

ŁÓDZKI WOJEWÓDZKI INSPEKTOR OCHRONY ŚRODOWISKA

PROTOKÓŁ PRZYJĘCIA INFORMACJI

Na podstawie art. 9 ust. 2 pkt 6 ustawy z dnia 20 lipca 1991 r. o Inspekcji Ochrony Środowiska (Dz.U. z 2016r., poz. 1688) Pan – Kierownik Działu BHP/OŚ Hutchinson Poland Sp. z o.o. - Zakład Nr 1 w Łodzi, ul. Kurczaki 130, złożył w dniu 27 kwietnia 2018r., następujące informacje:

- 1) **W sprawie zmian w w/w Zakładzie od czasu ostatniej kontroli, tj. 9 października 2017r. do chwili obecnej**

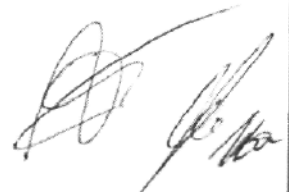
Rozpoczęto budowę dziesiątej linii ekstruzji nr 11 w miejscu dotychczas eksploatowanych, a obecnie zlikwidowanych projektów finishingowych, które zostały przesunięte do innych lokalizacji Spółki.

Budowa dziesiątej linii ekstruzji nr 11 została zatrzymana w stanie zaawansowania wykonania około 50% wszystkich maszyn z uwagi na decyzję biznesową Spółki. Przedmiotowa linia nie została ukończona, nie została uruchomiona i nie jest eksploatowana, a Spółka nie występowała o pozwolenie na jej eksploatację. Spółka obecnie nie ma planów dokończenia budowy wyżej wymienionej linii.

- 2) **W sprawie zamierzonych działań i inwestycji oraz stopnia zaawansowania prac dotyczących drugiego etapu oczyszczania gazów odlotowych w Zakładzie Hutchinson w Łodzi, ul. Kurczaki 130**

Zamierzonymi przez Spółkę działaniami i wynikającymi z tego tytułu inwestycjami w zakresie oczyszczania gazów odlotowych w Zakładzie jest obecnie budowa drugiego etapu instalacji oczyszczającej.

Należy wyjaśnić, że Zakład już od 2013 roku prowadzi intensywne prace badawcze i działania inwestycyjne związane z ograniczeniem oddziaływania zapachów na otoczenie Zakładu. Działania te są podejmowane pomimo braku wytycznych prawnych w tym zakresie, a także braku wytycznych metodologicznych oraz braku dostępności na rynku technologii dedykowanej dla przemysłu gumowego. Zakład, bazując na własnych pracach badawczych, wykonanych przy współudziale profesjonalnych partnerów z branży urządzeń ochrony środowiska oraz z wyższych uczelni technicznych, opracował technologię, której celem było oczyszczenie gazów odlotowych powstających na skutek eksploatacji instalacji w Zakładzie.. W czerwcu 2015 roku Zakład przygotował projekt autorskiej instalacji oczyszczania gazów odlotowych z substancji zapachowych. Przedmiotowe opracowanie powstało wraz z profesjonalnym partnerem, który zdecydował się podjąć ryzyko wykonania wskazanej instalacji pomimo braku jakichkolwiek informacji i doświadczeń odnośnie podobnych rozwiązań z branży przemysłu gumowego.



W 2016 roku po uzyskaniu wszystkich wymaganych zatwierdzeń Zakład przystąpił do realizacji pierwszego etapu budowy instalacji. Pierwszy etap instalacji oczyszczającej został ukończony w sierpniu 2016 roku i począwszy od września 2016 roku pracuje w trybie ciągłym, obniżając skutecznie zarówno ilość emitowanych przez Zakład substancji chemicznych, jak i substancji zapachowych.

W 2017 roku Zakład rozpoczął przygotowania do realizacji drugiego etapu instalacji oczyszczającej zgodnie z założeniami projektowymi. Termin uruchomienia drugiego etapu instalacji oczyszczającej planowany jest na okres jesieni 2018 roku. Termin realizacji jest warunkowany możliwościami produkcyjnymi podwykonawców urządzeń składowych instalacji. Są to urządzenia projektowane i wytwarzane pod konkretne zastosowanie i nie są ogólnodostępne na rynku, co wymaga czasu na ich wyprodukowanie i zabezpieczenie wszystkich parametrów procesu. Powyższe wynika z faktu, iż zaprojektowane przez Zakład i jej partnerów rozwiązanie ma charakter autorski, zindywidualizowany i prototypowy.

Instalacja jest obecnie realizowana zgodnie z harmonogramem założonym w umowie o jej realizację. Aby cała inwestycja – zaplanowana w dwóch etapach - przyniosła zakładany rezultat musi zostać kompletnie ukończona.

- 3) W sprawie realizacji w w/w Zakładzie wytycznych Kodeksu przeciwdziałania uciążliwości zapachowej, zaleconych w dokumencie „Przegląd ekologiczny w zakresie odorów” opracowany przez Zakład Inżynierii i Ochrony Atmosfery, Wydział Inżynierii Środowiska Politechniki Wrocławskiej pod przewodnictwem prof. PWr dr hab. inż. ”
ze stycznia 2018r., w zakresie:

- a) Prowadzenia regularnych przeglądów i konserwacji uszczelnień, szczególnie na rurociągach, pompach i innych potencjalnych źródłach emisji substancji zapachowo czynnych, w celu dbania o prawidłową pracę instalacji i zapobieganie sytuacjom awaryjnym

Procedury Zakładu obejmują wieloetapową weryfikację sprawności działania instalacji i zapobiegania sytuacjom awaryjnym.

Po pierwsze wskazać należy, że każdy pracownik operujący na poszczególnych elementach instalacji zobowiązany jest przed przystąpieniem do pracy do sprawdzenia parametrów danej instalacji, w tym także sprawności poszczególnych elementów technicznych.

Po drugie, system oczyszczania na bazie skrubera trzostopniowego jest na bieżąco konserwowany i nadzorowany przez dział utrzymania ruchu w Zakładzie, zgodnie zaleceniami producenta instalacji. Rurociągi wentylacyjne są na bieżąco czyszczone i nadzorowane celem uniknięcia jakichkolwiek nieszczelności. Pracownicy działu utrzymania ruchu codziennie monitorują stan techniczny instalacji, na bieżąco eliminując wszelkie nieprawidłowości.

Po trzecie, część elementów instalacji zawiera systemy monitorowania i ostrzegania o nieprawidłowościach w procesie produkcyjnym, które pozwalają na bieżące diagnozowanie ewentualnych problemów.

Czynności konserwacyjne mają na celu ciągłą i bezawaryjną pracę instalacji podczas prowadzenia procesów ekstruzyjnych w Zakładzie. Dodatkowo podkreślić należy, że instalacja oczyszczająca łączy się automatycznie wraz z uruchomieniem pierwszej z linii technologicznych i wyłącza się wraz z zatrzymaniem ostatniej pracującej linii.

- b) Unikanie prowadzenia działalności uciążliwej zapachowo w dni wolne od pracy



W miarę możliwości związanych z zapewnieniem dostaw do klientów Zakład planuje przerwy w pracy w dni ustawowo wolne od pracy mające charakter w szczególności świąt takie, jak Boże Narodzenie, Wielkanoc, Boże Ciało itp. Ze względu na czterobrygadowy system pracy linie technologiczne pracują w niedziele, która jest normalnym dniem pracy Zakładu.

Podkreślenia wymaga, że stopień odczuwania uciążliwości zapachowych w dużym stopniu zależy od warunków atmosferycznych panujących na zewnątrz Zakładu.

c) Regulacji parametrów procesu (temperatura, ciśnienie, czas trwania, intensywność wentylacji)

Prowadzone czynności konserwacyjne maszyn i urządzeń, będących na wyposażeniu Zakładu mają na celu zapewnienie ciągłej i bezawaryjnej pracy wszystkich urządzeń technologicznych w Zakładzie. Zawierają one w swoim zakresie kontrolę i weryfikację wszelkich parametrów pracy niezbędnych do zapewnienia odpowiedniej jakości wyrobów i optymalnej pracy maszyn, a także urządzeń zgodnie z wymaganiami oraz wytycznymi producentów. Należy stanowczo podkreślić, że parametry procesu produkcyjnego stosowne przez Zakład przyjmują minimalny wymiar wymagany do osiągnięcia odpowiedniej jakości wyrobów, a zatem Zakład reguluje parametry w taki sposób, aby nie przekraczały one minimów wymaganych w procesie produkcyjnym.

Niniejszy protokół sporządzono w trzech jednobrzmiących egzemplarzach i po odczytaniu podpisano. Wszystkie strony protokołu parafowano.

Łódź, dnia 27 kwietnia 2018r.

Kierownik Działu BHP
i Ochrony Środowiska

ZASTĘPCA KIEROWNIKA
Wydziału Inspekcji

Artur Owczarek

STARSZY INSPEKTOR

Katarzyna Łazarska

.....
podpis osoby składającej informację

.....
podpis i pieczęć upoważnionego
inspektora

HUTCHINSON POLAND
SP. Z O.O.
93-331 Łódź, ul. Kurczaki 130
NIP 553-16-94-417

