

st. bryg. mgt. pzd. Jarosław Ceglarek

Harmonogram kontroli zakładu Henkel Polska Operations sp. z o.o. na lata 2023-2027

Rok	Zakres kontroli					
	Obiekty / instalacje przewidziane do kontroli ¹	Planowane do kontroli elementy systemu zarządzania bezpieczeństwem ²	Planowane sprawdzenie wiedzy / umiejętności pracowników / formacji ratowniczej odpowiedzialnych za działania na wypadek awarii ³	Planowane do kontroli techniczne systemy zabezpieczeń ⁴	Planowane próby urządzeń przeciwpożarowych i technicznych systemów zabezpieczeń	Inne
1	2	3	4	5	6	7
2023	Budynek produkcji żeli, magazyn wyrobów gotowych. Budynek Logoplaste	Szkolenia pracowników	Znajomość procedury awaryjnej	System wykrywania wydzielania wodoru podczas ładowania wózków widłowych	System Sygnalizacji Pożaru System oddymiania hali oraz klatek schodowych Instalacja Oświetlenia Ewakuacyjnego Wyłącznik przeciwpożarowy prądu	
2024	Park zbiorników magazynowych ze szczególnym uwzględnieniem nadwęglanu	instrukcje bezpiecznego funkcjonowania instalacji, w której znajduje się substancja niebezpieczna, przewidziane dla normalnej eksploatacji instalacji, a także konserwacji i czasowych przerw w ruchu	Znajomość procedury awaryjnej	System pomiaru temperatury	Urządzenia kontroli parametrów procesowych. Środki techniczne dla zapobieżenia błędom ludzkim	
2025	Budynek proskowni, budynek sulfonacji, budynek administracyjny	Szkolenia pracowników	Znajomość procedury awaryjnej	System oddymiania klatki schodowej proskowni, Bramy przeciwpożarowe wydzielające szyb windowy proskowni, System monitorowania temperatury wieży proskowej, system	System oddymiania klatki schodowej proskowni, Bramy przeciwpożarowe wydzielające szyb windowy proskowni, System monitorowania temperatury wieży proskowej	

				gaszenia parą,		
2026	Front przeladunkowy autocystem	Szkolenia i obowiązki pracowników w zakresie obsługi instalacji zakładu w czasie rozruchu i normalnej eksploatacji, wyłączenia oraz stanach awaryjnych. Nadzór nad bezpieczeństwem w czasie normalnej pracy, konserwacji, czasowych przerw oraz zmianach w procesach technologicznych. Częstotliwość i skuteczność oceny prawdopodobieństwa wystąpienia i skutków awarii przemysłowej.	Znajomość procedury awaryjnej	Bramy przeciwpożarowe wydzielające szyb windowy proszkowni, System monitorowania temperatury wieży proszkowej, system alarmowania		
2027	Budynki magazynowe, magazyn A1 , magazynowanie substancji łatwopalnych – kompozycji zapachowych, butli gazowych	1. Funkcjonowanie mechanizmów umożliwiających systematyczną analizę zagrożeń awaryjną przemysłową oraz prawdopodobieństwa jej wystąpienia; 2. Instrukcje bezpiecznego funkcjonowania instalacji, w której znajduje się substancja niebezpieczna, przewidziane dla normalnej eksploatacji instalacji, a także konserwacji i czasowych przerw w ruchu; 3. Instrukcje sposobu postępowania w razie konieczności dokonania zmian w procesie przemysłowym; 4. Analizę przewidywanych sytuacji mogących prowadzić do awarii przemysłowych; 5. Prowadzenie, z uwzględnieniem najlepszych dostępnych praktyk,	Znajomość zasad i procedur postępowania na wypadek pożaru, poważnej awarii przemysłowej, rozszczelnienia zbiorników transportowych	System sygnalizacji pożaru, systemy wykrywania wycieków gazu, Bramy przeciwpożarowe	System sygnalizacji pożaru, systemy wykrywania wycieków gazu, Bramy przeciwpożarowe	

		<p>monitoringu funkcjonowania instalacji, w której znajduje się substancja niebezpieczna, umożliwiającego podejmowanie działań korekcyjnych w przypadku wystąpienia zjawisk stanowiących odstępstwo od normalnej eksploatacji instalacji, w tym związanych ze zużyciem instalacji i korozją jej elementów;</p> <p>6. Systematyczną ocenę programu zapobiegania awariom oraz systemu zarządzania bezpieczeństwem, prowadzoną z punktu widzenia ich aktualności i skuteczności ze wskazaniem sposobu jej dokumentowania i zatwierdzania;</p>				
--	--	--	--	--	--	--

Przy podziale zakładu na obiekty/instalacje lub obszary kontroli należy brać pod uwagę następujące kryteria:

1. Ilość i rodzaj instalacji typu „Seveso” z uwzględnieniem stopnia skomplikowania procesu technologicznego (np. rozładunek/ załadunek substancji, proces produkcyjny itd.), w tym ilości i złożoność scenariuszy awaryjnych.
2. Rodzaj zagrożenia ze strony zakładu: wybuch/wybuch cieplny, deflagracja, detonacja (skutki: powstanie fali uderzeniowej), pożar (skutki: promieniowanie termiczne, nadciśnienie), BLEVE (wybuch par cieczy wrzących: promieniowanie termiczne, nadciśnienie), UVCE (wybuch chmury par na otwartej przestrzeni: nadciśnienie), emisja substancji toksycznej (skutki: dawka toksyczna w powietrzu/ toksyczność dla środowiska wodnego).
3. Rodzaj zagrożenia ze strony otoczenia zakładu oraz wrażliwości obiektów zlokalizowanych wokół zakładu (wg tabeli nr 6 „Podział obiektów na grupy wrażliwości” z załącznika nr ... Metodyka określania bezpiecznych odległości).
4. Liczbę pracowników w zakładzie, w tym podwykonawców wykonujących prace zlecone w zakładzie:
 - zatrudnienie ≤ 10 pracowników,
 - $10 < \text{zatrudnienie} \leq 50$,
 - $50 < \text{zatrudnienie} \leq 200$,

- 200 < zatrudnienie ≤ 500,
- 500 < zatrudnienie ≤ 2000,
- 2000 < zatrudnienie ≤ 5000,
- zatrudnienie > 5000).

¹ Zakład można podzielić na instalacje / obiekty pod warunkiem kontroli całego zakładu (wszystkich obiektów i instalacji) w nieprzekraczalnym okresie 5 lat. Kontrolowana część zakładu powinna uwzględniać wzajemne powiązania pomiędzy instalacjami / obiektami – stanowić logiczną całość.

² Należy wymienić zaplanowane do kontroli procedury / zarządzenia / instrukcje wskazane w PZA i/lub RoB jako funkcjonujące w ramach systemu zarządzania bezpieczeństwem. (Należy w okresie max. 5 lat skontrolować wszystkie obszary wskazane w art. 252 ust. 4 POŚ).

³ Z uwzględnieniem IBP / WPOR.

⁴ Np. AKPiA, blokady, systemy detekcji, urządzenia ppoż., itp.