



*RAPORT EKologiczny
ORAZ
BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY
ROK 2017*

PETROCHEMIA BLACHOWNIA S.A.



SPIS TREŚCI



WPROWADZENIE	3
Działalność Spółki	5
Proces technologiczny.....	5
Surowce do produkcji	9
OTRZYMYWANE PRODUKTY	9
Wskaźniki zużycia mediów energetycznych.....	11
ZAGADNIENIA OCHRONY ŚRODOWISKA	12
DZIAŁALNOŚĆ ŚRODOWISKOWA – POLITYKA ŚRODOWISKOWA SPÓŁKI	12
Oddziaływanie środowiskowe	13
Ochrona powietrza	13
gospodarka odpadami	19
gospodarka wodno - ściekowa	21
OCHRONA GRUNTOW I WÓD GRUNTOWYCH	23
BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY	24
DZIAŁANIA PODNOSZĄCE POZIOM BEZPIECZEŃSTWA PRACY	24
WYNIKI POMIARÓW CZYNNIKÓW SZKODLIWYCH NA STANOWISKACH PRACY	26
WYPADKI PRZY PRACY I CHOROBY ZArodowe.....	26
CERTYFIKATY ZARZĄDZANIA	27
ZINTEGROWANY SYSTEM ZARZĄDZANIA	27
RESPONSIBLE CARE	28
ODPOWIEDZIALNOŚĆ SPOŁECZNA.....	29
WSPÓŁPRACA ZE SPOŁECZNOŚCIĄ LOKALNĄ I OTOCZENIEM	34
NAGRODY I WYRÓŻNIENIA	35



WPROWADZENIE

Szanowni Państwo

Oddajemy w Państwa ręce VIII wydanie Deklaracji Środowiskowej, która stanowi informację o naszej działalności na rzecz środowiska.

W swojej działalności kierujemy się zasadami zrównoważonego rozwoju. Dbłość o maksymalizację bezpieczeństwa i minimalizację oddziaływania na środowisko naturalne stanowi podstawowe kryterium podejmowania wszelkich decyzji technicznych i technologicznych w naszej Spółce.

Przystępując do programu Responsible Care Petrochemia-Blachownia S.A. podjęła dodatkowe działania nakierowane na zmniejszenie jej wpływu na środowisko naturalne oraz na wzrost wiedzy o ekologii i rozwój postaw proekologicznych w swoim otoczeniu. Rejestracja w systemie EMAS jest przejawem dążenia Spółki do ciągłego doskonalenia efektów działalności środowiskowej oraz budowania kultury zrównoważonego rozwoju. Jest również sposobem prowadzenia otwartego dialogu z zainteresowanymi stronami w zakresie działalności środowiskowej.

Wszyscy pracownicy Spółki dbają o środowisko naturalne, są świadomi znaczenia środowiska w życiu człowieka.


Zarząd Spółki Petrochemia – Blachownia S.A.

Autorzy zdjęć: Edyta Hołyst, Marta Hennek, Teresa Samsonowicz, Grzegorz Sabura, Tomasz Ładak, Paweł Słysz, Krzysztof Szewczyk





Działamy według określonych zasad, określonych w Polityce Zintegrowanego Systemu Zarządzania:



Petrochemia-Blachownia S.A.
Spółka Grupy Wanhua - BorsodChem

POLITYKA ZINTEGROWANEGO SYSTEMU ZARZĄDZANIA

**Zintegrowany System Zarządzania obejmuje Zarządzanie Jakością, Środowiskiem,
Bezpieczeństwem i Higieną Pracy, System Zarządzania Responsible Care,
System ekzarządzania i audytu EMAS oraz EU ETS**

***Petrochemia-Blachownia S.A. stanowi centrum aromatów
grupy Wanhua - BorsodChem***

Produkujemy węglowodory aromatyczne najwyższej jakości

Realizowane jest to poprzez dążenie do następujących celów:

- ◆ Niezawodność dostaw naszych wyrobów w zakresie ilości, jakości i terminowości.
- ◆ Minimalizacja oddziaływania na środowisko.
- ◆ Minimalizacja narażenia pracowników na szkodliwe działanie warunków środowiska pracy.
- ◆ Projektowanie, modernizacja i usprawnienie urządzeń i technologii w oparciu o najnowszą wiedzę z zakresu techniki, z jednoczesnym uwzględnieniem ciągłej poprawy wyniku energetycznego.
- ◆ Zapobieganie występowaniu awarii, wypadków, urazów, incydentów, chorób zawodowych i zdarzeń potencjalnie wypadkowych.
- ◆ Promowanie wśród pracowników Spółki profilaktyki zdrowotnej.
- ◆ Ciągłe doskonalenie Zintegrowanego Systemu Zarządzania.

*

Cele znają i realizują w codziennej pracy wszyscy pracownicy Spółki, niezależnie od zajmowanego stanowiska, są one wyznaczone dla różnych poziomów zarządzania i poddawane systematycznej ocenie. Spółka zapewnia zasoby do osiągnięcia powyższych celów i wszelkie potrzebne informacje, szkolenia i możliwości podnoszenia kwalifikacji pracowników.

*

Gwarancją realizacji tych celów jest nasz system spełniający wymagania: normy ISO 9001 w zakresie Zarządzania Jakością, normy PN-ISO 14001 w zakresie Zarządzania Środowiskowego, norm PN-N 18001, OHSAS 18001 w zakresie Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy, Sytemu Zarządzania Responsible Care, Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady Europy (WE) Nr 1221/2009 oraz Rozporządzenie Komisji (UE) Nr 601/2012 z dnia 21 czerwca 2012 r. w sprawie monitorowania i raportowania w zakresie emisji gazów cieplarnianych.

*


W swym działaniu Spółka i wszyscy jej pracownicy przestrzegają przepisów prawa, stosują się do wymagań władz oraz organów kontroli.

*

Systematycznie podnoszone są kwalifikacje i świadomość załogi w aspekcie odpowiedzialnej realizacji celów Polityki Zintegrowanego Systemu Zarządzania.

Kędzierzyn- Koźle 6-9-2017 r.

PREZES ZARZĄDU
DYREKTOR GENERALNY



Jerzy Wiertelorz



DZIAŁALNOŚĆ SPÓŁKI

Podstawowym obszarem działalności produkcyjnej Spółki jest produkcja węglowodorów aromatycznych w procesie przerobu benzolu koksowniczego oraz surowców petrochemicznych. Głównymi produktami są benzen i toluen. Towarzyszą im solwentnafta, frakcja heksanowa, kwas siarkowy oraz preparat ciężki B. Dokonany w latach 2000 – 2004 rozwój technologiczny umożliwił znaczącą poprawę jakości produktów, co zaowocowało możliwością zastosowania ich w nowych obszarach, do kolejnych syntez chemicznych. Zrealizowana w latach 2006 – 2007 budowa instalacji destylacji ekstrakcyjnej umożliwiła dywersyfikację bazy surowcowej oraz dalszą poprawę jakości benzenu i produkcję toluenu do syntez chemicznych. Prowadzone w kolejnych latach modernizacje instalacji pozwoliły na poprawę efektywności energetycznej procesu oraz poprawę oddziaływania na środowisko.

PROCES TECHNOLOGICZNY

Cały *proces przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz odzysku kwasu siarkowego* składa się z kilku operacji technologicznych, polegających na rektyfikacji, rafinacji, destylacji ekstrakcyjnej, utlenieniu i redukcji wysokotemperaturowej.

Linia 100 – węzeł odprzedgonowania

Benzol surowy o uśrednionym składzie wstępnie rozdziela się na frakcję BT (benzen, toluen) i benzol ciężki. Frakcję BT poddaje się procesowi odprzedgonowania otrzymując przedgon (zawierający między innymi CS₂, cyklopentadien) oraz frakcję BT odprzedgonowaną. Wraz z benzolem może być podawany do przerobu także niskiej jakości benzen pochodzący od dostawców zewnętrznych zawierający stosunkowo dużą ilość zanieczyszczeń w postaci węglowodorów niearomatycznych i siarki.

Linia 300 – węzeł rafinacji kwasowej

Odprzedgonowana frakcja BT poddawana jest 5-stopniowej rafinacji stężonym kwasem siarkowym w celu obniżenia zawartości siarki związanej w tiofenie, a także usunięcia związków nienasyconych oraz organicznych związków azotu i tlenu. Związki te, wchodzą w reakcje chemiczne (sulfonowanie) z kwasem siarkowym lub ulegają innym przemianom (np. polimeryzacja) pod jego wpływem, następnie wydzielane są wraz z nadmiarem wprowadzonego do procesu rafinacji kwasu siarkowego w postaci mieszaniny porafinacyjnej. Rafinowaną frakcję BT neutralizuje się roztworem ługu sodowego. Zużyty ług stanowi odpad, który jest poddawany unieszkodliwianiu termicznemu.



Linia 400 - węzeł przygotowania wsadu do węzła destylacji ekstrakcyjnej oraz otrzymywania benzenu

Zneutralizowana frakcja BT jest rektyfikowana w celu usunięcia wyżej wrzących węglowodorów oraz zanieczyszczeń organicznych i nieorganicznych powstających w procesie rafinacji kwasowej i neutralizacji. Tak oczyszczona frakcja BT zawiera jeszcze związki niearomatyczne i kierowana jest do węzła destylacji ekstrakcyjnej. Dodatkowo na linii 400 istnieje możliwość produkcji benzenu o czystości 99,8%.

Linia 500 węzeł destylacji ekstrakcyjnej

Oczyszczona na linii 400 frakcja BT jest mieszana z surowcami petrochemicznymi i poddawana procesowi destylacji ekstrakcyjnej polegającej na wprowadzeniu do środowiska destylacji mało lotnego rozpuszczalnika, w którego obecności ulegają zmianie względne lotności poszczególnych składników destylowanej mieszaniny, a tym samym poprawiają się warunki ich rozdziału.

W wyniku procesu otrzymuje się wydzielone węglowodory niearomatyczne jako frakcję heksanową oraz oczyszczoną od związków niearomatycznych frakcję BT. Wprowadzony do instalacji rozpuszczalnik krąży w obiegu zamkniętym, uzupełniane są tylko jego niewielkie straty.

Linia 600 – węzeł destylacyjny

Frakcja BT jest poddawana końcowej destylacji z otrzymaniem wysokiej czystości benzenu (99,99+%) i toluenu (99,9+%). Pozostałość poddestylacyjną stanowią węglowodory C8+, które zwraca się na początek procesu na linię 100.

Linia 200 – węzeł przerobu benzolu ciężkiego

Powstały na linii 100 benzol ciężki poddaje się destylacji próżniowej z otrzymaniem solwentnafty i preparatu ciężkiego B.

Linia 900 – instalacja odzysku kwasu siarkowego

Proces technologiczny składa się z pięciu etapów:

- ✓ rozkład i spalanie mieszaniny porafinacyjnej (zużytego kwasu siarkowego oraz związków organicznych powstałych w wyniku reakcji z kwasem siarkowym) i spalanie przedgonu benzolowego;
- ✓ chłodzenie i odpylanie gazów procesowych;
- ✓ konwersja SO_2 do SO_3 ;
- ✓ kondensacja i chłodzenie kwasu siarkowego;
- ✓ wykorzystanie ciepła reakcji do produkcji pary wodnej.

Podstawowym atutem tej instalacji jest efekt ekologiczny: znacząca redukcja emisji dwutlenku siarki, tlenków azotu, tlenku węgla, pyłu zawieszonego PM10 oraz nieznaczna redukcja emisji benzenu.

Dodatkowym efektem jest poprawa ekonomiki procesu przerobu benzolu koksowniczego poprzez odzysk kwasu siarkowego z powstającej w procesie rafinacji kwasowej mieszaniny porafinacyjnej oraz efektywne wykorzystanie przedgonu benzolowego zawierającego znaczące ilości związków siarki,



Instalacja pozwala także na sukcesywne zużywanie zgromadzonego w zbiornikach magazynowych zapasu mieszaniny porafinacyjnej.





Linia 1000 - instalacja produkcji pary

Instalacja produkcji pary stanowi źródło pary do celów technologicznych. Instalacja składa się z dwóch kotłów LOOS UNIVERSAL ZFR-X 28000 opalanych gazem ziemnym typu E, o wydajności 25 ton pary na godzinę każdy wraz z niezbędną infrastrukturą oraz stacją uzdatniania wody.



Jakość produktów na poszczególnych etapach procesu technologicznego jest na bieżąco analizowana za pomocą analizatorów on-line





oraz przez *Laboratorium Spółki*.

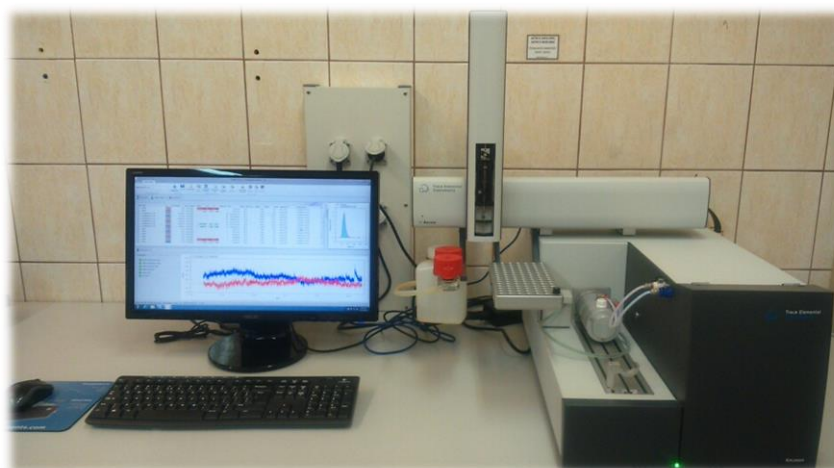


całkowitego oraz wysokiej klasy chromatografy gazowe.

Laboratorium oprócz wykonywania analiz dla własnych potrzeb Spółki, świadczy usługi dla klientów zewnętrznych w zakresie analiz klasycznych, analiz chromatograficznych oraz szeregu analiz specjalistycznych (np. zawartość siarki, zawartość chloru).

Spółka zatrudnia wykwalifikowaną kadrę specjalistów, wysoko zaangażowanych w problematykę jakości i ochrony środowiska. Na uwagę zasługują znaczne osiągnięcia w dziedzinie ochrony środowiska naturalnego, uzyskane poprzez wykorzystanie i uruchomienie nowoczesnych metod oczyszczania ścieków, wychwytywanie i utylizację emitowanych oparów i gazów oraz wytwarzanych odpadów.

W ostatnich latach znacząca poprawa jakości naszych produktów spowodowała, że zanieczyszczenia występują w śladowych ilościach. Aby zachować zdolność kontroli procesu i jakości produktów wyposażyliśmy nasze laboratorium w najnowocześniejszy, specjalistyczny sprzęt analityczny do oznaczania m.in. zawartości siarki i azotu

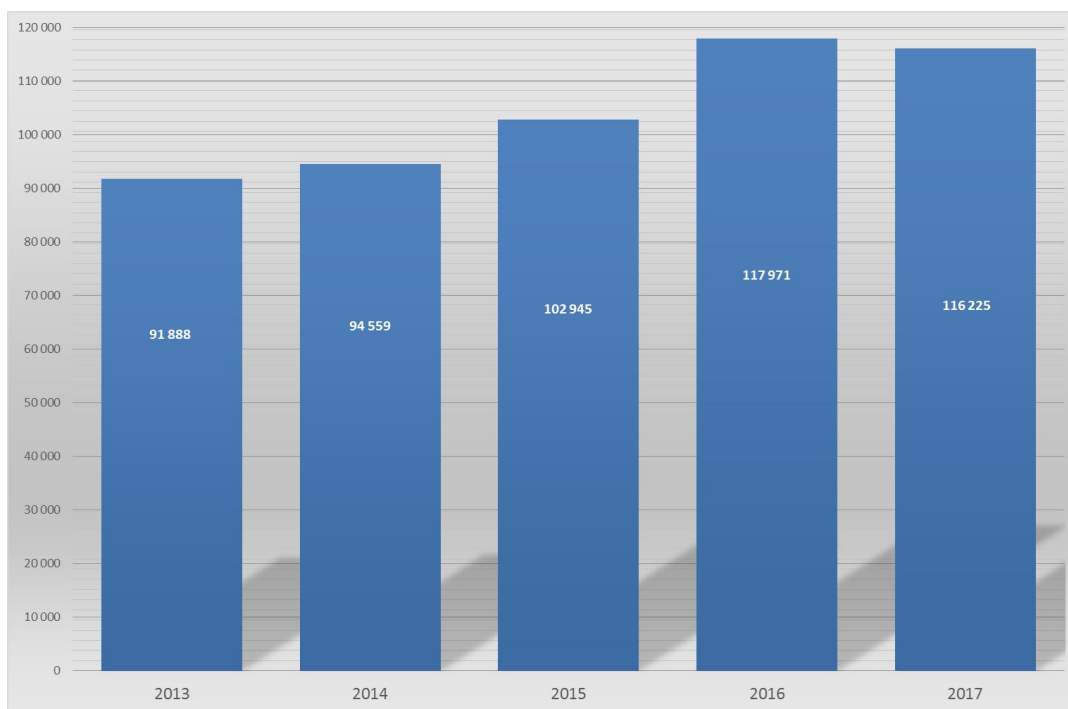




SUROWCE DO PRODUKCJI

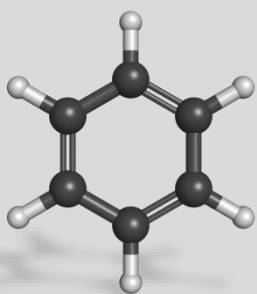
Surowce do produkcji to głównie benzol surowy pochodzenia koksowniczego oraz frakcje petrochemiczne zawierające benzen i jego homologi.

**Przerób benzolu koksowniczego i surowców petrochemicznych
w latach 2013 – 2017 [t/rok]**



OTRZYMYWANE PRODUKTY

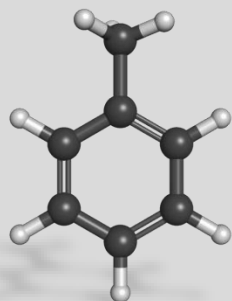
Benzen



Stosowany do szeregu syntez chemicznych (np. produkcji etylobenzenu, kumenu, cykloheksanu, aniliny, LABS, bezwodnika maleinowego).



Toluen



Stosowany jako surowiec do syntez chemicznych (TDA, TDI) oraz jako rozpuszczalnik w przemyśle farb i lakierów, a także jako dodatek do paliw podnoszący liczbę oktanową.

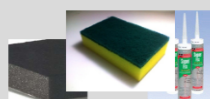
Dodatek do rozpuszczalników



Dodatek do paliw



Materiały wybuchowe



Pianki poliuretanowe

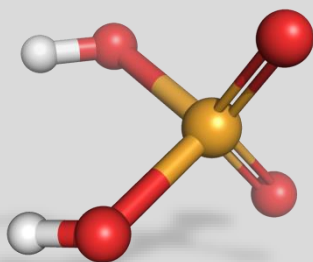
Frakcja heksanowa

Stosowana jest jako surowiec do m.in. pirolizy, izomeryzacji, reformingu oraz do produkcji rozpuszczalników.

Solwentnafta

Głównie stosowana rozpuszczalnik przy produkcji mas bitumicznych. Ponadto może być używana jako surowiec do produkcji ksylenów.

Kwas siarkowy



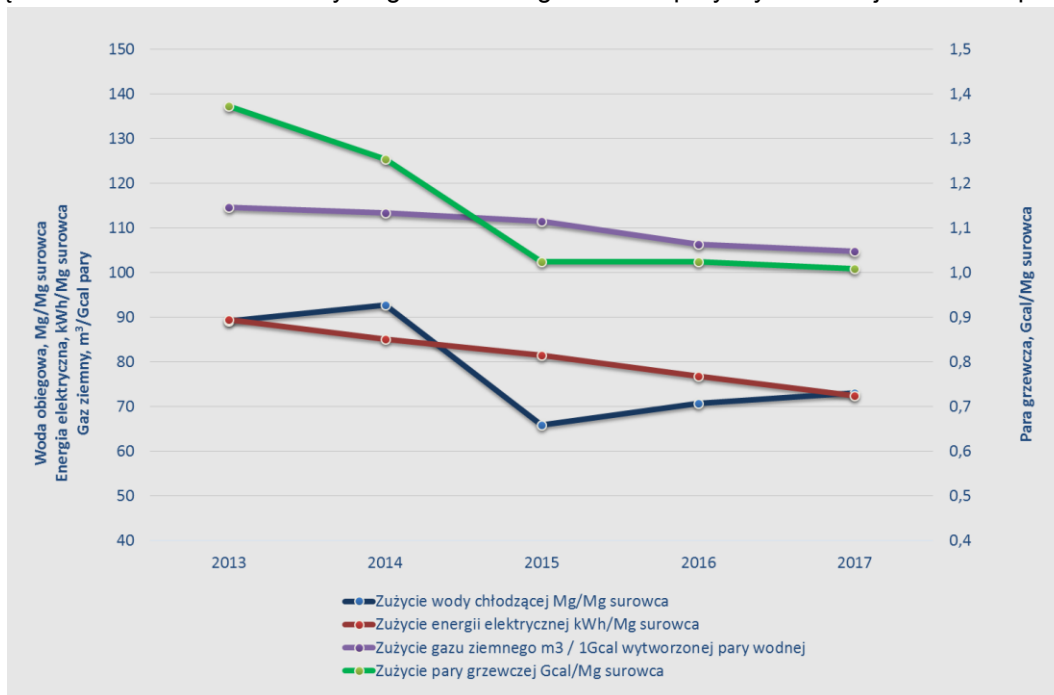
Znajduje zastosowanie do wielu syntez chemicznych (sulfonowanie, nitrowanie), do produkcji kwasu fosforowego, nawozów sztucznych, kwasu solnego, materiałów izolacyjnych, ściernych i wybuchowych, płyt drewnopochodnych, do rafinacji tłuszczów i frakcji węglowodorowych, jako środek odwadniający, jako elektrolit w akumulatorach kwasowych, przy produkcji sztucznego jedwabiu, do regulacji pH, w przemyśle spożywczym, w procesach oczyszczania (trawienia) powierzchni, w procesach elektrolizy, czyszczenia przemysłowego, w procesach oczyszczania odgazów, w procesach oczyszczania ścieków, jako odczynnik laboratoryjny.



WSKAŹNIKI ZUŻYCIA MEDIÓW ENERGETYCZNYCH

Poniższy wykres przedstawia wskaźniki zużycia dla niektórych mediów w stosunku do przerobionego surowca łącznie dla instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych, instalacji odzysku kwasu siarkowego oraz instalacji produkcji pary.

Wskaźnik zużycia energii elektrycznej od roku 2015 uwzględnia także generator azotu. Na wykresie uwzględniono także wskaźnik zużycia gazu ziemnego na Gcal pary wytworzonej w kotłowni parowej.



W latach 2014 - 2015 da się zaobserwować obniżenie wskaźników zużycia mediów energetycznych: pary wodnej, wody chłodzącej oraz energii elektrycznej. Jest to możliwe dzięki wysokiemu wykorzystaniu zdolności produkcyjnych oraz stabilnej pracy instalacji. Do uzyskania lepszego wskaźnika energii elektrycznej przyczyniło się także zastosowanie falowników dla części urządzeń elektrycznych. Efekt ten jest wyraźnie widoczny także w roku 2014, kiedy to zużycie energii elektrycznej spadło o 4,7% w stosunku do roku 2013, mimo uruchomienia z końcem 2014r generatora azotu. Zaobserwowane w roku 2015 znaczące obniżenie zużycia pary wodnej uzyskano dzięki zabudowie dodatkowych pomiarów zużycia pary w najbardziej energochłonnych obszarach procesu technologicznego oraz wizualizacji układu pomiarowego w systemie sterowania procesem, co daje możliwość natychmiastowej reakcji na wzrost zużycia pary. Systematyczna kontrola temperatury wody chłodzącej oraz wody powrotnej i na tej podstawie regulacja przepływu wody do największych jej odbiorników przyniosła efekt w postaci obniżenia od roku 2015 wskaźnika zużycia wody. Dla wody chłodzącej i energii elektrycznej tendencja obniżania wskaźników energetycznych utrzymuje się także w roku 2016 i 2017. Stabilny poziom zużycia pary wodnej między rokiem 2015 a 2017 wynika z wliczenia od roku 2016 do bilansu pary ilości pary zużywanej do odgazowywania wody kotłowej, co spowodowało poprawę wskaźnika zużycia gazu ziemnego kosztem wskaźnika zużycia pary do instalacji przerobu benzolu.



ZAGADNIENIA OCHRONY ŚRODOWISKA

DZIAŁALNOŚĆ ŚRODOWISKOWA – POLITYKA ŚRODOWISKOWA SPÓŁKI

Petrochemia-Blachownia S.A. jest spółką, dla której dbałość o środowisko naturalne i bezpieczeństwo pracy jest jednym z podstawowych zadań. Dbłość o maksymalizację bezpieczeństwa i minimalizację oddziaływania na środowisko naturalne stanowi integralną część filozofii zarządzania. Od początku działalności (czerwiec 1998 roku) stale poprawiamy rozwiązania technologiczne i techniczne, które znacząco wpłynęły i wpływają na obniżenie emisji zanieczyszczeń do środowiska naturalnego. Na wszystkich instalacjach produkcyjnych przeprowadzane są liczne modernizacje i zmiany technologiczne, prowadzące m.in. do zmniejszenia uciążliwości środowiskowej.

Polegają one przede wszystkim na:

- ✓ Ciągłej dbałości o hermetyzację urządzeń i aparatów technologicznych, punktów za- i rozładunkowych surowców i produktów, zbiorników magazynowych.
- ✓ Sukcesywnej hermetyzacji układów poboru prób oraz układów odwadniania zbiorników magazynowych i międzyoperacyjnych.
- ✓ Utrzymywaniu wysokiego standardu zabezpieczenia gruntu dzięki systematycznym remontom tac ochronnych aparatów i urządzeń technologicznych oraz punktów za- i rozładunkowych; budowie tac pod nowymi urządzeniami.
- ✓ Modernizacjach układu ochrony powietrza wraz z pochodnią dopalania odgazów z instalacji benzolu.
- ✓ Opracowaniu i wdrożeniu technologii zmniejszenia ładunku węglowodorów i parametru ChZT w ściekach kierowanych do oczyszczalni.
- ✓ Wydzieleniu ze ścieków przemysłowych strumieni niosących wysoki ładunek ChZT i przeznaczeniu ich do utylizacji termicznej.

W roku 2013 Zarząd Spółki, uchwałą nr U/355/2013 przyjął długofalową politykę ekologiczną, w której ustanowiono cele i zadania szczegółowe w obszarze optymalizacji zaopatrzenia w media energetyczne, poprawy oddziaływania środowiskowego w zakresie gospodarki ściekowej oraz zabezpieczenia gruntu, emisji do powietrza ze szczególnym uwzględnieniem zmniejszenia emisji benzenu, przy zachowaniu zasad zrównoważonego rozwoju.

Wszyscy pracownicy Spółki dbają o środowisko naturalne, są świadomi znaczenia środowiska w życiu człowieka.

Kontrola oddziaływania na środowisko prowadzona jest w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania, którego elementem składowym jest System Zarządzania Środowiskowego zgodny z normą ISO 14001. Przystępując do programu Responsible Care Petrochemia-Blachownia S.A. podjęła dodatkowe działania nakierowane na zmniejszenie jej wpływu na środowisko naturalne oraz na wzrost wiedzy o ekologii i rozwój postaw proekologicznych w swoim otoczeniu.

Zgodnie z polityką i strategią firmy naszym celem jest osiągnięcie satysfakcji naszych Klientów, rozszerzanie asortymentu oferowanych wyrobów, poszukiwanie nowych rynków zbytu. Podczas realizacji zamówień Klientów, czyli podczas prowadzenia procesów technologicznych zawsze dbamy o ochronę środowiska naturalnego oraz bezpieczeństwo pracowników, zarówno naszych jak i „obcych” pracujących na terenie naszej Spółki. Dzięki procesom doskonalenia jakie funkcjonują w firmie, lepszej organizacji pracy i doświadczeniu, jakie nabywamy podczas doskonalenia naszej pracy, naszych technologii i wyrobów, potrafimy sprostać wymaganiom rynku i spełnić coraz to bardziej wygórowane wymagania Klientów.



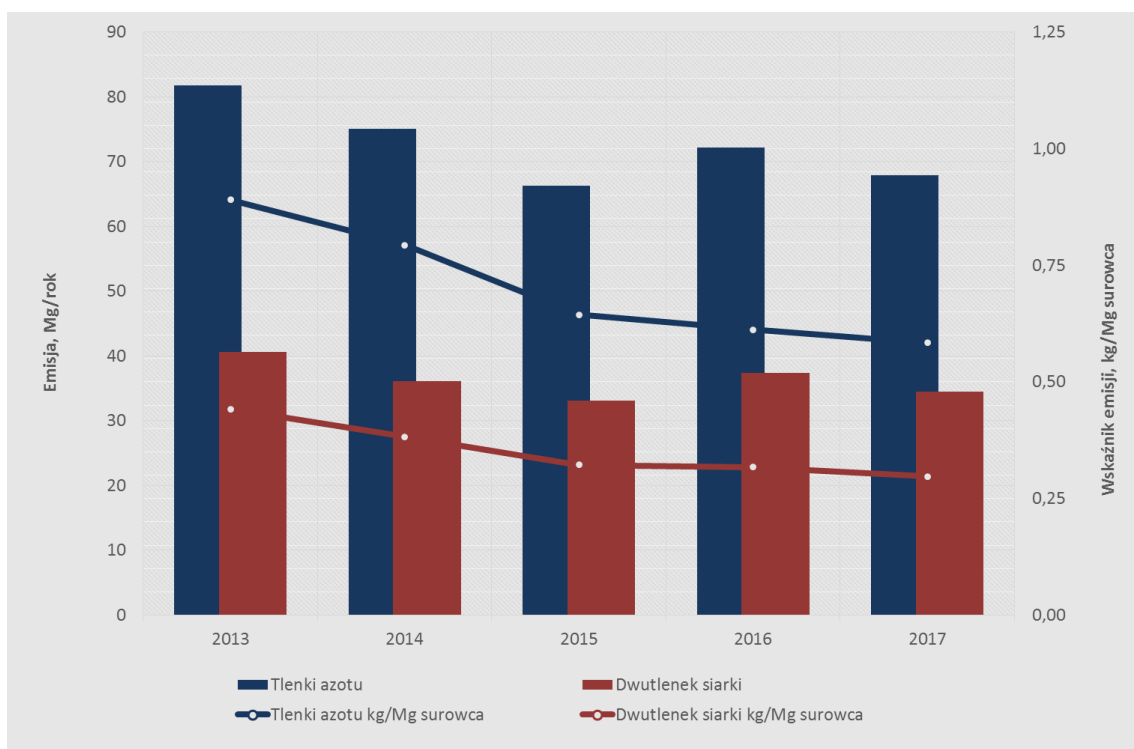
ODDZIAŁYWANIE ŚRODOWISKOWE

Redukcję emisji zanieczyszczeń gazowych i pyłowych do powietrza Spółka osiąga dzięki zastosowaniu najnowocześniejszych technologii w czasie budowy nowych instalacji: dopalania gazów zrzutowych z układów technologicznych (2006), Instalacji Destylacji Ekstrakcyjnej (2007), Instalacji Odzysku Kwasu Siarkowego (2010), Instalacji Produkcji Pary (2012).

Oczywiście nie tylko nowe instalacje spełniają najwyższe kryteria ochrony środowiska. Jednym z naszych celów jest minimalizacja oddziaływania na środowisko naturalne, dlatego też, żeby sprostać naszym i Państwa wymaganiom stale modernizujemy i poprawiamy układy technologiczne.

OCHRONA POWIETRZA

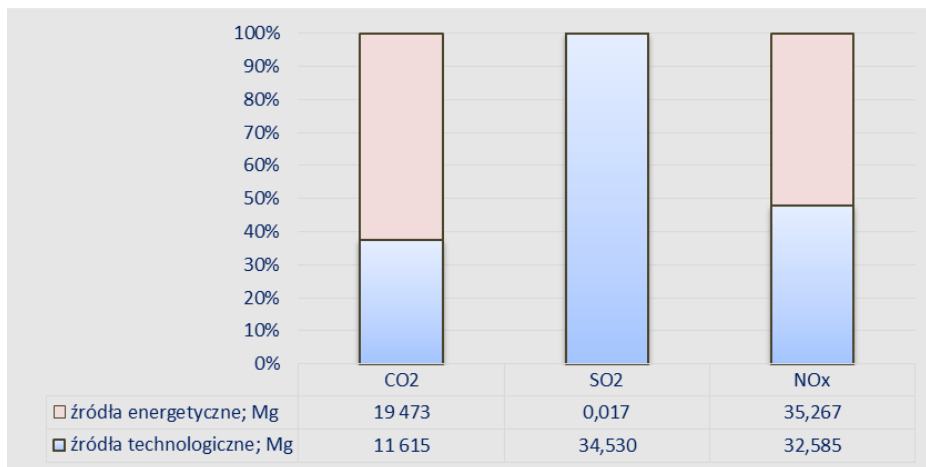
Emisje zanieczyszczeń gazowych i pyłowych do atmosfery obliczane są na podstawie wskaźników emisji ustalanych indywidualnie dla każdego emitora.



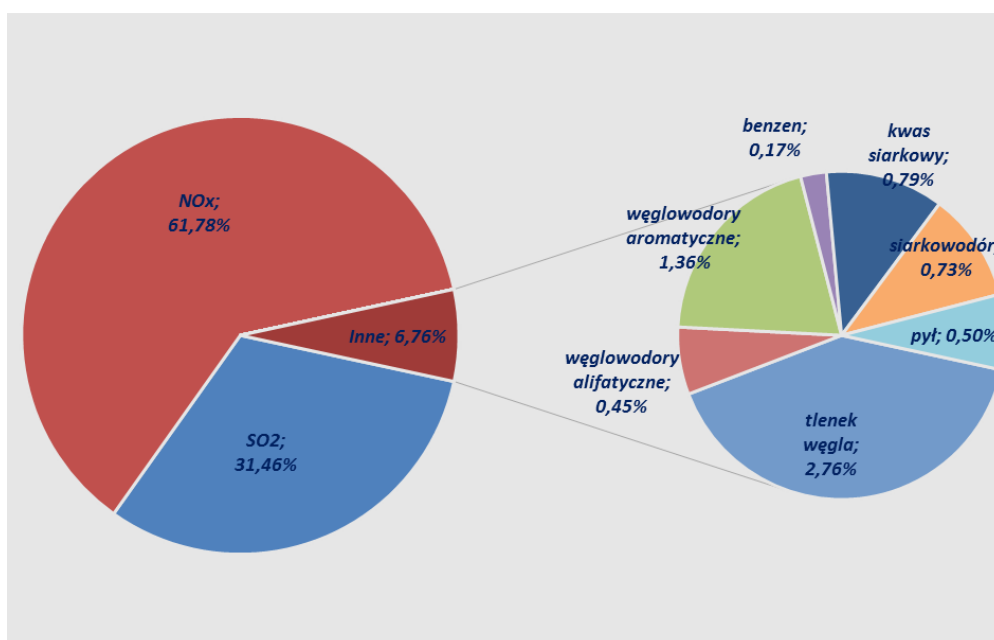
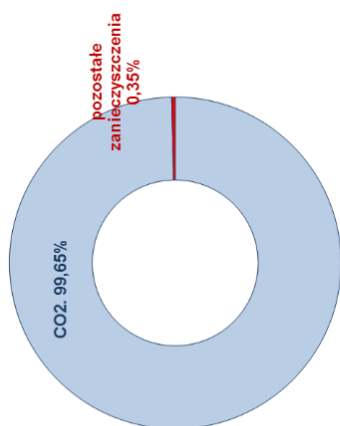
Niska emisja dwutlenku siarki została uzyskana dzięki zastosowaniu przedgonu jako surowca wsadowego do instalacji odzysku kwasu siarkowego oraz zastosowanej do odzysku kwasu technologii firmy Haldor Topsøe A/S, która pozwala na redukcję powstawania mgły kwasu siarkowego oraz emisji dwutlenku siarki poprzez precyzyjną kontrolę temperatur procesu.

Dzięki poprawie wskaźnika zużycia gazu ziemnego na tonę wyprodukowanej pary w roku 2015 zaobserwowano niższą emisję tlenków azotu i dwutlenku siarki w stosunku do roku poprzedniego. Tendencja ta nie została utrzymana w roku 2016 ze względu na znacznie większy przerób surowców oraz większą produkcję pary. W roku 2017 ponownie odnotowuje się tendencję spadkową emisji tych zanieczyszczeń.

Emisja wybranych zanieczyszczeń do powietrza w odniesieniu do źródeł ich powstawania

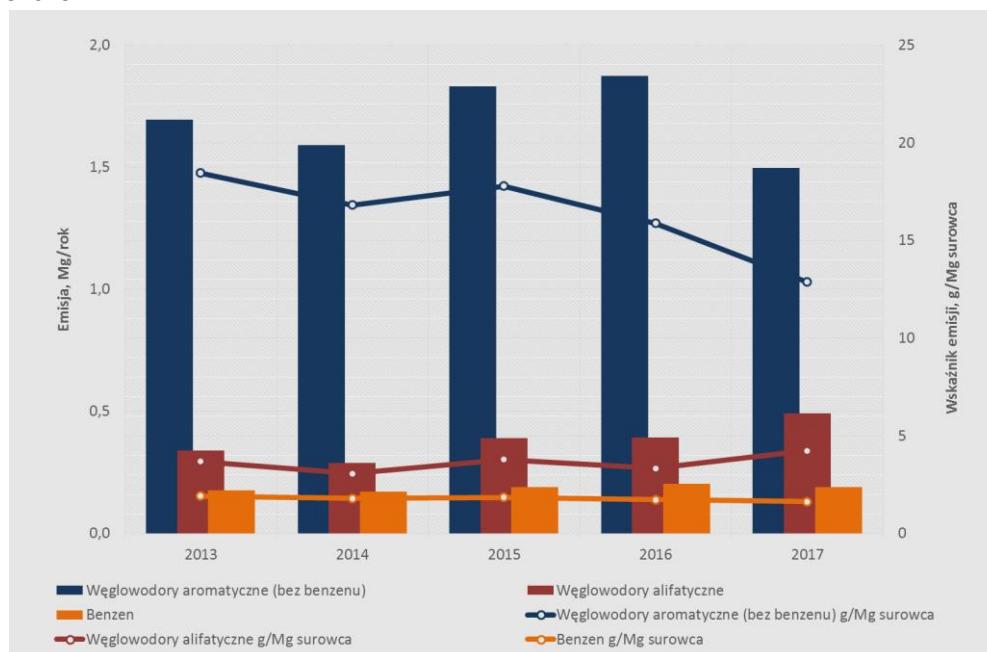


Udział procentowy poszczególnych rodzajów emisji w całkowitej emisji do powietrza z terenu Spółki



INSTALACJA PRZEROBU BENZOLU I FRAKCJI PETROCHEMICZNYCH ORAZ ODZYSKU KWASU SIARKOWEGO – INSTALACJA IPPC

Emisje węglowodorów są charakterystyczne dla *instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych*. Instalacja odzysku kwasu siarkowego ani kotłownia nie generują tego typu zanieczyszczeń.



Dopuszczalne wartości emisji zanieczyszczeń do powietrza objęte pozwoleniem zintegrowanym

Parametr	Wg decyzji nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z dn. 19.11.2010; z ostatnią zmianą DOŚ-III.7222.24.2017.HM z dnia 15.05.2017 [Mg/rok]	Procentowe wykorzystanie dopuszczalnej wielkości emisji w 2017 roku:
Tlenki azotu	64,000	42,7%
Dwutlenek siarki, SO ₂	66,494	42,7%
Węglowodory alifatyczne	2,533	17,5%
Węglowodory aromatyczne	2,817	17,2%
Benzen	0,074	17,2%

Wielkości emisji do powietrza oraz wskaźniki emisji dla *instalacji odzysku kwasu siarkowego* są zgodne z wymaganiami BAT.

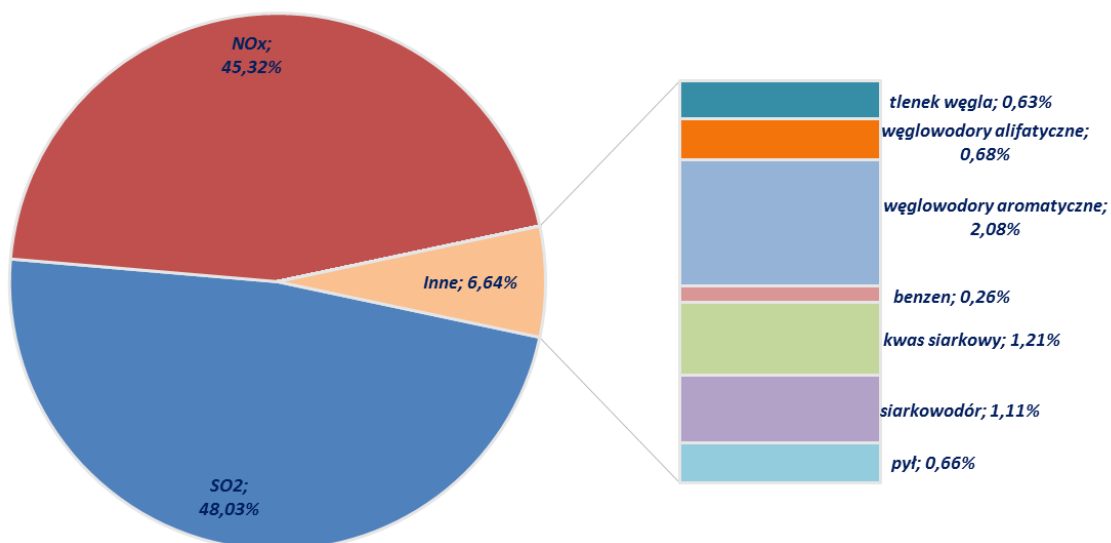
Parametr	Wielkość emisji [kg/h]			Wskaźniki emisji; [kg/Mg wyprodukowanego kwasu siarkowego]	
	Wg pomiaru z dn. 03.12.2016	Wg ostatniego pomiaru 19.10.2017	Dopuszczalna emisja wg BAT oraz objęta Decyzją dla instalacji IPPC wydaną przez Marszałka Województwa	zgodnie z BAT	wg ostatniego pomiaru
Dwutlenek siarki, SO ₂	0,3166	0,3214	8,3	5,53	0,214
Mgła kwasu siarkowego, H ₂ SO ₄	0,08836	0,0946	0,21	0,14	0,06



Emisje niezorganizowane wybranych zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IPPC (instalacja przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych oraz instalacja odzysku kwasu siarkowego) w roku 2017.

	Emisja dopuszczalna wg decyzji nr DOŚ.MJ.7636-13/10 z dnia 19.11.2010; z ostatnią zmianą nr DOŚ-III.7222.24.2017.HM z dnia 15.05.2017 (nie obejmuje emisji niezorganizowanej) [Mg/rok]	Emisja wyliczona; [Mg] na podstawie wskaźników emisji ustalanych indywidualnie dla każdego emitora		
		całkowita	zorganizowana	niezorganizowana
Benzen	0,074	0,189	0,014	0,175
Węglowodory alifatyczne	2,533	0,492	0,490	0,002
Węglowodory aromatyczne	2,817	1,496	0,535	0,961
Siarkowódór	-	0,800	-	0,800
Kwas siarkowy	1,680	0,867	0,855	0,012
Tlenki azotu	64,000	32,585	32,555	0,030
Dwutlenek siarki	66,494	34,530	33,775	0,754
Pył	0,800	0,475	0,469	0,006

Procentowy udział poszczególnych zanieczyszczeń w emisji do powietrza z instalacji IPPC





ŹRÓDŁA ENERGETYCZNE

Dopuszczalne wartości emisji zanieczyszczeń do powietrza z **kotłowni parowej** objęte pozwoleniem na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza:

Parametr	Wg decyzji nr DOŚ.III.7221.9.2011.BG z dnia 12.08.2011; DOŚ.III.7221.5.2013.MWi z dnia 14.03.2013 [Mg/rok]	Procentowe wykorzystanie wielkości emisji w 2017 roku:
	Tlenki azotu; NOx	
Dwutlenek siarki, SO ₂	12,180	0,14%
Pył	1,747	5,47%

Wymagania standardów emisyjnych dla instalacji spalania paliw, zgodnie z obowiązującym pozwoleniem na emisję zanieczyszczeń do powietrza oraz załącznikiem nr 3 do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów, określone w [mg/m³_u] przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych:

Parametr	Wg decyzji nr DOŚ.III.7221.9.2011.BG z dnia 12.08.2011; DOŚ.III.7221.5.2013.MWi z dnia 14.03.2013 [mg/m ³ _u]	Kocioł nr 1		Kocioł nr 2	
		Wg pomiaru z dn. 03.12.2016 [mg/m ³ _u]	Wg ostatniego pomiaru 01.09.2017 [mg/m ³ _u]	Wg pomiaru z dn. 03.12.2016 [mg/m ³ _u]	Wg ostatniego pomiaru 01.09.2017 [mg/m ³ _u]
Tlenki azotu; NOx	150	91,32	72,50	90,06	70,70
Dwutlenek siarki, SO ₂	35	p.o.	p.o.	p.o.	p.o.
Pył	5	p.o.	p.o.	p.o.	p.o.

* p.o. - poniżej granicy oznaczalności metody

Dopuszczalne wartości emisji zanieczyszczeń do powietrza z **kotłowni laboratoryjnej** objęte pozwoleniem na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza:

Parametr	Wg decyzji nr DOŚ.III.7221.9.2011.BG z dnia 12.08.2011; DOŚ.III.7221.5.2013.MWi z dnia 14.03.2013 [Mg/rok]	Procentowe wykorzystanie wielkości emisji w 2015 roku:
	Tlenki azotu; NOx	
Dwutlenek siarki, SO ₂	0,007	0,13%
Pył	0,028	0,13%

Kotłownia laboratoryjna nie jest objęta obowiązkiem pomiarowym.

Wielkość emisji obliczana jest na podstawie zużycia gazu propan – butan, przy zastosowaniu wskaźników emisji zaczerpniętych z Compilation of Air Pollutant Emission Factors – AP-42 EPA, USA 1972r.



GAZY CIEPLARNIANE

Zgodnie z wymaganiami systemu handlu uprawnieniami do emisji gazów cieplarnianych Spółka monitoruje wielkość emisji dwutlenku węgla zgodnie z metodyką opisaną w zatwierdzonych przez Marszałka Województwa Opolskiego planach monitorowania wielkości emisji.

Wielkości emisji dwutlenku węgla z poszczególnych instalacji objętych systemem handlu uprawnieniami kształtuje się następująco:

	Dwutlenek węgla, CO ₂ ; Mg	
	Kotłownia parowa*	Instalacja produkcji węglowodorów aromatycznych i odzysku kwasu siarkowego
2013	18 786	27 663
2014	21 682	20 632
2015	18 800	9 298
2016	19 913	11 769
2017	19 473	11 615

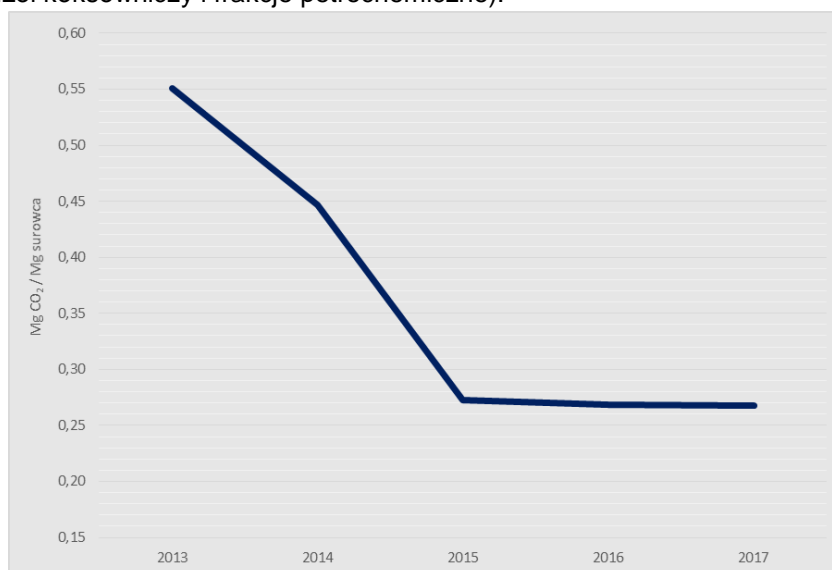
* od roku 2013 wraz z kotłownią laboratoryjną

Znaczący spadek wielkości emisji dwutlenku węgla z kotłowni parowej uzyskano dzięki poprawie wskaźnika zużycia gazu ziemnego na tonę wyprodukowanej pary oraz przede wszystkim dzięki poprawie wskaźnika zużycia pary na instalacji przerobu benzolu i frakcji petrochemicznych.

W przypadku instalacji produkcji węglowodorów aromatycznych i odzysku kwasu siarkowego natomiast ten spadek związany jest ze zmianą metodyki monitorowania wielkości emisji ze strumienia mieszaniny porafinacyjnej: zastąpienie wskaźników obliczeniowych (wartość opałowca oraz współczynnik emisji), z tabel KOBiZE masowym współczynnikiem emisji wyrażonym w Mg CO₂ / Mg paliwa, obliczanym na podstawie wyznaczonej analitycznie zawartości węgla w strumieniu paliwa. Oznacza to zastosowanie wyższego poziomu dokładności wyznaczania współczynników obliczeniowych, a co za tym idzie bardziej precyzyjne wyznaczenie wielkości emisji.

Wzrost w roku 2016 wielkości emisji dwutlenku węgla z instalacji do produkcji węglowodorów aromatycznych i odzysku kwasu siarkowego związany jest z większym niż w roku 2015 przerobem surowców w instalacji odzysku kwasu siarkowego oraz zmianą jakości surowca do rafinacji kwasowej, które skutkują wzrostem zawartości węgla pierwiastkowego w mieszaninie porafinacyjnej, a co za tym idzie współczynnika emisji. W roku 2017 wielkość emisji dwutlenku węgla utrzymuje się na poziomie z roku 2016.

Na poniższym wykresie zobrazowano wskaźnik emisji dwutlenku węgla na tonę przerobionych surowców (benzol koksowniczy i frakcje petrochemiczne).



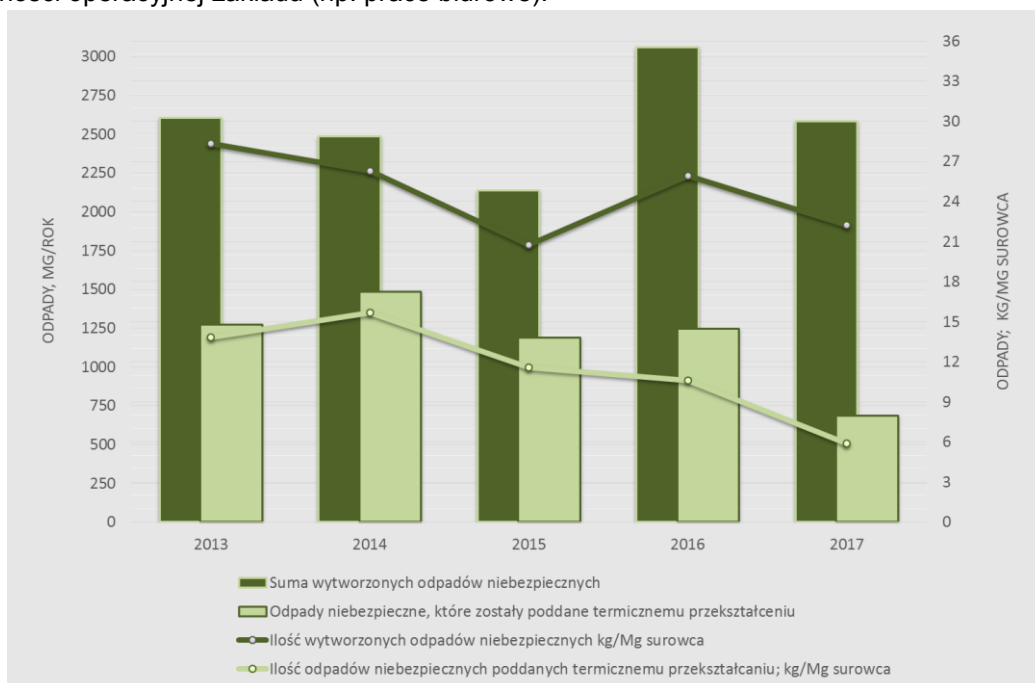
GOSPODARKA ODPADAMI

Procesy prowadzone w instalacjach eksploatowanych przez Petrochemię –Blachownia S.A. generują cztery rodzaje technologicznych odpadów niebezpiecznych:

- ✓ 16 03 03* nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne;
- ✓ 10 01 18* odpady z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne,
- ✓ 05 06 03* inne smoły,
- ✓ 16 07 09* odpady zawierające inne substancje niebezpieczne.

Do tej grupy należą także odpady powstające w wyniku awarii (17 05 03* gleba i ziemia w tym kamienie zawierające substancje niebezpieczne).

Oprócz wymienionych powyżej „odpadów technologicznych” Petrochemia – Blachownia wytwarza również inne rodzaje odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Powstają one w operacjach konserwacji i napraw urządzeń technicznych, podczas remontów, w innych operacjach związanych z utrzymaniem ruchu w zakładzie, w wyniku prowadzenia analiz laboratoryjnych oraz w wyniku innej działalności operacyjnej zakładu (np. prace biurowe).



W roku 2014 zmianie uległa struktura wytworzonych odpadów. Większy jest udział odpadów z czyszczenia zbiorników i urządzeń technologicznych (050603*), co wynika z dużego natężenia prac remontowych i rozbiórkowych. Znacząco spadła natomiast ilość odpadów technologicznych, powstających w procesie neutralizacji frakcji BT po rafinacji (160303*). Można to powiązać z modernizacją węzła rafinacji kwasowej (zastąpienie kolumn rafinacyjnych na V stopniu rafinacji reaktorem), której efektem jest znaczna poprawa skuteczności procesu (wydzielania z frakcji BT zanieczyszczeń siarkowych), skutkująca obniżeniem ilości łągu zużywanego w procesie neutralizacji. Większą ilość odpadów z oczyszczania gazów odlotowych (100118*) tłumaczy się prowadzeniem prób wykorzystania siarczanu glinu w instalacji odzysku kwasu siarkowego w celu związania zawartego w mieszaninie porafinacyjnej sodu, co powoduje powstawanie większej ilości zanieczyszczeń pyłowych. Mniejsza w roku 2015 (w stosunku do 2014 roku) ilość wytworzonych odpadów związana jest z utylizacją w roku 2014 odpadów powstałych podczas awarii zbiornika mieszaniny porafinacyjnej.

Ponowny wzrost ilości wytworzonych odpadów w roku 2016 tłumaczy się większym średnim jednostkowym obciążeniem instalacji, a także większym o ponad 1 % sumarycznym przerobem benzolu. Ponowne obniżenie ilości wytworzonych odpadów w roku 2017 to przede wszystkim efekt



zrealizowanego jeszcze w roku 2016 zadania inwestycyjnego polegającego na odzysku węglowodorów z łągu zużytego (odpad 160303*).

Ilości wytworzonych odpadów niebezpiecznych.

Rodzaj odpadu	Masa odpadu wytworzonego w roku 2013 [Mg]	Masa odpadu wytworzonego w roku 2014 [Mg]	Masa odpadu wytworzonego w roku 2015 [Mg]	Masa odpadu wytworzonego w roku 2016 [Mg]	Masa odpadu wytworzonego w roku 2017 [Mg]	Masa odpadu objęta pozwoleniem zintegrowanym [Mg/rok]
Inne smoły 05 06 03*	216,62	493,10	251,86	-	-	800
Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne 16 03 03*	2388	1982	1873	2493	2161,50	2500
Odpady z oczyszczania gazów odlotowych 10 01 18*	9,42	10,18	10,92	7,80	12,08	15
Gleba i ziemia w tym kamienie zawierające substancje niebezpieczne 17 05 03*	24,34	-	-	-	1,40	600
Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne 16 07 09*	-	-	-	559	407,54	1000

W wyniku eksploatacji instalacji produkcji w roku 2013 wytworzonych zostało 350kg opakowań z tworzyw sztucznych (15 01 02), w roku 2014 320kg, w roku 2015 280kg, w roku 2016 128kg, a w roku 2017 – 92kg.



GOSPODARKA WODNO - ŚCIEKOWA

Jakość ścieków odprowadzanych do Zakładowej Oczyszczalni Ścieków Przemysłowych PCC Energetyka Blachownia.

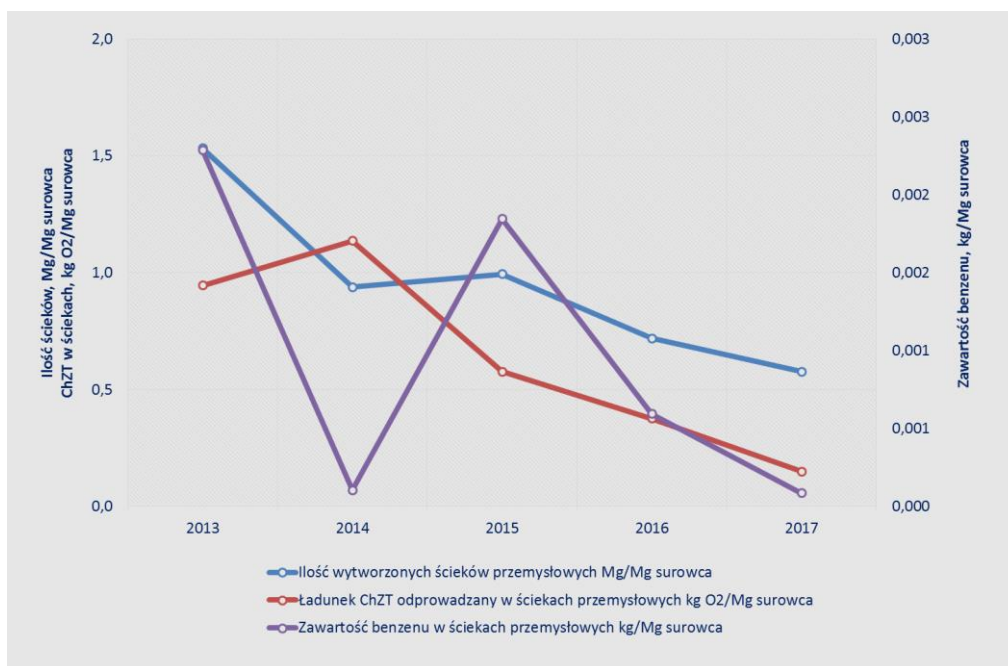
	Limity zawartości w ściekach objęte Decyzją nr DOŚ-III.7322.40.2014.AK z dnia 17.06.2014 dla instalacji eksploatowanych przez PBSA wydaną przez Marszałka Województwa	2015		2016		I-X 2017	
		instalacja benzolu (średnia z trzech pomiarów)	pole 51 (średnia z dwóch pomiarów)	instalacja benzolu (średnia z czterech pomiarów)	pole 51 (średnia z dwóch pomiarów)	instalacja benzolu (średnia z czterech pomiarów)	pole 51 (średnia z trzech pomiarów)
Azot ogólny; mgN/dm ³	200	83	33,5	31,3	25,5	31,43	12,617
Azot amonowy; mgN _{NH4} /dm ³	200	15,5	30,1	15,7	25,5	2,43	8,85
Cyjanki związane; mgCN/dm ³	10	2,4	0,01	1,5	0,05	2,8	0,015
Indeks fenolowy; mg/dm ³	25	0,9	8,8	0,7	1,7	0,5	0,015
Benzen; mg/dm ³	10	1,8	3,0	0,3	5,4	0,01	1,71
Suma BTEX*; mg/dm ³	100	3,4	14,2	0,7	34,5	0,028	4,06
AOX**; mgCl/dm ³	1	0,54	0,015	0,24	0,05	0,123	0,099
Chlorki; mgCl/ dm ³	1000	470	31	671	29	435	110
ChZT _{Cr} ***; mgO ₂ /dm ³	2000	576	852	489	1581	260	307
ChZT _{Cr} ; Mg/m-c	97,5	4,96	0,09	3,35	0,35	1,59	0,144
BTEX; Mg/m-c	0,75	0,03	0,0015	0,005	0,008	0,0002	0,0019
Benzen; Mg/m-c	0,5	0,02	0,003	0,002	0,003	0,0001	0,0008
Azot ogólny; MgN/m-c	3,0	0,71	0,0035	0,21	0,0056	0,19	0,0513
Azot amonowy; Mg N _{NH4} /m-c	3,0	0,13	0,0031	0,11	0,0056	0,01	0,0041
Chlorki; Mg/Cl/m-c	22,5	4,04	0,0032	4,6	0,0064	2,66	0,065

*) Suma BTEX – suma zawartości węglowodorów: benzen, toluen, etylobenzen, ksyleny.

**) AOX – adsorbowalne związki chloroorganiczne.

***) ChZT – chemiczne zapotrzebowanie na tlen – wskaźnik ten określa równoważną ilość tlenu pobranego z utleniacza (w mgO₂/dm³) potrzebną do utlenienia związków organicznych i niektórych nieorganicznych do związków prostych (np. CO₂).





Dzięki konsekwentnemu prowadzeniu działań na rzecz ochrony środowiska naturalnego, pomimo zwiększania zdolności przerobowych, odnotowujemy stały trend poprawy jakości naszych ścieków. W roku 2014 ilość wytworzonych ścieków przemysłowych był zdecydowanie mniejsza; spadła o 37% w stosunku do roku 2013. Spowodowane jest to głównie mniejszą ilością ścieków związanych z wytwarzaniem wody zdemineralizowanej (lepszy odzysk kondensatu). Zawartość benzenu w ściekach odprowadzanych do kanalizacji uzależniona jest od reżimu technologicznego utrzymywanego w węźle destylacji.



OCHRONA GRUNTÓW I WÓD GRUNTOWYCH

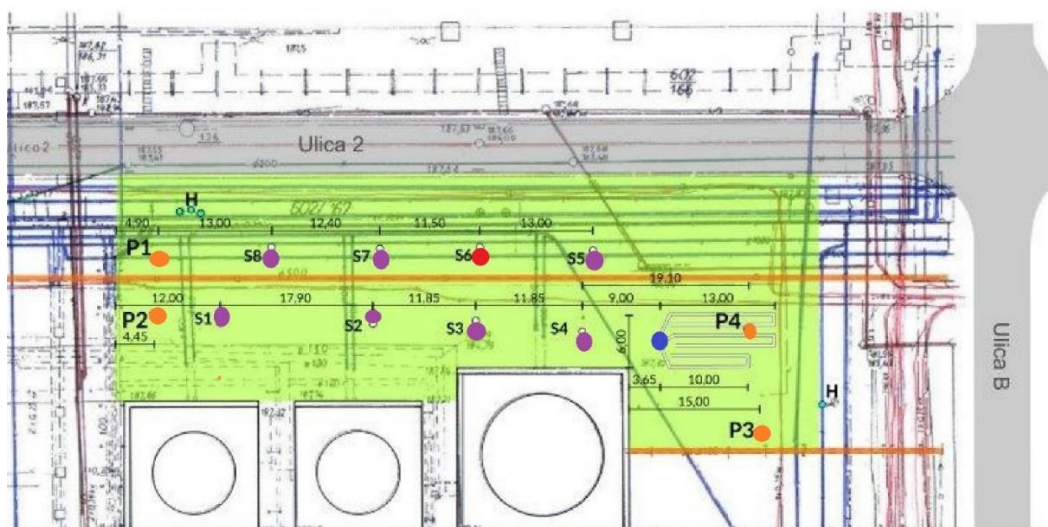
Od roku 2001 Spółka prowadzi monitoring stanu środowiska gruntowo - wodnego. Wyniki tych badań wskazują, że zdeponowane w gruncie zanieczyszczenia znajdują się w głębszych warstwach gruntu, co oznacza że są to zanieczyszczenia historyczne, powstałe w wyniku przeszłej działalności i zdarzeń. Z analizy otrzymywanych wyników można wyciągnąć wniosek, iż stan gruntów i wód gruntowych od kilku lat nie pogarsza się.

Wraz z raportem początkowym stanu środowiska gruntowo – wodnego zaakceptowana została metoda monitorowania gruntów i wód gruntowych: połączenie systematycznej oceny ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia oraz badań. Ocena ryzyka prowadzona będzie na podstawie wyników przeglądów stanu instalacji zakresie szczelności poszczególnych jej elementów z częstotliwością raz w roku. Badania stanu zanieczyszczenia gruntów wykonywane będą w punktach oraz w zakresie określonym w ostatniej zmianie pozwolenia zintegrowanego z dnia 16.02.2016 z częstotliwością raz na 10 lat, wód gruntowych natomiast z częstotliwością raz na 5 lat.

Spółka przeprowadziła ocenę ryzyka zanieczyszczenia gruntów i wód gruntowych za rok 2015 i 2016, które wskazały obszary szczególnie wrażliwe na ryzyko wystąpienia zanieczyszczenia (kanalizacja podziemna). Obszary te podlegają szczególnemu nadzorowi.

W marcu 2015r Spółka przedłożyła Regionalnemu Dyrektorowi Ochrony Środowiska w Opolu zgłoszenie historycznego zanieczyszczenia powierzchni ziemi.

We współpracy z Katedrą Mikrobiologii Uniwersytetu Śląskiego Spółka opracowuje metodę bioremediacji zanieczyszczonego gruntu. W chwili obecnej prowadzone są próby polowe skuteczności opracowanego biopreparatu. Próby przewidziane są na okres dwóch lat.



Legenda:

- studnie oczyszczające
- studnia - bioreaktor
- studnia rozszacująca
- punkty poboru próbek kontrolnych gleby

Z uwagi na fakt, iż Spółka położona jest w obrębie kompleksu przemysłowego Blachownia, w otoczeniu innych podmiotów gospodarczych, konieczne jest wypracowanie kompleksowego rozwiązania problemu dla całego obszaru przemysłowego.

W roku 2016 przeprowadzona została ocena ryzyka zanieczyszczenia gruntu dla zdrowia ludzi i dla środowiska, która wykazała, że zanieczyszczenia zalegające w głębszych warstwach gruntu nie stwarzają realnego ryzyka. W kwietniu 2017 wykonano badania wierzchniej warstwy gleby (do głębokości 25cm ppt). Na podstawie uzyskanych wyników, przeprowadzona zostanie ocena ryzyka zdrowotnego i środowiskowego dla tych zanieczyszczeń (w chwili opracowywania niniejszej Deklaracji w trakcie opracowywania).



BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY

DZIAŁANIA PODNOSZĄCE POZIOM BEZPIECZEŃSTWA PRACY

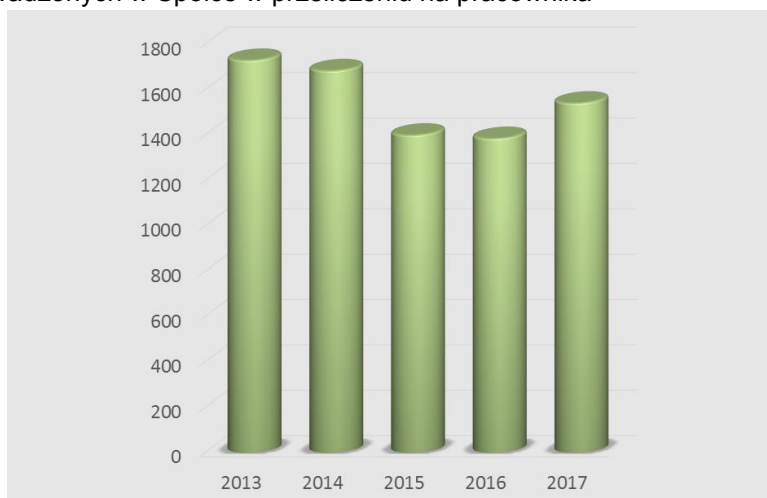
Petrochemia – Blachownia S.A. kompleksowo podchodzi do kwestii bezpieczeństwa i ochrony zdrowia i życia pracowników własnych oraz pracowników firm obcych wykonujących prace na terenie Spółki. Wynika to ze specyfiki stosowanych technologii oraz potencjalnych zagrożeń bezpieczeństwa pracy, procesowego i pożarowego. Dbałość o zapewnienie wysokich standardów bezpieczeństwa przejawia się w:

- Stałej poprawie warunków pracy pracowników poprzez minimalizację ich narażenia na czynniki szkodliwe i uciążliwe związane z wykonywaną pracą.
- Stałej poprawie komfortu pracy pracowników poprzez utrzymywanie właściwego, dobrego stanu technicznego budynków i budowli, pomieszczeń pracy i pomieszczeń higieniczno – sanitarnych.
- Systematycznym przeglądami i utrzymywaniu w dobrym stanie technicznym pomostów i podestów obsługowych, drabin, schodów, barierek zabezpieczających, krat Vema.
- Modernizacjom i utrzymywaniu w dobrym stanie technicznym instalacji gaśniczych, podręcznego sprzętu gaśniczego oraz systemów alarmowania.
- Wprowadzaniu nowych zaawansowanych technologii oraz stałej poprawie istniejących tak, aby dorównywały w zakresie bezpieczeństwa pracy najwyższym standardom europejskim;
- Prowadzeniu polityki personalnej minimalizującej fluktuację kadr, co przynosi efekty w postaci wysokiego poziomu wiedzy oraz doświadczenia zawodowego.
- Ciągłym procesie szkoleń pracowników własnych oraz pracowników firm obcych, w celu ugruntowania wiedzy technologicznej, wiedzy z zakresu bezpieczeństwa pracy oraz podniesienia świadomości wpływu własnej pracy i zachowań na bezpieczeństwo swoje i współpracowników.

Wszyscy pracownicy Spółki poddawani są wymaganym prawem szkoleniom bhp, które swoim zakresem obejmują przepisy i zasady bhp i ochrony przeciwpożarowej obowiązujące w całej Spółce oraz specyficzne dla danego stanowiska pracy.

Wyniki przeprowadzanych po zakończeniu szkoleń egzaminów oraz bieżąca obserwacja pracy i zachowania pracowników wskazują, że prowadzone szkolenia są efektywne i skuteczne, a nabyta podczas nich wiedza jest przez pracowników wykorzystywana w codziennej pracy.

Koszty szkoleń prowadzonych w Spółce w przeliczeniu na pracownika

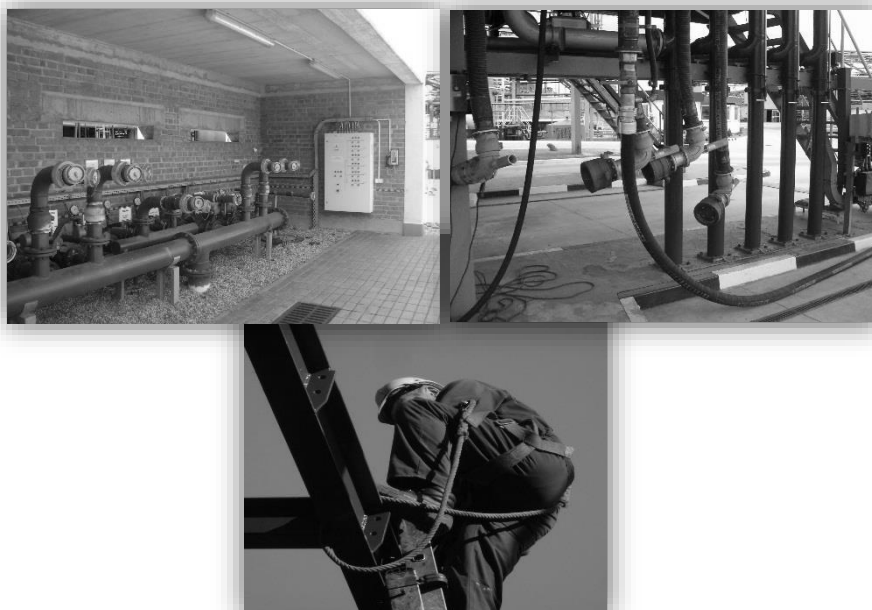


- Wyszukaniu i utrzymywaniu grupy pracowników awaryjnych, których zadaniem jest udzielanie pomocy w sytuacjach zagrożenia i przeciwdziałanie skutkom awarii. Członkowie zespołu są regularnie poddawani szkoleniom teoretycznym i praktycznym.

- Systemowemu podejściu do rozwiązywania technicznych problemów związanych z bezpieczeństwem pracy, w którym szczególny nacisk kładzie się na eliminowanie zagrożeń poprzez hermetyzację procesu, stosowanie środków ochrony zbiorowej.
- Analizie zaistniałych wypadków, awarii, zdarzeń potencjalnie wypadkowych.
- Identyfikacji i analizie ryzyka zawodowego dla każdego stanowiska pracy; analizie i ocenie ryzyka procesowego.
- Stosowaniu środków ochrony zbiorowej oraz wyposażeniu pracowników Spółki w odzież ochronną oraz środki ochrony indywidualnej o wysokim standardzie ochrony.
- Prowadzeniu stałego nadzoru nad pracą podwykonawców.
Wszyscy pracownicy podwykonawców po raz pierwszy podejmujący prace na terenie PBSA poddawani byli szkoleniu w zakresie bhp, podczas którego zapoznani zostali ze specyfiką pracy, zagrożeniami występującymi w miejscu pracy, trybem dopuszczania do pracy oraz wynikami oceny ryzyka zawodowego. Przeprowadzane są także dodatkowe szkolenia pracowników zatrudnianych podczas letniego postoju remontowego oraz wykonujących prace nietypowe. Warunki bezpieczeństwa podczas prowadzenia prac na terenie PBSA określone są w opracowywanych przez podwykonawców planach BIOZ / instrukcjach bezpiecznego wykonywania prac.
- Promowaniu programów ochrony zdrowia.
- Wyposażeniu obiektów Spółki w najwyższej jakości sprzęt ratunkowy.

Działania związane z poprawą bezpieczeństwa pracy konsultowane są z przedstawicielami załogi. Od kilku lat Spółka prowadzi konkurs pt.: „Pracuj bezpieczniej”, w którym pracownicy zgłaszają swoje pomysły na poprawę bezpieczeństwa pracy. Najlepsze są podstawą do budowy planu poprawy warunków pracy i zabezpieczenia przeciwpożarowego.

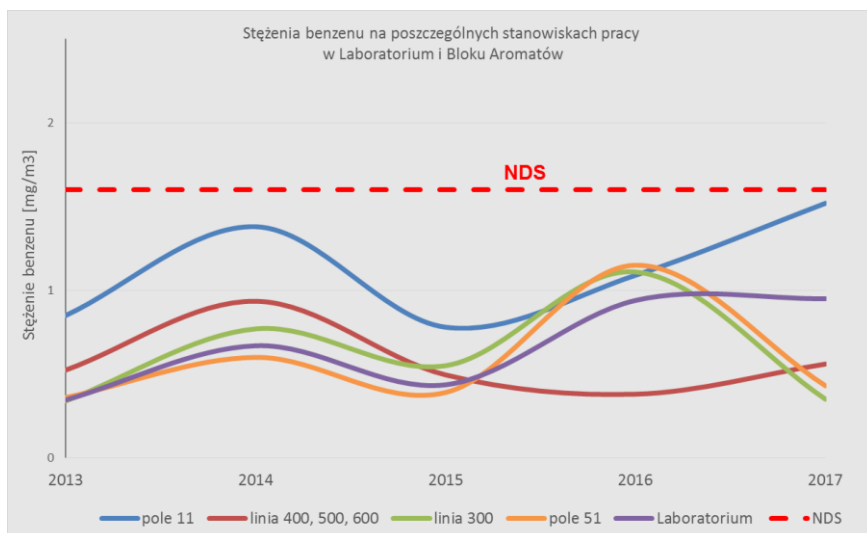
W ciągu ostatnich trzech lat na realizacji planu poprawy bezpieczeństwa pracy i zabezpieczenia przeciwpożarowego Spółka wydała ponad 6 mln zł.





WYNIKI POMIARÓW CZYNNIKÓW SZKODLIWYCH NA STANOWISKACH PRACY

Dzięki systematycznej realizacji Programu Zintegrowanego Systemu Zarządzania oraz Ramowego Programu „Odpowiedzialność i Troska” od wielu lat utrzymujemy stężenia czynników szkodliwych (takich jak benzen i toluen) na stałym niskim poziomie i nie przekraczają wartości dopuszczalnych.

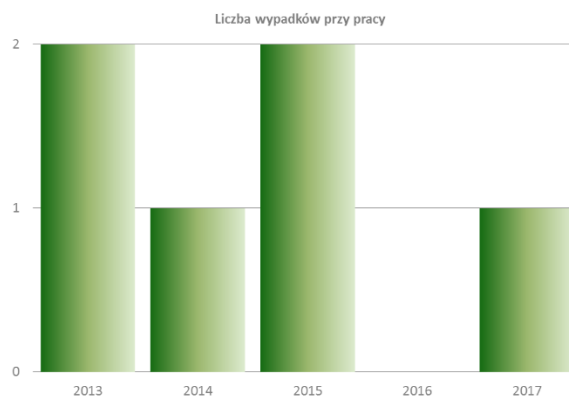


NDS – (najwyższe dopuszczalne stężenie) – stężenie czynnika szkodliwego, którego oddziaływanie na pracownika przez cały okres jego aktywności zawodowej nie powinno spowodować ujemnych zmian w jego stanie zdrowia, oraz w stanie zdrowia jego przyszłych pokoleń (w czerwcu 2003 roku ministerstwo pracy zmieniło NDS dla benzenu z 10 na 1,6 mg/m³).

WYPADKI PRZY PRACY I CHOROBY ZAWODOWE

Pozytywnym efektem podejmowanych działań jest także mała liczba wypadków przy pracy oraz zmniejszające się ilości sytuacji niebezpiecznych i awaryjnych.

Rok	Liczba wypadków	Liczba chorób zawodowych
2013	2	-
2014	1	-
2015	2	-
2016	0	-
2017	1	-





CERTYFIKATY ZARZĄDZANIA

ZINTEGROWANY SYSTEM ZARZĄDZANIA

Petrochemia – Blachownia S.A. posiada Zintegrowany System Zarządzania w skład którego wchodzi:

- Zarządzanie Jakością według normy ISO 9001
- Zarządzanie Środowiskiem według normy ISO 14001
- Zarządzanie Bezpieczeństwem i Higieną Pracy według normy PN-N 18001 oraz według normy OHSAS 18001.



RESPONSIBLE CARE



Petrochemia – Blachownia S.A. jest Spółką, która europejskie ekotrendy oraz programy środowiskowe stawia na pierwszym miejscu. Dlatego też firma przystąpiła do prośrodowiskowego programu „Odpowiedzialność i Troska” i zobowiązała się do działania na rzecz ciągłego zmniejszania swej uciążliwości dla otaczającego środowiska, poprawy stanu bezpieczeństwa i ochrony swoich pracowników, a także społeczności lokalnej. W czerwcu 2009 Spółka otrzymała Certyfikat Ramowego Systemu Zarządzania „Responsible Care”.

W roku 2017 w ramach w ramach Deklaracji Działań Programu „Odpowiedzialność i Troska” nasza Spółka zrealizowała następujące zadania:

I. Działania w zakresie ochrony środowiska:

- Modernizacja stanowiska rozładunku benzolu - hermetyzacja rozładunku, hermetyzacja poboru prób, automatyzacja rozładunku cystem i autocystem, modernizacja systemu odgazów do pochodni.
- Zakup nowych pomp magnetycznych do węglowodorów i zabudowa w miejsce istniejących pomp z uszczelnieniem mechanicznym.

II. Działania w zakresie poprawy bezpieczeństwa procesowego i bezpieczeństwa pracy:

- Modernizacja systemu ppoż. na obiekcie 2109 – etap I.
- Zabudowa nowego zbiornika 044 – wykonanie i zabudowa zbiornika z „butem”.
- Zabudowa nowej wyparki kolumny K-410 - wykonanie i zabudowa nowej wyparki wyposażonej w rurki z materiału odpornego na korozję.
- Modernizacja tras gazowych w laboratorium - zakup nowego systemu wytwarzania stałego dwutlenku węgla oraz wyprowadzenie butli z gazami specjalnymi na zewnątrz budynku laboratorium.
- Zakup i zabudowa natrysków bezpieczeństwa (3 szt.).
- Skolektorowanie odwodnień zbiorników benzolowych.

III. Działania w zakresie zdrowia i profilaktyki zdrowotnej:

- Szczepienia profilaktyczne.
- Grupowe Ubezpieczenie Medyczne.

IV. Działania w zakresie komunikacji wewnętrznej i zewnętrznej dot. obszaru tematycznego Programu „Odpowiedzialność i Troska”:

- Opracowanie i rozpowszechnienie Raportu Ekologicznego oraz Bezpieczeństwa i Higieny Pracy
- Prowadzenie całorocznych praktyk dla uczniów Technikum nr 3 w Kędzierzynie - Koźlu o specjalizacji technik technologii chemicznej

ODPOWIEDZIALNOŚĆ SPOŁECZNA

Dopełnieniem Zintegrowanego Systemu Zarządzania wraz z Ramowym Programem „Odpowiedzialność i Troska” było uzyskanie w 2008 roku przez Petrochemia-Blachownia S.A. certyfikatu zgodności z normą SA 8000 w zakresie Odpowiedzialności Społecznej. Celem systemu jest zapewnienie, iż budowanie zaufania i szacunku między właścicielem, pracownikami, klientami, partnerami biznesowymi oraz społeczeństwem a naszą Spółką jest dla nas zadaniem priorytetowym. Spółka zrezygnowała z certyfikacji tego systemu wg nowej normy SA8000:2014; system będzie jednak nadal utrzymywany.

Standardem Petrochemii –Blachownia jest wizja, która opiera się na pracy pracowników przy zachowaniu kultury wewnątrz Spółki. W Spółce panują sympatyczne, kulturalne oraz zgodne warunki współpracy. Wartości, którymi się kierujemy to:

- Zasady efektywnego, dobrego zarządzania – dowodem na to jest sukces jakościowy na rynku, mimo dużej konkurencyjności. Osiąga się to dzięki zaangażowaniu i wysokiej kulturze i wiedzy pracowników
- Zasady uczciwości i odpowiedzialności – dowodem na to jest identyfikacja pracowników z firmą, dbałość o jej wizerunek poprzez rzetelną i uczciwą pracę, przy zachowaniu partnerskich stosunków pracy.
- Istotne dla działalności i wizerunku jest zapewnienie bezpiecznych warunków pracy przy zastosowaniu środków ochrony zbiorowej i osobistej oraz wysokiej świadomości pracowników.

Wszystkie te elementy współgrają z Polityką Odpowiedzialności Społecznej i strategią rozwoju Spółki. Wszystko to jest realizowane przy zachowaniu wysokich standardów etycznych.

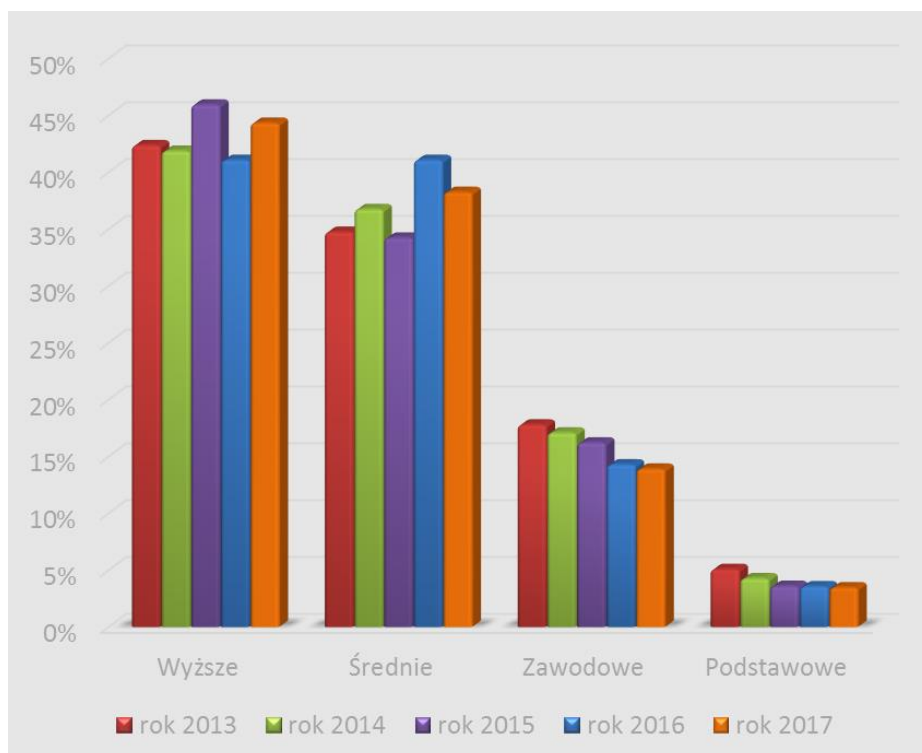
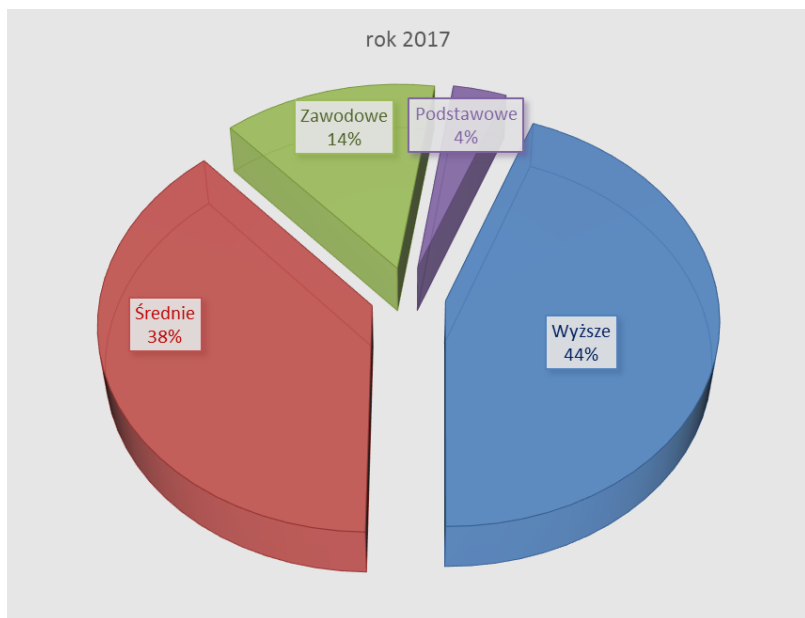




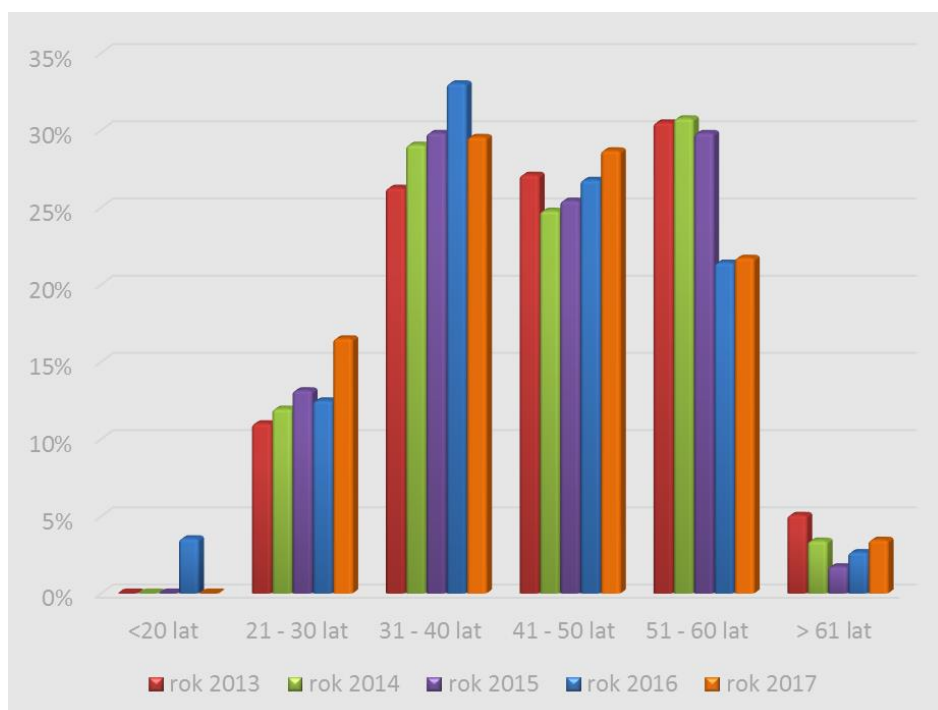
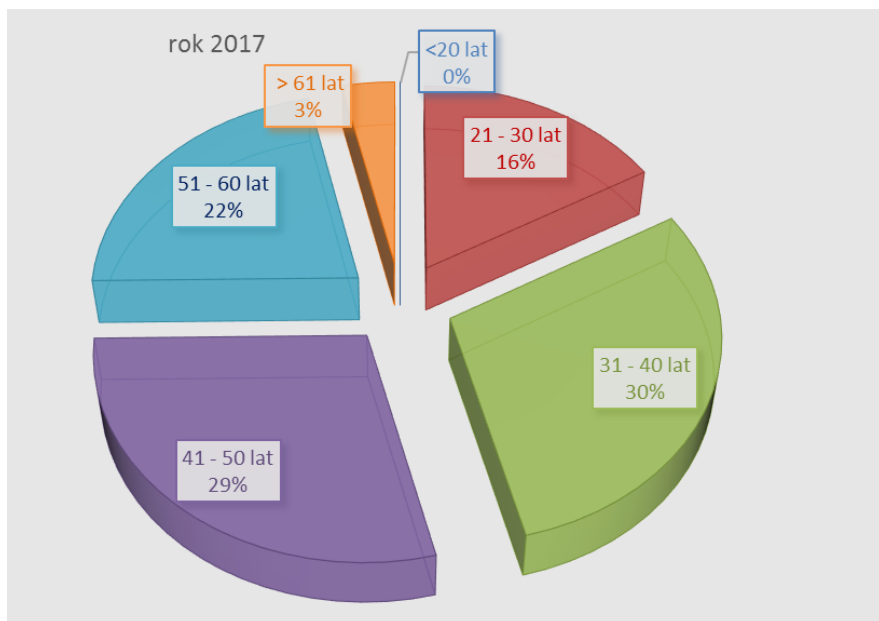
PRACOWNICY PETROCHEMII – BLACHOWNIA S.A. W LICZBACH:

Łączna liczba pracowników na koniec 2017 roku wynosiła 116, w tym 40 kobiet.

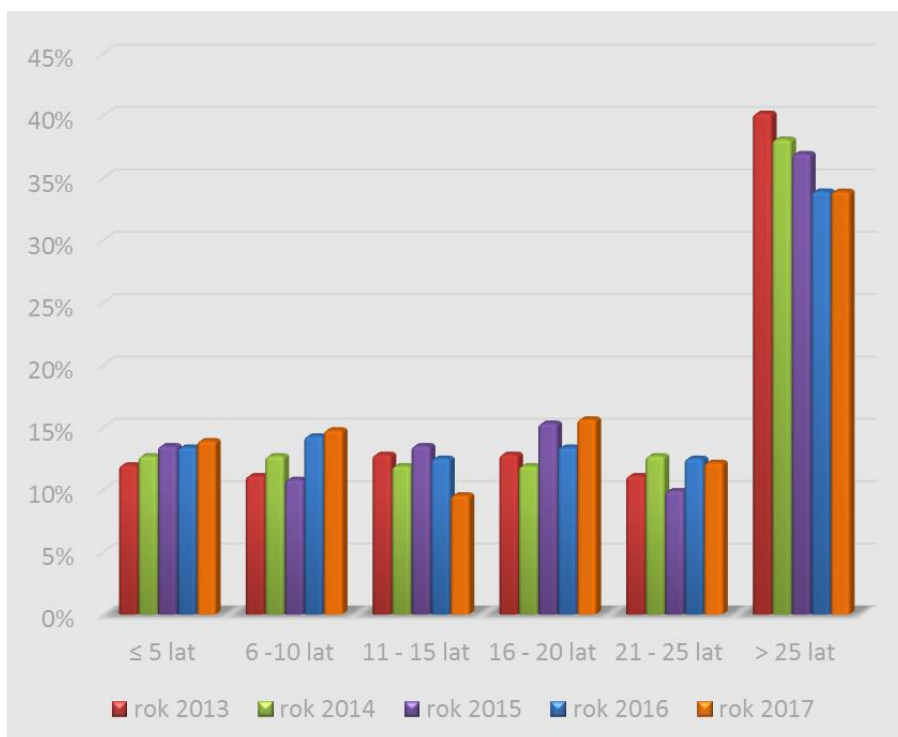
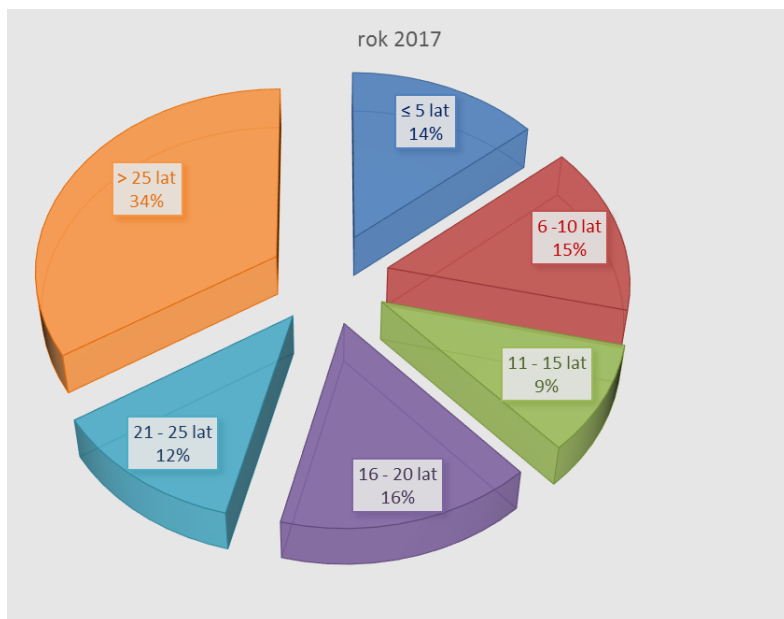
Struktura zatrudnienia wg wykształcenia:



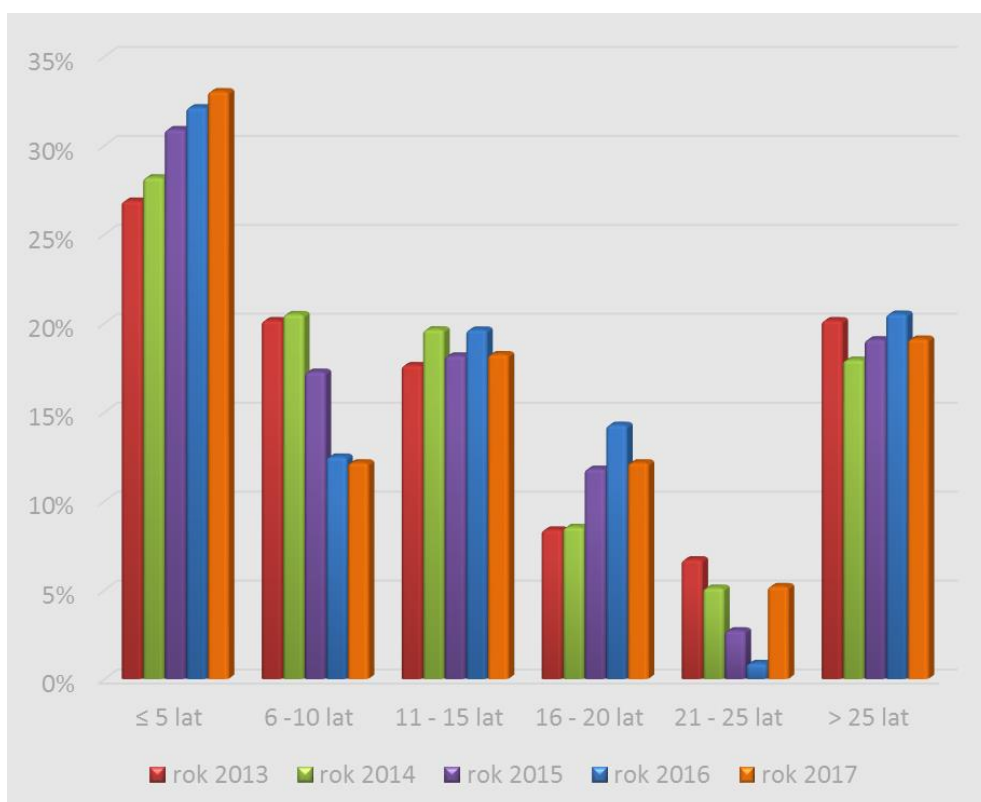
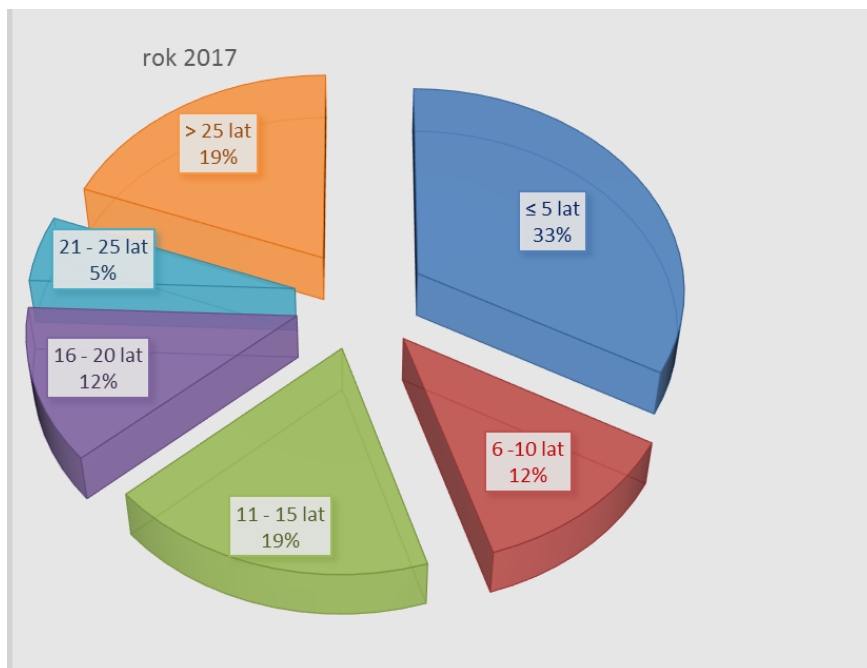
Struktura zatrudnienia wg wieku:



Struktura zatrudnienia wg stażu pracy:



Struktura zatrudnienia wg stażu pracy w Spółce:





WSPÓŁPRACA ZE SPOŁECZNOŚCIĄ LOKALNĄ I OTOCZENIEM

Niezależnie od swojej działalności produkcyjnej Spółka angażuje się również w działalność społeczną.



W miarę możliwości udzielamy wsparcia finansowego fundacjom niosącym pomoc potrzebującej społeczności lokalnej.

Spółka jest jednym z założycieli i stałym sponsorem kędzierzyńskiej Fundacji „Bądź Człowiekiem”, która obejmuje swoją opieką osoby z terenu naszego miasta, będące w trudnej sytuacji życiowej.

Poprzez wsparcie działalności Miejskiego Ośrodka Kultury w Kędzierzynie-Koźlu pomagamy zorganizować imprezy kulturalno-sportowe dla mieszkańców Kędzierzyna-Koźla.

Poprzez reklamę wspieramy działalność sportową prowadzoną przez Ludowy Klub Jeździecki „Lewada”, TKKF „Blachowianka”.

Spółka umożliwia także odbywanie praktyk zawodowych uczniom szkół średnich i

wyższych. Począwszy od roku szkolnego 2014/2015 wspólnie z Dyrekcją i kadrami pedagogicznymi Technikum Nr 3 przy Zespole Szkół Nr 3 im. M. Reja Spółka organizuje praktyczną naukę zawodu dla uczniów klas o profilu chemicznym.

Organizujemy również spotkania integracyjne- dla pracowników Spółki oraz ich rodzin.

Nie zapominamy też o naszych emerytach. Tradycją stały się, organizowane w okolicach Świąt Bożego Narodzenia spotkania wigilijne, które są doskonałą okazją do spotkań czasem długo niewidzianych, byłych współpracowników.



Wszelkie działania

Spółki są prowadzone tak, aby pozytywny wizerunek Spółki był podtrzymany a społeczność lokalna była na bieżąco informowana o naszej działalności oraz najbliższych planach.

NAGRODY I WYRÓŻNIENIA

Za całokształt prowadzonych działań w całej historii naszej Spółki otrzymaliśmy wiele nagród i wyróżnień. W ubiegłym roku również byliśmy laureatami w prestiżowych konkursach:

- **Przedsiębiorstwo Fair Play** – w roku 2017 braliśmy udział w programie Fair Play po raz osiemnasty i osiemnastokrotnie zostaliśmy uznani za przedsiębiorstwo Fair Play. W 2008 roku zostaliśmy wyróżnieni Platynowym Laurem, w 2011 medalem honorowym Ambasador Fair Play w Biznesie, w roku 2012 otrzymaliśmy wyróżnienie za szczególną działalność proekologiczną, a w roku 2014 zostaliśmy uhonorowani diamentową statuetką przyznaną przedsiębiorstwom, którym Kapituła przyznała certyfikat w piętnastu kolejnych edycjach. W roku 2016 również zostaliśmy nominowani do statuetki.



- **Firma Bliska Środowisku** – Spółka była kilkakrotnie nagradzana za doskonalenie procesów technologicznych na potrzeby minimalizacji ryzyka ekologicznego, za działalność w oparciu o standardy proekologiczne, zaangażowanie na rzecz ekologii i ochrony środowiska oraz promowanie idei zrównoważonego rozwoju. W chwili sporządzania niniejszej deklaracji trwa weryfikacja zgłoszeń konkursowych za rok 2017.

- **EkoSymbol**

To ogólnopolski medialny program promocyjny prowadzony przez wydawcę „Monitora Rynkowego”, niezależnego dodatku dystrybuowanego wraz z „Dziennikiem Gazetą Prawną” i „Monitora Biznesu”, niezależnego dodatku dystrybuowanego wraz z „Rzeczpospolitą”, pod honorowym patronatem Głównego inspektora Ochrony Środowiska.

Spółka uzyskała tytuł EkoSymbolu 2017 za ponadprzeciętną odpowiedzialność, jaka powinna cechować współczesne przedsiębiorstwo, dbałość o normy ochrony środowiska, stałe podnoszenie poziomu jego ochrony poprzez inwestycje i wdrażanie najnowszych technologii.

