

Działalność Rozlewni Gazu Płynnego w Zduńskiej Woli zalicza się do zakładu zwiększonego ryzyka /Dz.U.2016r. poz.672 z późn. zm./ i jest zobowiązany do wdrożenia Programu Zapobiegania Poważnym Awariom oraz podania do publicznej wiadomości wszelkich informacji określonych w art.261a ust.1 ustawy Prawo Ochrony Środowiska.

1. Oznaczenie prowadzącego zakład:

Przedsiębiorstwo prowadzi:
Zarząd Spółki PEGAS GRUPA Sp. z o.o.
z siedzibą 26-803 Promna ul. Górna 1

+48 (48) 615 09 33

Fax: +48 (48) 615 09 33

E-mail: dostawygazu@dostawygazu.pl

www.dostawygazu.pl zakładka BEZPIECZEŃSTWO

NIP: 798 146 52 73

REGON: 142153831

Numer KRS: 0000350534

Zarządem kieruje:

Andrzej Gorzkiewicz – Prezes Zarządu.

Zakład, Rozlewnia Gazu Płynnego

Zduńska Wola ul. Ceramiczna 2

Tel. +48 (48) 43 8232366

Kieruje Wiktor Sarzyniak

2. Tabela max. ilości substancji niebezpiecznych na terenie rozlewni gazu

L.p.	Substancje, Grupy substancji	Numer CAS	Ilość niebezpiecznej substancji decydująca o zaliczeniu zakładu do grupy o zwiększonym ryzyku - Mg	Max. ilość substancji występująca w zakładzie	qx/Qz
			Qz	qx	
1.	Propan	74-98-6	50	25,7	0,514
2.	Propan/butan 50/50	68476-85-7	50	87,7	1,754

Z zestawienia wynika, iż substancje, które powodują zaliczenie rozlewni gazu płynnego w Zduńskiej Woli do zakładu o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej zgodnie z Roz. Min. Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016r. poz. 138 w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku powstania poważnej awarii przemysłowej.

Środki bezpieczeństwa i sposób postępowania na wypadek wystąpienia awarii w Rozlewni Gazu Płynnego

3. Ilości substancji niebezpiecznych występujących na terenie Zakładu

Na terenie rozlewni gazu są gromadzone substancje niebezpieczne w postaci gazu płynnego w ilościach jak niżej:

L.p.	Nazwa chemiczna	Numer CAS	Nazwa substancji zgodna z IUPAC	Ilość w kilogramach	Miejsce magazynowania
1.	Propan	74-98-6	Propan	25 700	Zbiorniki magazynowe
2.	Mieszanina propan - butan	106-97-8[1]	Propan- butan LPG	51 400	Zbiorniki magazynowe
3.				11 000	Magazyn butli
				19 500	Cysterna samochodowa
				3 050	Zbiornik magazynowy cele grzewcze
				2 750	Zbiornik magazynowy st. LPG

4. Charakterystyka procesu technologicznego

Gaz płynny dostarczany jest cysternami samochodowymi do zbiornika magazynowego (podziemnego lub nadziemnego). Gaz może być dowolnie przepompowywany między zbiornikami systemem rurociągów technologicznych. Rozlewnia jest zasilana systemem niezależnych pomp. Orientacyjny czas załadunku jednego zbiornika wynosi:

- zbiornik V – 54 m³ - 1,5 godziny

Do napełniania butli, gaz płynny pobierany jest pompą ze zbiorników V – 54 m³ i przetłaczany dalej do urządzenia napełniającego. Po napełnieniu następuje sprawdzenie napełnienia na wadze kontrolnej oraz sprawdzenie

szczelności zamknięcia zaworu. Napełnione butle są składowane pod zadaszoną wiatą w ilości nie przekraczającej 1000 szt., składowanych w stosach po 500 szt.. Pola składowania butli pustych i pełnych są składowane oddzielnie w wiacie całkowicie otwartej, o konstrukcji stalowej i zadaszonej. Pomieszczenie napełniania butli jest o konstrukcji stalowej, wentylowane mechanicznie i grawitacyjnie. Do oświetlenia napełniałni zastosowano lampy w wykonaniu Ex. Również cała instalacja elektryczna w strefie zagrożenia wybuchem w wykonaniu iskrobezpiecznym Ex.

Na stanowisku załadunkowo – rozładunkowym cystern jest wykonywana czynność rozładunku lub załadunku gazu.

Wydajność każdego stanowiska wynosi ok. 25 ton/godzinę .

Napełniałnia gazu posiada wydajność 250 butli po 11 kg / godzinę, tj. 2,75 tony / godzinę .

5. Systemy zabezpieczeń

- Zawory bezpieczeństwa na zbiornikach magazynowych
- Sprzęt ewakuacyjny na wypadek awarii
- Urządzenie przeciwpożarowe na stanowisku przeładunkowym cystern
- System detekcji gazu w napełniałni butli
- Zrasczacze wodne w napełniałni butli
- Instalacje odgromowe i uziemienia
- Instalacja wentylacyjna nawiewno wywiewna na napełniałni butli
- Elektroniczny System Stanu napełnienia zbiorników
- System zaworów samozamykających
- Złącza zrywalne na przewodach elastycznych na stanowisku rozładunku cystern samochodowych
- Hydranty wodne, agregaty proszkowe i śniegowe
- Gaśnice ppoż., koce gaśnicze
- Zabezpieczenie ratowniczo – gaśnicze na wypadek awarii gazowej lub pożaru przez **PSP Zduńska Wola i OSP w Zduńskiej Woli.**

6. Zasady bezpiecznego funkcjonowania instalacji

Na terenie Zakładu przestrzegane są przepisy ADR w zakresie transportu drogowego towarów niebezpiecznych oraz ich załadunku i rozładunku. Doradca ds. transportu towarów niebezpiecznych zatrudniony jest odgórnie przez Pegas Grupa Sp. z o.o. Na terenie bazy samochody do transportu butli parkują tylko w nocy w wyznaczonych do tego celu miejscach.

Pracownicy, którzy zajmują się napełnianiem, rozładunkiem i załadunkiem butli są w tym zakresie odpowiednio przeszkoleni oraz posiadają świadectwa kwalifikacyjne i uprawnienia UDT do wykonywania wymienionych czynności .

Zwiększona ilość instalacji niebezpiecznych na małym obszarze oraz właściwości palne i wybuchowe gazu płynnego propan-butan sprawiają, że zagadnienia zapewnienia bezpieczeństwa załogi, ochrony środowiska naturalnego oraz zabezpieczenia mienia przedsiębiorstwa stanowią jeden z celów strategicznych kierownictwa zakładu, który przedkłada się na szereg systemowych przedsięwzięć o charakterze organizacyjnym i technicznym.

Zapewnienie bezpieczeństwa procesowego związane jest z bezwzględnym zachowaniem dyscypliny technologicznej oraz jej kontroli podczas prowadzenia procesów

produkcyjnych oraz pomocniczych. Zgodnie z nimi instrukcje technologiczne winny zawierać rozdziały „przewidywane nienormalności procesu” w których określa się przyczyny, objawy i sposoby usuwania zakłóceń procesu i stanów awaryjnych z uwzględnieniem zagrożeń pożarowych i BHP.

Oprócz instrukcji technologicznych istotne funkcje porządkujące i dyscyplinujące spełniają:

- instrukcje stanowiskowe;
- instrukcje ochrony środowiska;
- instrukcje bhp;
- instrukcje przeciwpożarowe;
- instrukcje ratownictwa chemicznego;

- „instrukcja przewozu materiałów niebezpiecznych transportem lądowym”, w której dokonano podziału materiałów niebezpiecznych, pod względem dominującego zagrożenia, na klasy (zgodnie z ADR) oraz określono: rodzaje i właściwości materiałów niebezpiecznych; ich opakowanie i oznakowanie; przewóz i warunki postoju; czynności ładunkowe; zakazy pakowania i ładowania razem; warunki techniczne pojazdów, ich wyposażenie i obsługę.

7. Określenie sposobów ograniczenia skutków awarii przemysłowej dla ludzi i środowiska w przypadku jej zaistnienia.

Ograniczenia skutków awarii w Rozlewni Gazu płynnego Pegas Grupa Sp. z o.o. opiera się na sekwencji następujących działań:

1. identyfikacji lokalizacji punktu rozszczelnienia,
2. odcięciu dopływu substancji chemicznej do punktu uwolnienia,
3. odcięciu dopływu wskutek przepływu odwrotnego,
4. awaryjnym wyłączeniu procesu produkcyjnego,
5. zaalarmowaniu i przekazaniu informacji do PSP,
6. podejmowaniu działań ograniczających wielkość zagrożenia przez pracowników,
7. końcowym działaniu PSP w celu gaszenia pożarów i ograniczenia skutków wypływów.

Dobór sposobu działania oraz środków technicznych i organizacyjnych zależy od typu awarii, rodzaju substancji niebezpiecznej oraz uwarunkowań zewnętrznych.

1. Dla ogólnego bezpieczeństwa powiększyć strefę zagrożenia ze znaczną rezerwą.
2. Uważać na możliwe kumulowanie się gazu w zagłębieniach, rowach-kanalach i studzienkach – stosować cykliczne ich przewietrzanie w przypadku stwierdzenia obecności gazu.
3. W strefie zagrożenia stosować sprzęt nieiskrzący i w wykonaniu przeciwwybuchowym.
4. Stanowiska gaśnicze umieszczać przy ewentualnych przeszkodach terenowych w celu ochrony przed promieniowaniem cieplnym lub ewentualnym wybuchem.
5. Zachować szczególne warunki ostrożności .