

ŁÓDZKI WOJEWÓDZKI INSPEKTOR OCHRONY ŚRODOWISKA

PROTOKÓŁ OGŁĘDZIN

przeprowadzonych w dniu 12 i 17 kwietnia 2018r. na terenie firmy Hutchinson Poland Sp. z o.o., Zakład nr 1 w Łodzi, ul. Kurczaki 130.

Ogłędziny przeprowadzili:

Artur Owczarek, Zastępca Kierownika
(imię i nazwisko, stanowisko służbowe)

Katarzyna Łazarska, Starszy Inspektor
(imię i nazwisko, stanowisko służbowe)

w obecności:

Pana Kierownika Działu BHP i Ochrony Środowiska
(imię i nazwisko przedstawiciela kontrolowanego podmiotu, stanowisko służbowe)

Pana – Specjalisty ds. BHP i Ochrony Środowiska
(imię i nazwisko przedstawiciela kontrolowanego podmiotu, stanowisko służbowe)

W ogłędzinach uczestniczyli przedstawiciele innych organów / instytucji:

-
(imię i nazwisko, stanowisko służbowe nazwa organu lub instytucji)

Przedmiot ogłędzin:

1. Wydział Ekstruzji w tym linie ekstruzji, szafa sterownicza skrubera , szafa sterownicza maszyny dozującej wodorotlenek sodu – w dniu 12 i 17 kwietnia 2018r.
2. Emitor centralny – w dniu 12 kwietnia 2018r.
3. Magazyn środków chemicznych – w dniu 17 kwietnia 2018r.

W trakcie ogłędzin ustalono, co następuje:

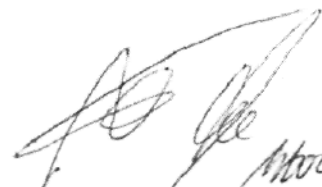
W dniu 12 kwietnia 2018r.:

Na wydziale ekstruzji pracują linie nr 1, 5, 6 i 8. Linie nr 2, 3, 4, 7 i 9 – nie pracują, są w trakcie postoju, w tym linia nr 7 jest całkowicie wyłączona z produkcji z powodu napraw i konserwacji.

Instalacja oczyszczania gazów odlotowych z linii ekstruzji (skruber) jest eksploatowana.

Wg odczytu z panelu wyświetlacza szafy sterowniczej skrubera (godz. 11:10):

- pod skruber podłączone są wszystkie linie poza linią 7, linia nr 9 widnieje jako linia 9.1 i 9.2 - wg ustnych informacji Pana – linia ta posiada dwa wpięcia do kolektora odprowadzającego gazy odlotowe do skrubera.
- parametry gazów przed wejściem do skrubera: temp. 54,2°C, ciśnienie 952 Pa
- temp. powietrza wyrzucanego ze skrubera 24,1°C
- falownik wentylatora instalacji wyciągowej pracuje na częstotliwości 47 Hz.
- Czas pracy wentylatora 9320h, pompy P1- 9229 h, pompy P2 - 9228 h i Pompy P3 - 9169h.



Na Szafie sterowniczej skrubera znajduje się informacja „testy zmiany parametrów pracy skrubera, zmiana poziomu wody w zbiornikach na 25-28 cm” oraz „Awarie skrubera należy zgłosić do działu UR, koordynator UR tel. 6858”.

Od czasu ostatnich oględzin zmianie uległ sposób dozowania NaOH z półautomatycznego na automatyczny. W miejscu tymczasowej stacji dozowania chemii znajduje się szafa sterownicza maszyny dozującej wodorotlenek Firmy Mawos - Łódź (rok produkcji 2017, nr fabryczny: 171952.01). Wg odczytu z panelu wyświetlacza szafy sterowniczej maszyny dozującej wodorotlenek:

- masa zadozowanego NaOH w cyklu – 4,6 kg
- masa zadozowanego NaOH w dobie 14,6 kg
- masa NaOH w zbiorniku – 503,2 kg

W zakładce wyświetlacza szafy sterowniczej maszyny dozującej wodorotlenek „archiwum alarmów” odnotowano liczne, powtarzające się komunikaty (tzw. logi), przykładowo:

- w dniu 12 kwietnia 2018r.: błąd komunikacji z wagą, błąd komunikacji ze skruberm, masa NaOH w zbiorniku poniżej minimum, awaria wagi NaOH, błąd komunikacji z wagą, błąd komunikacji ze skruberm, masa NaOH w zbiorniku poniżej minimum, przekaźnik bezpieczeństwa, awaria wagi NaOH
- W dniu 11 kwietnia 2018r.: poziom minimum w zbiorniku kropelkowym 1, poziom niski wody w skrubrze, poziom minimum w zbiorniku NaOH
- W dniu 10 kwietnia 2018r.: poziom minimum w zbiorniku kropelkowym 1, poziom minimum w zbiorniku NaOH, poziom minimum w zbiorniku kropelkowym 2.

W trakcie oględzin stwierdzono także błędne skalowanie wykresu dozowania NaOH.

Zatrzymana jest budowa kolejnej - dziesiątej linii ekstruzji. Wg informacji uzyskanych od p. - Specjalisty ds. BHP i Ochrony Środowiska, wykonano ok 50% wszystkich maszyn. Linia ta jest niekompletna i nieeksploatowana.

Na wydziale ekstruzji wyczuwalny jest zapach przetwarzanej gumy.

Wydział Ekstruzji pracuje przy zamkniętych wrotach. Na terenie zewnętrznym Zakładu wyczuwalny jest miejscowo zapach gumy, zaś od strony ulicy Kurczaki na wysokości parkingu wyczuwalny jest słodki zapach, emitowany przez pobliską palarnię kawy Berotex (Łódź, ul. Zygmunt 56).

Z emitora centralnego EC odprowadzającego oczyszczone powietrze z linii ekstruzji wydobywa się w nieznacznych, słabo widocznych ilościach jasnoszary dym.

W dniu 17 kwietnia 2018r.:

Na wydziale ekstruzji pracują linie nr 8, 9 i 1. Linie nr 7, 6, 5, 4, 3 i 2 – nie pracują, są w trakcie postoju/przebrojenia, natomiast linia nr 4 jest całkowicie wyłączona z produkcji z powodu przeglądu - napraw i konserwacji.

Wg odczytu z panelu wyświetlacza szafy sterowniczej skrubera (godz. 10:56):

- pod skruber podłączone są wszystkie linie poza linią 4,
- parametry gazów przed wejściem do skrubera: temp. 54,3°C, ciśnienie 945 Pa



- temp. powietrza wyrzucanego ze skrubera 23,9°C
- falownik wentylatora instalacji wyciągowej pracuje na częstotliwości 47 Hz.
- Czas pracy wentylatora 9440h, pompy P1- 9348 h, pompy P2 - 9347 h i Pompy P3 - 9288h.

Magazyn środków chemicznych – wolnostojąca, zamykana wiata, usytuowana na zewnątrz Zakładu (od strony północnej). W magazynie na wannie wychwytowej gromadzone są rokanol L4K5 (w pojemnikach 110 l) i rokanol K5 (w pojemnikach 190 l). Wg informacji uzyskanych od p. - Specjalisty ds. BHP i Ochrony Środowiska rokanole dolewane są ręcznie do zbiorników kropelkowych skrubera. Przed magazynem na wannie wychwytowej znajduje się zamknięty paletopojemnik z wodorotlenkiem sodu 30% r-r (wypełniony w ok 50%).

Wg odczytu z panelu wyświetlacza szafy sterowniczej maszyny dozującej wodorotlenek:

- masa zadozowanego NaOH w cyklu – 4,6 kg
- masa zadozowanego NaOH w dobie 4,8 kg
- masa NaOH w zbiorniku – 395,4 kg
- w zakładce wyświetlacza „archiwum alarmów” odnotowano powtarzające się komunikaty (tzw. logi), przykładowo w dniu 16 kwietnia 2018r.: „poziom minimum w zbiorniku kropelkowym 1”, „przekroczono dobowy limit zadozowanego NaOH”, „poziom minimum w zbiorniku kropelkowym 2”; w dniu 15 kwietnia 2018r. odnotowano jedynie komunikat: „poziom minimum w zbiorniku kropelkowym 2”; w dniu 13 kwietnia 2018r.: „poziom minimum w zbiorniku kropelkowym 1” i „przekroczono dobowy limit zadozowanego NaOH”. W dniu 14 i 17 kwietnia (w trakcie oględzin, ok godz. 11:00) nie zanotowano żadnego komunikatu dotyczącego awarii.

Na terenie zewnętrznym Zakładu jak i poza nim zapach przetwarzanej gumy charakterystyczny dla Zakładu jest nie wyczuwalny. Kierunek wiatru: północno-zachodni.

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

Łódź, dnia 17 kwietnia 2018r.

Kierownik Działu BHP
i Ochrony Środowiska

ZASTĘPCA KIEROWNIKA
Wydziału Inspekcji

STARSZY INSPEKTOR

Katarzyna Łazarska

Artur Guczarek

podpis i pieczęć przedstawiciela kontrolowanego podmiotu

podpis i pieczęć upoważnionego inspektora

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

