznych (palety drewniane, opakowania)
SKUTKI	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Wydzielenie szkodliwych tlenków azotu ☞ Obrażenia ciała osób znajdujących się w strefie zagrożenia ☞ Wywołanie pożaru otaczającego lasu ☞ Zniszczenie obiektu
ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH	2 osoby – magazynierzy MW
ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI	<ul style="list-style-type: none"> ☞ kontrola stanu instalacji elektrycznej zgodnie z harmonogramem

<p>ZMNIJSZAJĄCE ZAGROŻENIE</p>	<ul style="list-style-type: none"> ☞ zastosowanie wyłączników różnicowo-prądowych wyłączających dopływ energii ☞ elektrycznej w przypadku wystąpienia zwarcia w instalacji, ☞ zakaz stosowania otwartego ognia na terenie całego zakładu a w szczególności w pomieszczeniach, gdzie znajduje się materiał wybuchowy, prace spawalnicze możliwe wyłącznie w opróżnionym magazynie oraz po otrzymaniu pozwolenia na prace od osoby nadzorującej dany obszar ☞ palenie tytoniu możliwe jest wyłącznie w miejscu wyznaczonym, materiały wybuchowe emulsyjne są trudnopalne ze względu na zawartość wody ☞ Nie należy gasić pożaru materiału wybuchowego – w sytuacji takiej należy ewakuować wszystkich pracowników z terenu zakładu ☞ Zastosowanie odzieży roboczej i środków ochrony osobistej ☞ okresowe szkolenia pracowników w zakresie zdarzeń potencjalnie wypadków, obowiązujących procedur, Instrukcji bezpiecznego postępowania na wypadek pożaru bądź innego zdarzenia, instrukcji pracy ☞ zakaz wnoszenia telefonów komórkowych i urządzeń emitujących promieniowanie elektromagnetyczne ☞ w przypadku zapalenia się opakowań zapalników natychmiastowa ewakuacja
<p>NR SCENARIUSZ</p>	<p>17</p>
<p>SCENARIUSZ</p>	<p>Wybuch magazynu zapalników</p>
<p>PRZYCZYNY</p>	<p>Detonacja zapalników wywołana</p> <ul style="list-style-type: none"> ☞ uszkodzenia mechaniczne, ☞ działanie fal elektromagnetycznych, ☞ stosowanie ubrań zbierających ładunki elektrostatyczne <p>Pożar magazynów</p>
<p>SKUTKI</p>	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Wydzielenie szkodliwych tlenków azotu i azotu ☞ Obrażenia ciała osób znajdujących się w strefie zagrożenia ☞ Wywołanie pożaru otaczającego lasu ☞ Wywołanie pożaru otaczającego zakład kompleksu leśnego ☞ Zniszczenie obiektu
<p>ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH</p>	<p>2 osoby – magazynierzy MW</p>

<p>ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIEJSZAJĄCE ZAGROŻENIE</p>	<ul style="list-style-type: none"> ☞ zakaz wnoszenia telefonów komórkowych i urządzeń emitujących promieniowanie elektromagnetyczne, ☞ składowanie zapalników w opakowaniach transportowych na regałach, ☞ brak możliwości wjazdu wózkiem widłowym, ☞ stosowanie ubrań z bawełny (nie elektryzujących się), ☞ uziemienie drzwi i bednarka stalowa wewnątrz obiektów magazynowych odbierająca ładunki elektrostatyczne, ☞ nakaz natychmiastowej ewakuacji pracowników zakładu, ☞ Zastosowanie odzieży roboczej i środków ochrony osobistej, ☞ okresowe szkolenia pracowników w zakresie zdarzeń potencjalnie wypadków, obowiązujących procedur, Instrukcji bezpiecznego postępowania na wypadek pożaru bądź innego zdarzenia, instrukcji pracy.
<p>NR SCENARIUSZ</p>	<p>18</p>
<p>SCENARIUSZ</p>	<p>Wyciek oleju ze zbiornika naziemnego z olejem napędowym</p>
<p>PRZYCZYNY</p>	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Rozszczelnienie zbiornika naziemnego z olejem napędowym
<p>SKUTKI</p>	<p>Miejscowe, niewielkie zanieczyszczenie gruntu</p>
<p>ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH</p>	<p>0</p>
<p>ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIEJSZAJĄCE ZAGROŻENIE</p>	<ul style="list-style-type: none"> ☞ zastosowanie zbiornika magazynowego z płaszczami podwójnymi i systemy informującego o wycieku substancji do przestrzeni międzypłaszczowej zbiornika, ☞ Dodatkowo zbiornik wyposażono w nowoczesny system dystrybucji paliw firmy Ekopol Górnośląski Holding S.A. , składający się m.in. z analizatora przecieku paliwa do przestrzeni międzypłaszczowej oraz wykrywanie różnic paliwa pomiędzy stanem rzeczywisty i matematycznym. Kontrola zbiornika (m.in. stan paliwa, wycieki do przestrzeni międzypłaszczowej, proces tankowania czy temperatura paliwa) może odbywać się poprzez portal internetowy za pomocą przeglądarki, śledzenie może odbywać się w czasie rzeczywistym, ☞ Posadowienie zbiornika na terenie utwardzonym, zadaszonym, wyposażonym w system kanalizacji zamkniętej z separatorem substancji ropopochodny oraz zbiornikiem bezodpływowym. W celu utrzymywania zbiorników w czystości, tak aby spełniały swoją funkcję, zbiornik bezodpływowy oraz separator substancji ropopochodny są okresowo czyszczona przez

	<p>zewnętrzne przedsiębiorstwo Separator Service Sp. z o.o. na podstawie umowy,</p> <ul style="list-style-type: none"> ☞ bezwzględne przestrzeganie zasad określonych w kartach charakterystyki dostawców surowców/mieszanin, ☞ okresowa ocena zagrożenia wynikająca ze składowania substancji/mieszanin, ☞ okresowe kontrole szczelności zbiorników- wizualne, oraz kontrole przeprowadzane przez zewnętrznych przedstawicieli jednostek organizacji państwowych, ☞ utrzymywanie czystości wokół zbiornika oraz oznakowanie budynków terenu w znaki informujące, ostrzegawcze, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, ☞ usuwanie suszu z terenów przyległych, ☞ zakaz stosowania otwartego ognia na terenie zakładu, ☞ szkolenia z zakresu obowiązujących procedur, instrukcji pracy oraz kart charakterystyki dla substancji/mieszaniny.
NR SCENARIUSZ	19
SCENARIUSZ	Wyciek oleju do gruntu ze zbiornika podziemnego z olejem opałowym
PRZYCZYNY	Rozszczelnienie zbiornika naziemnego z olejem napędowym
SKUTKI	Zanieczyszczenie środowiska
ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH	0
ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIEJSZAJĄCE ZAGROŻENIE	<ul style="list-style-type: none"> ☞ zastosowanie zbiornika magazynowego z płaszczami podwójnymi i systemy informującego o wycieku substancji do przestrzeni międzypłaszczowej zbiornika, ☞ bezwzględne przestrzeganie zasad określonych w kartach charakterystyki dostawców surowców/mieszanin, ☞ okresowa ocena zagrożenia wynikająca ze składowania substancji/mieszanin, ☞ okresowe kontrole szczelności zbiorników- wizualne, oraz kontrole przeprowadzane przez zewnętrznych przedstawicieli jednostek organizacji państwowych, ☞ utrzymywanie czystości wokół zbiornika oraz oznakowanie budynków terenu w znaki informujące, ostrzegawcze, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, ☞ usuwanie suszu z terenów przyległych, ☞ zakaz stosowania otwartego ognia na terenie zakładu, ☞ szkolenia z zakresu obowiązujących procedur, instrukcji pracy oraz kart charakterystyki dla substancji/mieszaniny.

NR SCENARIUSZ	20
SCENARIUSZ	Wybuch materiałów wybuchowych w budynku 139
PRZYCZYNY	Pożar materiałów organicznych (palety drewniane, opakowania)
SKUTKI	<ul style="list-style-type: none"> ☞ Wydzielenie szkodliwych tlenków azotu ☞ Obrażenia ciała osób znajdujących się w strefie zagrożenia ☞ Wywołanie pożaru otaczającego lasu ☞ Zniszczenie obiektu
ILOŚĆ OSÓB NARAZONYCH	2 osoby przygotowanie produkcji 5 osób produkcja MW nabożowanych 2 osoby produkcja MW typu ANFO 2 osoby produkcja matryc emulsji luzem + dozór + okresowo 2 mechaników + magazynier W
ZAPOBIEGANIE ORAZ CZYNNIKI ZMNIEJSZAJĄCE ZAGROŻENIE	<ul style="list-style-type: none"> ☞ automatyczna kontrola przepływu powodująca wyłączenie pompy, ☞ kontrola temperatury pompy z automatycznym wyłączeniem pompy i instalacji, ☞ kontrola wzrokowa przepływów przez prowadzącego zmianę, ☞ kontrola wzrokowa emulsji - zbyt gęsta, ☞ pompa może być wyłączona z bezpiecznej odległości (wyłącznik awaryjny), ☞ wystarczająca ilość środków gaśniczych odpowiednich do rodzaju pożaru, ☞ oznakowane drogi ewakuacji, ☞ personel przeszkolony o konieczności opuszczenia pomieszczenia w razie pożaru ☞ regularne przeglądy i konserwacja pomp zgodnie z harmonogramem, ☞ Zastosowanie odzieży roboczej i środków ochrony osobistej, ☞ okresowe szkolenia pracowników w zakresie zdarzeń potencjalnie wypadków, obowiązujących procedur, Instrukcji bezpiecznego postępowania na wypadek pożaru bądź innego zdarzenia, instrukcji pracy ☞ ograniczanie do minimum (jednodniowy zapas) materiałów palnych w pomieszczeniu produkcyjnym), ☞ o każdym pożarze bezwzględnie informować wszystkich pracowników, ☞ gasić pożar tylko w zarodku,

	☞ jeżeli jest podejrzenie, że pożar dosięgnie materiały wybuchowe należy natychmiast ewakuować wszystkich pracowników, nigdy nie gasić pożaru materiałów wybuchowych
--	--

2. Informacja dotycząca sposobów ostrzegania i postępowania w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej **Skład Materiałów Wybuchowych „Rykoszyn”;**

Zakres działalności firmy MAXAM POLSKA Sp. z o.o. obejmuje produkcję materiałów wybuchowych przeznaczonych do użytku cywilnego, takich jak: MW emulsyjne, MW typu ANFO oraz ich komponentów, a także dystrybucję i magazynowanie MW własnych i innych producentów. Profil działalności obejmuje również usługi wiertnicze i strzałowe wykonywane w górnictwie i budownictwie inżynierskim.

Skład materiałów wybuchowych „Rykoszyn” (zwany dalej składem MW) usytuowany jest na terenie działki nr 510 o powierzchni 39100 m², obręb 15 Rykoszyn, Gmina Piekoszów, powiat Kielce, województwo świętokrzyskie, dla której Sąd Rejonowy w Kielcach Wydział Ksiąg Wieczystych ustanowił Księgę Wieczystą nr 71655.

Właścicielem Składu MW jest Spółka MAXAM Polska, która na podstawie Umowy kupna zakupiła Skład materiałów wybuchowych „Rykoszyn”.

W Składzie Materiałów Wybuchowych „Rykoszyn”, MAXAM Polska Sp. z o. o., nie produkuje się materiałów wybuchowych. Stanowi on jedynie skład materiałów wybuchowych oraz pomieszczenia socjalne (2 kontenery o łącznej powierzchni zabudowy 29,5 m²) dla pracujących w kopalniach odkrywkowych pracowników MAXAM Polska.

Magazyny MW przeznaczone do magazynowania odpowiednio:

- 6457kg MW (równoważnik heksogenowy) w magazynie Nr 1
 - przeznaczonym do składowania zapalników,
- 6457 kg MW (równoważnik heksogenowy) w magazynach Nr 2,
 - przeznaczonym do składowania materiałów wybuchowych,
- 6457 kg MW (równoważnik heksogenowy) w magazynie Nr 3, przeznaczonym do składowania materiałów wybuchowych,
- 8347 kg MW (równoważnik heksogenowy) w magazynie Nr 4, przeznaczonym do składowania materiałów wybuchowych lub zapalników w ilości 1 mln szt.

Obiekty magazynowe zostały zakwalifikowane do kategorii zwiększonego ryzyka powstania poważnej awarii przemysłowej ze względu na :

- *Ilość materiałów wybuchowych - substancje wybuchowe klasa 1.1 oraz 1.4 - która przekracza wartość progową dla kategorii zakładów zwiększonego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej;*
- *Ilość substancji niebezpiecznych klasyfikowanych jako ostro toksyczne kategorii 1, dla wszystkich dróg narażenia, dla kategorii zakładów zwiększonego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej;*
- *Ilość substancji niebezpiecznych wymienionych w tabeli nr 2 i sklasyfikowanych jako ostro toksyczne kategorii 1,2 lub kategorii 3 w odniesieniu do inhalacyjnej drogi narażenia lub mających działanie toksyczne na narządy docelowe – narażenie jednorazowe, kategorii 1, razem z substancjami niebezpiecznymi objętymi działem H;*
- *Ilość substancji niebezpiecznych wymienionych w tabeli nr 2 i będących materiałami wybuchowymi, razem z substancjami niebezpiecznymi objętymi działem P.*

W celu zapobiegania powstawaniu poważnych awarii przemysłowych, a w przypadku ich wystąpienia, zminimalizowania ich skutków Spółka opracowała i wdrożyła:

Program Zapobiegania Awariom – określający cele i zasady zapobiegania awariom przemysłowym i zwalczania skutków awarii przemysłowych;

Powyższe dokumenty Spółka przekazała Komendzie Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Kielcach oraz w Wojewódzkemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach.

Charakterystyka składowanych substancji niebezpiecznych decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładów o zwiększonym ryzyku powstania awarii przemysłowej:

Kategorie substancji/mieszanin decydujących o zaliczeniu zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej	Właściwości
H1 OSTRO TOKSYCZNE, kategoria 1, wszystkie drogi narażenia	H300 - Połknięcie grozi śmiercią
H2 OSTRO TOKSYCZNE – Kategoria 2, wszystkie drogi narażenia – Kategoria 3, narażenie drogą inhalacyjną (zob. objaśnienie nr 7)	H301 Działa toksycznie po połknięciu; H311 Działa toksycznie w kontakcie ze skórą; H331 Działa toksycznie w następstwie wdychania;
P1a MATERIAŁY WYBUCHOWE Materiały wybuchowe klasy 1.1 Materiały wybuchowe klasy 1.4	H 201 Materiał wybuchowy; zagrożenie wybuchem masowym.
E2 NIEBEZPIECZNE DLA ŚRODOWISKA WODNEGO W KATEGORII PRZEWLEKŁE 2 Substancje ciekłe utleniające, kategoria 1, 2 lub 3, lub Substancje stałe utleniające, kategoria 1, 2 lub 3	H411 - Działa toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki.

SPOSOBY OSTRZEGANIA O AWARII PRZEMYSŁOWEJ:

W ramach zapewnienia gotowości do prowadzenia działań ratowniczych do czasu przybycia służb specjalistycznych, Zakład wdrożył procedurę postępowania w przypadku powstania awarii przemysłowej.


Przyjęto następujący schemat koordynacyjno – kierowniczy:

☞ Koordinator Zakładowy - Kierujący Zakładem

☞ Zespół doradczy, w skład którego wchodzi:

- ✓ Dyrektor ds. Operacyjnych
- ✓ Kierownik Biura
- ✓ Kierownik ds. BHP
- ✓ Kierownik ds. Jakości i Ochrony Środowiska

Zgodnie z wytycznymi procedury, każdorazowo w przypadku zaistnienia sytuacji wymagającej podjęcia działań interwencyjnych, musi być alarmowana straż pożarna i/lub ochrona środowiska:

Wojewódzkie Stanowisko Koordynacji Ratownictwa	 41/365 32 60
Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska	 41/344 49 72

Koordinator Zakładowy po ocenie sytuacji zdarzeniowej podejmuje decyzję o wszczęciu dodatkowych czynności alarmowych wobec n/w podmiotów:

Pogotowie Ratunkowe
Komenda Wojewódzka Policji
Komenda Miejska Policji
Wojewódzkie Centrum Zarządzania Kryzysowego
Powiatowe Centrum Zarządzania Kryzysowego

Ponadto dla prawidłowej koordynacji działań ratowniczych, realizowanych przed przybyciem służb specjalistycznych, podjęto decyzje o utworzeniu zespołu doradczego, który pod dowództwem koordynatora zakładowego podejmuje natychmiastowe działania w przypadku powstania awarii przemysłowej, zgodnie z zakresem ich obowiązków.

Zespół (w pełnym, ograniczonym bądź rozszerzonym składzie) powoływany jest do działań przez Koordynatora Zakładowego, w zależności od zaistniałej sytuacji zdarzeniowej i potrzeb. Alarmowanie członków zespołu odbywa się telefonicznie zgodnie z ustaleniami zawartymi w instrukcji alarmowej.

Do wyłącznej decyzji koordynatora należy powiadamianie służb pomocniczych i innych podmiotów zgodnie z wykazem zamieszczonym wyżej.

Zadania dla koordynatora Zakładowego:

- ☞ Wyznaczanie osób do pracy w Zespole Doradczym,
- ☞ Współpraca z Właścicielami obszarów w zakresie analizy ryzyka zawodowego oraz oceny stanowiska pracy,
- ☞ Okresowa ocena możliwości wystąpienia zagrożeń wynikających ze składowania materiałów wybuchowych, w zależności od ich rodzaju oraz ilości,
- ☞ Analiza, wraz ze współpracą wyznaczonych grup roboczych, zaistniałych zdarzeń mających charakter niebezpieczny, wyznaczanie działań korygujących oraz kontrola ich realizacji,
- ☞ Organizowanie i kierowanie pracami Zespołu Doradczego:
 - a. opracowania zamiaru taktycznego (sposobu usunięcia zagrożenia, rozwiązania założenia taktycznego itp.) podczas działań ratowniczych i ćwiczeń;
 - b. przygotowania projektów decyzji i poleceń itp. dla Członków Drużyny Doradczej,
 - c. współpraca z Kierownikiem Działań Ratowniczych Zewnętrznych Jednostek Ratownictwa,
- ☞ 6) Określenie zasad pracy Zespołu Doradczego ich wyposażenia, zasad łączności, zasad zabezpieczenia logistycznego akcji itp.

Zadania dla członków Zespołu Doradczego

- ☞ Współpraca z Właścicielami obszarów w zakresie analizy ryzyka zawodowego oraz oceny stanowiska pracy,
- ☞ Okresowa ocena możliwości wystąpienia zagrożeń wynikających ze składowania materiałów wybuchowych, w zależności od ich rodzaju oraz ilości,
- ☞ Analiza, wraz ze współpracą wyznaczonych grup roboczych, zaistniałych zdarzeń mających charakter niebezpieczny, wyznaczanie działań korygujących oraz kontrola ich realizacji,
- ☞ Natychmiastowe przybycie do wyznaczonego miejsca w przypadku alarmu o pożarze lub innym miejscowym zagrożeniu bądź stały kontakt telefoniczny z Koordynatorem,
- ☞ Rozpoznanie terenu działania i skutków awarii, zagrożenia,
- ☞ Bieżąca analiza sytuacji zdarzeniowej,
- ☞ Przygotowanie projektu decyzji Koordynatora Zakładowego w zakresie organizacji działań ratowniczych,

- ☞ Wykonywanie decyzji Koordynatora i kierującego działaniami ratowniczymi w zakresie zwalczania skutków awarii,
- ☞ Informowanie Koordynatora o sposobie realizacji wydanych decyzji,
- ☞ Uczestnictwo w szkoleniach i ćwiczeniach z zakresu ratownictwa.

Zadania dla pozostałych pracowników:

- ☞ Udanie się do wyznaczonych miejsc ewakuacji.
- ☞ Podporządkowanie się poleceniom Koordynatora Zakładowego lub Kierującego Działaniami ratowniczymi.

Sposoby powiadamiania i alarmowania pracowników MAXAM Polska Sp. z o.o. na wypadek wystąpienia zagrożenia

Procedura powiadamiania i alarmowania pracowników MAXAM Polska Sp. z o.o. oraz postępowania na wypadek wystąpienia zagrożenia

1. Każdy pracownik MAXAM Polska Sp. z o.o. jest zobowiązany do niezwłocznego powiadomienia innych współpracowników oraz przełożonych o możliwym lub zaistniałym zagrożeniu,
2. Ewakuację zarządzamy zawsze, gdy istnieje choćby najmniejsze ryzyko zagrożenia życia lub zdrowia przebywających w obiekcie osób,
3. Ewakuacja powinna przebiegać w sposób sprawny, z zachowaniem całkowitej ciszy i powagi,
4. W sytuacji zagrożenia ogniem, dymem, substancją toksyczną, możliwością zawalenia budynku lub wybuchu oraz prawdopodobieństwem działań terrorystycznych, nie należy tracić czasu na wyłączanie komputerów, zamykanie okien, pakowanie akt i tym podobne czynności,
5. Wychodząc z pomieszczenia należy pamiętać o dokładnym zamknięciu drzwi,
6. Zagrożony budynek lub jego strefę pożarową należy opuszczać korzystając z ustalonych, wytyczonych i odpowiednio oznakowanych dróg ewakuacyjnych,
7. Po opuszczeniu zagrożonego budynku należy udać się do punktu zbornego znajdującego się przy bramie wjazdowej na zewnątrz Składu MW,

8. Po zakończeniu ewakuacji osób należy sprawdzić, czy wszyscy opuścili poszczególne pomieszczenia – przy niezgodności stanu osobowego i podejrzenia, że ktoś pozostał w zagrożonej strefie, należy natychmiast fakt ten zgłosić koordynatorowi zakładowemu lub jednostkom ratowniczym przybyłym na miejsce akcji.

W przypadku zauważenia pożaru należy wykonać następujące kroki:

- * w dostępny sposób zawiadom osoby znajdujące się w strefie zagrożenia (komunikacja głosowa, telefoniczna)
- * powiadom straż pożarną lub policję i pogotowie, informując:



lub TELEFON ALARMOWY



- o rodzaju zdarzenia (pożar, wybuch itp.)
- gdzie zdarzenie nastąpiło (miejscowość, nazwa zakładu itp.)
- czy jest zagrożone życie i zdrowie ludzkie
- czy istnieje bezpośrednie zagrożenie innych obiektów
- * podaj swoje nazwisko i imię oraz nr telefonu, z którego zdarzenie jest zgłaszane
- * rozłącz rozmowę dopiero po potwierdzeniu przyjęcia zgłoszenia przez dyspozytora straży pożarnej lub policji.
- * pozostań przy aparacie telefonicznym, ponieważ po zadysponowaniu jednostek dyspozytor będzie sprawdzał wiarygodność zgłoszenia poprzez oddzwonienie na podany nr telefonu

W DALSZEJ KOLEJNOŚCI NALEŻY POWIADOMIĆ NIEZWŁOCZNIE JEDNĄ Z OSÓB FUNKCYJNYCH:

<u>Koordynator Zakładowy</u>	<u>696 404 228</u>
Członek Zarządu/ Dyrektor Zarządzający	608 323 469

Kierownik Biura	608 344 573
Dyrektor ds. Operacyjnych	600 920 043
Kierownik ds. BHP	662 271 634
Kierownik ds. Jakości i Ochrony Środowiska	784 332 107

W razie potrzeby alarmuj również pogotowia:

ratunkowe – tel. **999** gazowe tel **991** energetyczne – tel. **992**

Oceń sytuację, nie wywołuj paniki, zachowaj rozwagę i szczególną ostrożność.

NIE NARAŻAJ SIĘ BEZ POTRZEBY

3. Informacja dotycząca sposobów ostrzegania i postępowania w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej **Skład Materiałów Wybuchowych „Niedźwiedzia Góra”;**

W ramach zapewnienia gotowości do prowadzenia działań ratowniczych do czasu przybycia służb specjalistycznych, Zakład wdrożył procedurę postępowania w przypadku powstania awarii przemysłowej.

Przyjęto następujący schemat koordynacyjno – kierowniczy:

☞ **Koordinator Zakładowy**

☞ **Zespół doradczy, w skład którego wchodzi:**

- ✓ Dyrektor ds. Operacyjnych
- ✓ Specjalista ds. Logistyki
- ✓ Kierownik ds. BHP
- ✓ Kierownik ds. Jakości i Ochrony Środowiska

Zgodnie z wytycznymi procedury, każdorazowo w przypadku zaistnienia sytuacji wymagającej podjęcia działań interwencyjnych, musi być alarmowana straż pożarna i/lub ochrona środowiska:

Wojewódzkie Stanowisko Koordynacji Ratownictwa we Wrocławiu	☎ 12/639 91 41 12/639 91 42 12/639 91 43
Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska we Wrocławiu	🌐 12 422 48 95 12/422 36 12

Ze względu na usytuowanie Skład materiałów wybuchowych, na zamkniętym, wydzielonym terenie Kopalni Diabazu „Niedźwiedzia Góra”, oraz brak w najbliższym sąsiedztwie obszarów zabudowanych, Koordynator Zakładowy, po ocenie sytuacji zdarzeniowej, może podjąć decyzję o wszczęciu dodatkowych czynności alarmowych wyłącznie wobec n/w podmiotów:

Pogotowie Ratunkowe
Komenda Wojewódzka Policji
Komenda Miejska Policji
Wojewódzkie Centrum Zarządzania Kryzysowego
Powiatowe Centrum Zarządzania Kryzysowego
Kopalnia Porfiru i Diabazu Komendant Służby Ochrony

Ponadto dla prawidłowej koordynacji działań ratowniczych, realizowanych przed przybyciem służb specjalistycznych, podjęto decyzje o utworzeniu zespołu doradczego, który pod dowództwem koordynatora zakładowego podejmuje natychmiastowe działania w przypadku powstania awarii przemysłowej, zgodnie z zakresem ich obowiązków.

Zespół (w pełnym, ograniczonym bądź rozszerzonym składzie) powoływany jest do działań przez Koordynatora Zakładowego, w zależności od zaistniałej sytuacji zdarzeniowej i potrzeb.

Alarmowanie członków zespołu odbywa się telefonicznie zgodnie z ustaleniami zawartymi w instrukcji alarmowej.

Do wyłącznej decyzji koordynatora należy powiadamianie służb pomocniczych i innych podmiotów zgodnie z wykazem zamieszczonym wyżej.

Zadania dla koordynatora Zakładowego:

- ☞ Wyznaczanie osób do pracy w Zespole Doradczym,
- ☞ Współpraca z Właścicielami obszarów w zakresie analizy ryzyka zawodowego oraz oceny stanowiska pracy,
- ☞ Okresowa ocena możliwości wystąpienia zagrożeń wynikających ze składowania materiałów wybuchowych, w zależności od ich rodzaju oraz ilości,
- ☞ Analiza, wraz ze współpracą wyznaczonych grup roboczych, zaistniałych zdarzeń mających charakter niebezpieczny, wyznaczanie działań korygujących oraz kontrola ich realizacji,
- ☞ Organizowanie i kierowanie pracami Zespołu Doradczego:
 - a. opracowania zamiaru taktycznego (sposobu usunięcia zagrożenia, rozwiązania założenia taktycznego itp.) podczas działań ratowniczych i ćwiczeń;
 - b. przygotowania projektów decyzji i poleceń itp. dla Członków Drużyny Doradczej,
 - c. współpraca z Kierownikiem Działań Ratowniczych Zewnętrznych Jednostek Ratownictwa,
- ☞ 6) Określenie zasad pracy Zespołu Doradczego ich wyposażenia, zasad łączności, zasad zabezpieczenia logistycznego akcji itp.

Zadania dla członków Zespołu Doradczego

- ☞ Współpraca z Właścicielami obszarów w zakresie analizy ryzyka zawodowego oraz oceny stanowiska pracy,
- ☞ Okresowa ocena możliwości wystąpienia zagrożeń wynikających ze składowania materiałów wybuchowych, w zależności od ich rodzaju oraz ilości,
- ☞ Analiza, wraz ze współpracą wyznaczonych grup roboczych, zaistniałych zdarzeń mających charakter niebezpieczny, wyznaczanie działań korygujących oraz kontrola ich realizacji,

- ☞ Natychmiastowe przybycie do wyznaczonego miejsca w przypadku alarmu o pożarze lub innym miejscowym zagrożeniu bądź stały kontakt telefoniczny z Koordynatorem,
- ☞ Rozpoznanie terenu działania i skutków awarii, zagrożenia,
- ☞ Bieżąca analiza sytuacji zdarzeniowej,
- ☞ Przygotowanie projektu decyzji Koordynatora Zakładowego w zakresie organizacji działań ratowniczych,
- ☞ Wykonywanie decyzji Koordynatora i kierującego działaniami ratowniczymi w zakresie zwalczania skutków awarii,
- ☞ Informowanie Koordynatora o sposobie realizacji wydanych decyzji,
- ☞ Uczestnictwo w szkoleniach i ćwiczeniach z zakresu ratownictwa.

Zadania dla pozostałych pracowników:

- ☞ Udanie się do wyznaczonych miejsc ewakuacji.
- ☞ Podporządkowanie się poleceniom Koordynatora Zakładowego lub Kierującego Działaniami ratowniczymi.

Zadaniem **drużyn** jest podjęcie natychmiastowych działań w przypadku zagrożenia wystąpienia awarii przemysłowej do czasu przybycia jednostek PSP oraz współpraca z jednostkami Straży po ich przybyciu.

Główne działania powinny być skierowane przede wszystkim w kierunku ratowania życia ludzkiego oraz ograniczenia skutków awarii na otaczające skład obszary, tj. teren Kopalni Diabazu „Niedźwiedzia Góra”.

W przypadku zauważenia pożaru wykonaj następujące kroki:

- * w dostępny sposób zawiadom osoby znajdujące się w strefie zagrożenia (komunikacja głosowa, telefoniczna lub sygnalizatorem akustycznym)
- * powiadom straż pożarną lub policję i pogotowie, informując:



lub TELEFON ALARMOWY



- o rodzaju zdarzenia (pożar, wybuch itp.)
- gdzie zdarzenie nastąpiło (miejscowość, nazwa zakładu itp.)
- czy jest zagrożone życie i zdrowie ludzkie
- czy istnieje bezpośrednie zagrożenie innych obiektów
- * podaj swoje nazwisko i imię oraz nr telefonu, z którego zdarzenie jest zgłaszane
- * rozłącz rozmowę dopiero po potwierdzeniu przyjęcia zgłoszenia przez dyspozytora straży pożarnej lub policji.
- * pozostań przy aparacie telefonicznym, ponieważ po zadysponowaniu jednostek dyspozytor będzie sprawdzał wiarygodność zgłoszenia poprzez oddzwonienie na podany nr telefonu

W DALSZEJ KOLEJNOŚCI POWIADOM NIEZWŁOCZNIE JEDNĄ Z OSÓB FUNKCYJNYCH

Koordinator Zakładowy	696 404 228
Członek Zarządu/ Dyrektor Zarządzający	608 323 469
Specjalista ds. Logistyki	503 495 908
Dyrektor ds. Operacyjnych	600 920 043
Kierownik ds. BHP	662 271 634
Kierownik ds. Jakości i Ochrony Środowiska	784 332 107

W razie potrzeby alarmuj również pogotowia:

ratunkowe – tel. 999 gazowe tel 991 energetyczne – tel. 992

Oceń sytuację, nie wywołuj paniki, zachowaj rozwagę i szczególną ostrożność.

NIE NARAŻAJ SIĘ BEZ POTRZEBY

4. Informacja dotycząca sposobów ostrzegania i postępowania w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej **Skład Materiałów Wybuchowych „Ochodze”;**

Zakres działalności firmy MAXAM POLSKA Sp. z o.o. obejmuje produkcję materiałów wybuchowych przeznaczonych do użytku cywilnego, takich jak: MW emulsyjne, MW typu ANFO oraz ich komponentów, a także dystrybucję i magazynowanie MW własnych i innych producentów. Profil działalności obejmuje również usługi wiertnicze i strzałowe wykonywane w górnictwie i budownictwie inżynierskim.

Skład MW „Ochodze” zlokalizowany jest w miejscowości Ochodze, gmina Komprachcice, na terenach Lasów Państwowych Nadleśnictwa Prószków i obejmuje powierzchnię 34,93 ha. Obiekty wybudowane zostały na potrzeby wojska w latach 1936-1937 w lesie pomiędzy miejscowościami Ochodze i Prószków przy drodze łączącej te miejscowości. Nieruchomość zwana jako „LS” o powierzchni 34,93 ha, jest zabudowana i stanowi własność Skarbu Państwa. Zarządca nieruchomości, Państwowe Gospodarstwo Leśne, Lasy Państwowe Nadleśnictwo Prószków, na drodze umowy najmu Nr 3/2009 z dnia 12.10.2009 r., oddały w najem budynki i budowle wraz z drogami dojazdowymi Spółce MAXAM Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Duninowie 3, 59-140 Chocianów. Las pozostający w ogrodzeniu i otoczeniu budynków oraz budowli podlega normalnej gospodarce leśnej prowadzonej przez Państwowe Gospodarstwo Leśne, Lasy Państwowe Nadleśnictwo Prószków.

Bezpośrednie otoczenie obiektów stanowią lasy i pola uprawne. Nie występują w nim zakłady przemysłowe, składy paliw czy magazyny substancji niebezpiecznych. W pobliżu nie znajdują się przesyłowe linie energetyczne, najbliższa linia kolejowa relacji Nysa – Opole przebiega w odległości 5 km ze stacją i bocznicą w miejscowości Komprachcice.

W odległości 0,6÷0,8 km występują pojedyncze zabudowania wsi Ochodze, a na kierunku południowo-zachodnim przebiega autostrada A-4.

Teren bazy magazynowej Ochodze jest zalesiony. Na powierzchni 34,93 ha znajduje się 20 budynków magazynowych i budynek socjalno-biurowy. Dziewięć z tych obiektów stanowią

magazyny materiałów wybuchowych, pięć o pow. 200 metrów kwadratowych , cztery o pow. 50 metrów kwadratowych

W Składzie Materiałów Wybuchowych nie produkuje się materiałów wybuchowych. Stanowi on jedynie skład materiałów wybuchowych. Biorąc pod uwagę maksymalne obładowanie Składu MW, obiekt, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, została zakwalifikowany jak zakład zwiększonego ryzyka powstania poważnej awarii przemysłowej.

Obiekty magazynowe zostały zakwalifikowane do kategorii zwiększonego ryzyka powstania poważnej awarii przemysłowej ze względu na :

- Ilość materiałów wybuchowych - substancje wybuchowe klasa 1.1 oraz 1.4 - która przekracza wartość progową dla kategorii zakładów zwiększonego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej;
- Ilość substancji niebezpiecznych klasyfikowanych jako ostro toksyczne kategorii 1, dla wszystkich dróg narażenia, dla kategorii zakładów zwiększonego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej;
- Ilość substancji niebezpiecznych wymienionych w tabeli nr 2 i sklasyfikowanych jako ostro toksyczne kategorii 1,2 lub kategorii 3 w odniesieniu do inhalacyjnej drogi narażenia lub mających działanie toksyczne na narządy docelowe – narażenie jednorazowe, kategorii 1, razem z substancjami niebezpiecznymi objętymi działem H;
- Ilość substancji niebezpiecznych wymienionych w tabeli nr 2 i będących materiałami wybuchowymi, razem z substancjami niebezpiecznymi objętymi działem P.

W celu zapobiegania powstawaniu poważnych awarii przemysłowych, a w przypadku ich wystąpienia, zminimalizowania ich skutków Spółka opracowała i wdrożyła:

Program Zapobiegania Awariom – określający cele i zasady zapobiegania awariom przemysłowym i zwalczania skutków awarii przemysłowych;

Powyższe dokumenty Spółka przekazała Komendzie Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Opolu oraz w Wojewódzkemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu.

Charakterystyka składowanych substancji niebezpiecznych decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładów o zwiększonym ryzyku powstania awarii przemysłowej

Kategorie substancji/mieszanin decydujących o zaliczeniu zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej	Właściwości
H1 OSTRO TOKSYCZNE, kategoria 1, wszystkie drogi narażenia	H 300 Połknięcie grozi śmiercią;
<p>H2 OSTRO TOKSYCZNE</p> <p>– Kategoria 2, wszystkie drogi narażenia</p> <p>– Kategoria 3, narażenie drogą inhalacyjną (zob. objaśnienie nr 7)</p>	<p>H301- Działa toksycznie po połknięciu;</p> <p>H311 Działa toksycznie w kontakcie ze skórą;</p> <p>H331 Działa toksycznie w następstwie wdychania;</p>
<p>P1a MATERIAŁY WYBUCHOWE</p> <p>Materiały wybuchowe klasy 1.1</p> <p>Materiały wybuchowe klasy 1.4</p>	H 201 Materiał wybuchowy; zagrożenie wybuchem masowym.
<p>E2 NIEBEZPIECZNE DLA ŚRODOWISKA WODNEGO W KATEGORII PRZEWLEKŁE 2</p> <p>Substancje ciekłe utleniające, kategoria 1, 2 lub 3, lub</p> <p>Substancje stałe utleniające, kategoria 1, 2 lub 3</p>	H411 – Działa toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki
<p>AZOTAN AMONU (OBJAŚNIENIE 15):</p> <p>Azotan amonu porowaty</p>	<p>H272- Może intensyfikować pożar; utleniacz.</p> <p>H319- Działa drażniąco na oczy.</p>
PRODUKTY ROPOPOCHODNE:	H332- Działa szkodliwie w następstwie wdychania.

Olej napędowy	<p>H315- Działa drażniąco na skórę.</p> <p>H304- Połknięcie i dostanie się przez drogi oddechowe może grozić śmiercią.</p> <p>H351- Podejrzewa się, że powoduje raka</p> <p>H373- Może powodować uszkodzenie narządów</p> <p>H411- Działa toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki.</p>
---------------	--

SPOSOBY OSTRZEGANIA O AWARII PRZEMYSŁOWEJ:

W ramach zapewnienia gotowości do prowadzenia działań ratowniczych do czasu przybycia służb specjalistycznych, Zakład wdrożył procedurę postępowania w przypadku powstania awarii przemysłowej.

Przyjęto następujący schemat koordynacyjno – kierowniczy:

☞ **Koordinator Zakładowy**

☞ **Zespół doradczy, w skład którego wchodzi:**

- ✓ Dyrektor ds. Operacyjnych
- ✓ Koordynator Oddziału
- ✓ Kierownik ds. BHP
- ✓ Kierownik ds. Jakości i Ochrony Środowiska

Zgodnie z wytycznymi procedury, każdorazowo w przypadku zaistnienia sytuacji wymagającej podjęcia działań interwencyjnych, musi być alarmowana straż pożarna i/lub ochrona środowiska:

Wojewódzkie Stanowisko Koordynacji Ratownictwa	 (77) 420 70 60
Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska	 (77) 453 99 06

Koordinator Zakładowy po ocenie sytuacji zdarzeniowej podejmuje decyzję o wszczęciu dodatkowych czynności alarmowych wobec n/w podmiotów, zgodnie z procedurą „Telefony alarmowe:

Pogotowie Ratunkowe
Komenda Wojewódzka Policji
Komenda Miejska Policji
Wojewódzkie Centrum Zarządzania Kryzysowego
Powiatowe Centrum Zarządzania Kryzysowego

Ponadto dla prawidłowej koordynacji działań ratowniczych, realizowanych przed przybyciem służb specjalistycznych, podjęto decyzje o utworzeniu zespołu doradczego, który pod dowództwem koordynatora zakładowego podejmuje natychmiastowe działania w przypadku powstania awarii przemysłowej, zgodnie z zakresem ich obowiązków.

Zespół (w pełnym, ograniczonym bądź rozszerzonym składzie) powoływany jest do działań przez Koordynatora Zakładowego, w zależności od zaistniałej sytuacji zdarzeniowej i potrzeb. Alarmowanie członków zespołu odbywa się telefonicznie zgodnie z ustaleniami zawartymi w instrukcji alarmowej.

Do wyłącznej decyzji koordynatora należy powiadamianie służb pomocniczych i innych podmiotów zgodnie z wykazem zamieszczonym wyżej.

Informacja dotyczących sposobów ostrzegania i postępowania społeczeństwa w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej, uzgodnionych z właściwymi organami Państwowej Straży Pożarnej

Ze względu na lokalizację Składu materiałów wybuchowych, tj. położenie w bezpośrednim otoczeniu lasów i pól uprawnych, ostrzeganie społeczeństwa odbywać się będzie za pomocą Wojewódzkiego i/lub Powiatowego Centrum Zarządzania Kryzysowego, a społeczeństwo postępować będzie zgodnie z wytycznymi ustalonymi przez Wojewódzkie/ Powiatowe Centrum Zarządzania Kryzysowego Społeczeństwa i zależne będzie od zaistniałej sytuacji.

Zadania dla koordynatora Zakładowego:

- ☞ Wyznaczanie osób do pracy w Zespole Doradczym,

- ☞ Współpraca z Właścicielami obszarów w zakresie analizy ryzyka zawodowego oraz oceny stanowiska pracy,
- ☞ Okresowa ocena możliwości wystąpienia zagrożeń wynikających ze składowania materiałów wybuchowych, w zależności od ich rodzaju oraz ilości,
- ☞ Analiza, wraz ze współpracą wyznaczonych grup roboczych, zaistniałych zdarzeń mających charakter niebezpieczny, wyznaczanie działań korygujących oraz kontrola ich realizacji,
- ☞ Organizowanie i kierowanie pracami Zespołu Doradczego:
 - a. opracowania zamiaru taktycznego (sposobu usunięcia zagrożenia, rozwiązania założenia taktycznego itp.) podczas działań ratowniczych i ćwiczeń;
 - b. przygotowania projektów decyzji i poleceń itp. dla Członków Drużyny Doradczej,
 - c. współpraca z Kierownikiem Działań Ratowniczych Zewnętrznych Jednostek Ratownictwa,
- ☞ Określenie zasad pracy Zespołu Doradczego ich wyposażenia, zasad łączności, zasad zabezpieczenia logistycznego akcji itp.

Zadania dla członków Zespołu Doradczego

- ☞ Współpraca z Właścicielami obszarów w zakresie analizy ryzyka zawodowego oraz oceny stanowiska pracy,
- ☞ Okresowa ocena możliwości wystąpienia zagrożeń wynikających ze składowania materiałów wybuchowych, w zależności od ich rodzaju oraz ilości,
- ☞ Analiza, wraz ze współpracą wyznaczonych grup roboczych, zaistniałych zdarzeń mających charakter niebezpieczny, wyznaczanie działań korygujących oraz kontrola ich realizacji,
- ☞ Natychmiastowe przybycie do wyznaczonego miejsca w przypadku alarmu o pożarze lub innym miejscowym zagrożeniu bądź stały kontakt telefoniczny z Koordynatorem,
- ☞ Rozpoznanie terenu działania i skutków awarii, zagrożenia,
- ☞ Bieżąca analiza sytuacji zdarzeniowej,
- ☞ Przygotowanie projektu decyzji Koordynatora Zakładowego w zakresie organizacji działań ratowniczych,
- ☞ Wykonywanie decyzji Koordynatora i kierującego działaniami ratowniczymi w zakresie zwalczania skutków awarii,
- ☞ Informowanie Koordynatora o sposobie realizacji wydanych decyzji,

☞ Uczestnictwo w szkoleniach i ćwiczeniach z zakresu ratownictwa.

Zadania dla pozostałych pracowników:

- ☞ Udanie się do wyznaczonych miejsc ewakuacji.
- ☞ Podporządkowanie się poleceniom Koordynatora Zakładowego lub Kierującego Działaniami ratowniczymi.

Zadania dla społeczeństwa:

Postępować zgodnie z wytycznymi określonymi przez Wojewódzkie/Powiatowe Centrum Zarządzania Kryzysowego.

Jednym z narzędzi do komunikacji ostrzeżeń jest Regionalny System Ostrzegania (RSO) Komunikat tworzy wojewódzkie centrum zarządzania kryzysowego.

Ostrzeżenie pojawia się:

- na stronach internetowych urzędów wojewódzkich
- w TVP Regionalnej (telegazeta od str. 430, platforma hybrydowa, napisy DVB)
- w aplikacji mobilnej (systemy operacyjne Android, iOS, WindowsPhone).

Na Składzie MW dostępny 1 pracownik (funkcja magazynier) oraz całodobowo ochrona.

Zadaniem drużyny jest podjęcie natychmiastowych działań w przypadku zagrożenia wystąpienia awarii przemysłowej do czasu przybycia jednostek PSP oraz współpraca z jednostkami Straży po ich przybyciu.

Główne działania powinny być skierowane przede wszystkim w kierunku ratowania życia ludzkiego oraz ograniczenia skutków awarii na otaczające skład obszary.

Sposoby powiadamiania i alarmowania pracowników MAXAM Polska Sp. z o.o. na wypadek wystąpienia zagrożenia

Procedura powiadamiania i alarmowania pracowników MAXAM Polska Sp. z o.o. oraz postępowania na wypadek wystąpienia zagrożenia

1. Każdy pracownik MAXAM Polska Sp. z o.o. jest zobowiązany do niezwłocznego powiadomienia innych współpracowników oraz przełożonych o możliwym lub zaistniałym zagrożeniu,
2. Ewakuację zarządzamy zawsze, gdy istnieje choćby najmniejsze ryzyko zagrożenia życia lub zdrowia przebywających w obiekcie osób,
3. Ewakuacja powinna przebiegać w sposób sprawny, z zachowaniem całkowitej ciszy i powagi,
4. W sytuacji zagrożenia ogniem, dymem, substancją toksyczną, możliwością zawalenia budynku lub wybuchu oraz prawdopodobieństwem działań terrorystycznych, nie należy tracić czasu na wyłączanie komputerów, zamykanie okien, pakowanie akt i tym podobne czynności,
5. Wychodząc z pomieszczenia należy pamiętać o dokładnym zamknięciu drzwi,
6. Zagrożony budynek lub jego strefę pożarową należy opuszczać korzystając z ustalonych, wytyczonych i odpowiednio oznakowanych dróg ewakuacyjnych,
7. Po opuszczeniu zagrożonego budynku należy udać się do punktu zbornego znajdującego się przy bramie wjazdowej na zewnątrz Składu MW,
8. Po zakończeniu ewakuacji osób należy sprawdzić, czy wszyscy opuścili poszczególne pomieszczenia – przy niezgodności stanu osobowego i podejrzenia, że ktoś pozostał w zagrożonej strefie, należy natychmiast fakt ten zgłosić koordynatorowi zakładowemu lub jednostkom ratowniczym przybyłym na miejsce akcji.