

Öffentlichkeits- & Notfallinformation

und Information nach §14 UIG

Die SUNPOR Kunststoff Gesellschaft mbH ist der einzige Hersteller von expansionsfähigem Polystyrol (EPS) in Österreich. Als Produzent dieses umweltfreundlichen Produktes fühlen wir uns zu Qualität, zu einem schonenden Umgang mit der Umwelt und den Ressourcen, sowie der Gesundheit aller Mitarbeiter verpflichtet.

Durch diese Information soll jeder Interessierte über den aktuellen Stand unserer Bemühungen um Qualität, Umweltschutz und unseren Zielsetzungen unterrichtet werden.

Unsere Kunden sollen die Gewissheit haben, dass sie mit unseren Produkten verantwortungsvolles und vorausschauendes Handeln unterstützen.



Seit 2005 ist sunpor ein nach Responsible Care geprüftes Unternehmen.

Bei Responsible Care („Verantwortliches Handeln“) handelt es sich um eine weltweite, freiwillige Initiative der chemischen Industrie, die sich zum Zweck einer Verbesserung der Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltsituation strenge Selbstkontrollen auferlegt hat.

Chemische Betriebe, die diese Auflagen erfüllen, werden alle drei Jahre von unabhängigen Sachverständigen überprüft und mit dem Zertifikat "Responsible Care" ausgezeichnet. Dabei steht ein nachhaltiges Umweltmanagement mit positiver Auswirkung auf Gesundheit, Sicherheit und Umwelt im Mittelpunkt.

Firmenbeschreibung:

SUNPOR Kunststoff GmbH
Standort 3100 St. Pölten
Stattersdorfer Hauptstraße 48
Telefon: +43 (0) 2742 291 - 0
E-Mail: office@sunpor.at

Geschäftsführung:

Handelsrechtlich: Roman Eberstaller
Gewerberechtlich: Roman Eberstaller



Im Falle von Fragen, Beschwerden, Wünschen oder Anregungen aus dem Umfeld der sunpor ersuchen wir um direkten Kontakt mit: Fr. Wagner (02742/291-0)

Produkte und Prozesse:

sunpor produziert expansionsfähiges Polystyrol durch Polymerisation bzw. Extrusion. Mit einer breiten Palette an hoch spezialisierten Produkten versuchen wir flexibel alle Wünsche unserer Kunden abzudecken. Als unabhängiges, international orientiertes Unternehmen ist sunpor die Entwicklung innovativer, hochwertiger und umweltgerechter Produkte ein besonderes Anliegen.

Ausgangsstoff bei der Herstellung von EPS ist die farblose Flüssigkeit Styrol. Sie wurde 1831 erstmals aus einer Baumrinde isoliert. Heute wird Styrol aus Erdöl hergestellt.

Beschreibung der Anlage:

> Tanklager

Die Hauptrohstoffe für EPS sind Styrol und Pentan. Diese werden über TKW angeliefert und im Tanklager zwischengelagert. Das Tanklager verfügt über 3 Lagertanks für Styrol und einem unterirdischen Lagertank für Pentan.

> Peroxidlager

Ein weiterer wichtiger Rohstoff zur Erzeugung von EPS sind Peroxide. Diese werden nach der Anlieferung im Peroxidlager zwischengelagert.

> Polymerisation

In einem chemischen Prozess, der so genannten Polymerisation, lagern sich Styrol-Moleküle kettenförmig aneinander. Dabei entsteht der feste Werkstoff Polystyrol. Um daraus einen Schaumstoff herstellen zu können, wird während der Polymerisation das Treibmittel Pentan zugegeben. Das so entstandene aufschäumbare Polystyrol setzt sich ausschließlich aus den beiden in der Biosphäre vorhandenen Elementen Kohlenstoff und Wasserstoff zusammen

> Extrusion

sunpor ist mit EPS - Sonderprodukten weltweit führend. Nicht zuletzt deshalb, weil sunpor im Bereich der Extrusion in der Lage ist, innovative Extras anzubieten: In einem primär mechanischen Prozess können dem aufgeschmolzenen Material zahlreiche Eigenschaften wie Farbe, Reduzierung der Wärmeleitfähigkeit und Brandschutz verliehen werden. Darüber hinaus entstehen hier auch LAMBDA-POR®, ein mit Grafit gefüllter Schaumstoff der die technologische Spitze des Dämmens mit Polystyrol-Hartschaum darstellt, oder das Helmmaterial, welches in aufgeschäumtem Zustand in Form von Schutzhelmen bei diversen Freizeitaktivitäten Schutz bietet.

> Sicherheit

Der Wunsch der Unternehmen und die Forderungen des Gesetzgebers nach Sicherheit in Industriebetrieben werden immer stärker.

Die EU hat, um diesem Ziel nach größtmöglicher Sicherheit Rechnung zu tragen, die so genannte Seveso Richtlinie ausgearbeitet. Diese ist in Österreich im Abschnitt 8a der Gewerbeordnung umgesetzt und hat zum Ziel, schwere Unfälle mit gefährlichen Stoffen zu vermeiden bzw. die Auswirkungen von Unfällen so weit als möglich zu begrenzen.

Die Industrieunfallverordnung (IUUV) legt detailliert die zu treffenden Maßnahmen fest, um dieses ehrgeizige Ziel zu erreichen. Eine Mitteilung an die Behörde im Sinne des § 84c Abs. 2 GewO 1994 und § 84d Abs. 1 GewO 1994 ist erfolgt und ein Sicherheitsbericht wurde der Behörde vorgelegt.

sunpor ist daher verpflichtet geeignete Maßnahmen

zur Bekämpfung von Unfällen sowie zur größtmöglichen Begrenzung der Unfallfolgen zu treffen.

Einzelheiten über die Alarmierung sowie Maßnahmen außerhalb des Betriebes können dem externen Notfallplan entnommen werden. Dieser externe Notfallplan liegt beim Magistrat St. Pölten auf.

Weitere Informationen sowie Einsicht in den Sicherheitsbericht können an oben genannter Stelle (Seite 1) erfragt werden.

sunpor setzt aber neben Sicherheitskonzepten und Notfallplänen auch auf die Fähigkeiten der Mitarbeiter im Umgang mit Gefahrensituationen. So ist die Hälfte der Belegschaft Mitglied bei der betriebseigenen Feuerwehr (gegründet 1995), die sich durch regelmäßige Übungen intern, und in Kooperation mit den umliegenden Feuerwehreinheiten, weiterbildet.

Aufgrund der jahrelangen Erfahrung von sunpor mit der Verfahrensentwicklung und Produktion von Polymeren auf Basis von Styrol ist in der Firma eine große Kompetenz im Umgang mit diesem Stoff und den damit verbundenen Risiken sowie den zu treffenden Sicherheitsvorkehrungen vorhanden.

Das Gefahrenpotenzial des Betriebsbereiches begründet sich in den brennbaren und explosionsfähigen Eigenschaften der vorhandenen Rohstoffe für den Produktionsprozess, insbesondere Pentan (Einstufung nach Anhang 5 GewO 1994: P5a, E2), Styrol (Einstufung nach Anhang 5 GewO 1994: P5c) und Peroxide (Einstufung nach Anhang 5 GewO 1994: P6b, E1, E2). Pentan und Styrol sind in ihrem Gefahrenpotenzial mit Benzin- bzw. Dieselmotoren vergleichbar. Beide Stoffe bilden bei einer Verbrennung keine giftigen Substanzen, dennoch entstehen wie bei jedem Feuer Brand- und Rauchgase. Daher sind in einem Störfall alle Fenster zu schließen und es ist auf weitere Anweisungen der Einsatzkräfte zu warten. Auswirkungen von Störfällen über Landes- und Staatsgrenzen hinaus sind nicht möglich.

Um Industrieunfälle vorzubeugen sind alle Vorratsbehälter und alle Anlagen in denen Stoffe nach Anhang 5 GewO 1994 gelagert oder verarbeitet werden mit den jeweilig erforderlichen Sicherheitseinrichtungen (Überfüllsicherung, Über- / Unterdrucksicherung, Temperaturüberwachung, etc.) ausgestattet. Ein möglicher Stoffaustritt wird über Gasspüreinrichtungen detektiert und entsprechende Rückhalteeinrichtungen und Auffangbecken verhindern einen Austritt des Stoffes ins Erdreich bzw. ins Kanalnetz. Das gesamte Werksgelände wird über eine Brandmeldeanlage (Umfang Vollschutz) mit überwachter Übertragungseinrichtung zur Bezirksalarmzentrale überwacht. Im Sicherheitsbericht befindet sich eine detaillierte Auflistung aller Maßnahmen zur Verhütung von Industrieunfällen und zur Begrenzung der Folgen von Industrieunfällen.

| Gefahrenstufe | | Sicherheits-relevanter Anlagenteil gem. §7 | Ursachen Voraussetzungen gem. § 7 IUV | Störfallmaß -nahmen Register | Auswirkungen auf interne Einrichtungen | Auswirkungen außerhalb des Betriebes | Wer ist zu informieren | | | | |
|---------------|--|---|--|--|---|--|---|--|---|-----------------|--|
| Nr | Bezeichnung | | | | | | | | | | |
| 1 | Leckagen (Styrol, Pentan, Peroxide) | Objekt 05 - Polymerisation Objekt 09 -Peroxidlager Objekt 10 -Tanklager | <ul style="list-style-type: none"> • Flansch Leckage • Pumpen Leckage • Fehler Ventil • Beschädigung bei Verladung • Fehlbedienung | 32, 34 | Bildung kleiner Lachen bei betroffenen Anlagen | Keine | Produktionsleiter Logistik Diensthabender | | | | |
| 1 | Manipulation an diversen Rohrleitungen (z.B. Entlüftungen) | Objekt 05 - Polymerisation Objekt 10 -Tanklager | <ul style="list-style-type: none"> • Ventil Fehlstellung • Eingeblockte Rohrleitungsabschnitte • Fehlbedienung | 34 | Durch Entlüftung können Kleinmengen in die dafür vorgesehenen Auffangbehälter gelangen | Keine | Produktionsleiter Logistik Diensthabender | | | | |
| 2 | Austritt von Styrol aus Lagertank | Objekt 10 -Tanklager | <ul style="list-style-type: none"> • Fehlfunktion Druckhalteventil • Fehlfunktion Füllstands-messung • Defekte Armatur • Unterdruck • Fehlbedienung | 34 | Auswirkungen sind im Sicherheitsbericht unter Kapitel „§ 7 Gefahrenquellen Ermittlung, Beurteilung, Bewertung „3. Ausmaß und Schwere der ermittelten Industrieunfallszenarien“ beschrieben | Auswirkungen sind im Sicherheitsbericht unter Kapitel „§ 7 Gefahrenquellen Ermittlung, Beurteilung, Bewertung „3. Ausmaß und Schwere der ermittelten Industrieunfallszenarien“ beschrieben | Produktionsleiter Betriebsleiter Diensthabender HSE Logistik Geschäftsführung FF St. Pölten, Magistrat | | | | |
| 2 | Freisetzung von Styrol & Pentan durch Schlauchabriss beim Betanken | Objekt 10 -Tanklager | <ul style="list-style-type: none"> • Defekter Schlauch / Kupplung • Fehlbedienung | 34 | Auswirkungen sind im Sicherheitsbericht unter Kapitel „§ 7 Gefahrenquellen Ermittlung, Beurteilung, Bewertung „3. Ausmaß und Schwere der ermittelten Industrieunfallszenarien“ beschrieben | Auswirkungen sind im Sicherheitsbericht unter Kapitel „§ 7 Gefahrenquellen Ermittlung, Beurteilung, Bewertung „3. Ausmaß und Schwere der ermittelten Industrieunfallszenarien“ beschrieben | Produktionsleiter Betriebsleiter, Diensthabender HSE Logistik Geschäftsführung FF St. Pölten, Magistrat | | | | |
| 2 | Ablassen eines Styrol-Wasser-Gemisches in das Notablaufbecken | Objekt 05 - Polymerisation | <ul style="list-style-type: none"> • Nicht beherrschbarer Prozess | 5 | Auswirkungen sind im Sicherheitsbericht unter Kapitel „§ 7 Gefahrenquellen Ermittlung, Beurteilung, Bewertung „3. Ausmaß und Schwere der ermittelten Industrieunfallszenarien“ beschrieben“ | Auswirkungen sind im Sicherheitsbericht unter Kapitel „§ 7 Gefahrenquellen Ermittlung, Beurteilung, Bewertung „3. Ausmaß und Schwere der ermittelten Industrieunfallszenarien“ beschrieben | Produktionsleiter Betriebsleiter, Diensthabender HSE Logistik Geschäftsführung FF St. Pölten, Magistrat | | | | |
| 3 | LKW Unfall bei Anlieferung | sunpor , Zufahrtsstraße | <ul style="list-style-type: none"> • Unachtsamkeit • Technisches Gebrechen | 34 | Gefährdung auf Firmen-einrichtungen durch Unfallauswirkungen wie Stoffaustritt, Brand oder Explosion | Gefährdung auf öffentliche Straßen, Gefährdung des Auegebietes, des öffentlichen Kanals und der Nach-barschaft durch Unfallauswirkungen | Produktionsleiter Betriebsleiter Diensthabender HSE Logistik Geschäftsführung FF St. Pölten, Magistrat | | | | |
| 3 | Brand / Explosion | sunpor Werksgelände bzw. Zufahrtsstraße | <ul style="list-style-type: none"> • (Selbst)-entzündung • Unachtsamkeit | 16, 20, 21, 22, 23, 24 | Erhöhte Brand und Explosions-gefahr im Objekt 10 – Tanklager, Objekt 09 – Peroxidlager und Objekt 05 – Polymerisation | Durch Brand entstandene Rauchgase, mechanische Beschädigungen, Gesundheitsgefahr, Umweltschäden | Schichtführer Produktionsleiter Betriebsleiter Diensthabender, Einberufung Krisenstab HSE Logistik Geschäftsführung FF St. Pölten, Magistrat | | | | |
| 4 | Stoffaustritt ohne Brand, Stoffaustritt mit Brand (Explosion) | sunpor Werksgelände bzw. Zufahrtsstraße | <ul style="list-style-type: none"> • Große Leckage von Styrol bzw. Pentan • Brand im Peroxidlager | 6, 16, 20, 21, 22, 23, 24, 32, 34, 39 | Erhöhte Brand und Explosions-gefahr im Objekt 10 – Tanklager, Objekt 05 – Polymerisation | Durch Brand entstandene Rauchgase Gesundheitsgefahr, mechanische Beschädigungen, nachhaltige Umweltschäden | Schichtführer Produktionsleiter Betriebsleiter Diensthabender Einberufung Krisenstab HSE Logistik Geschäftsführung FF St. Pölten, Magistrat BH PL | | | | |
| 1 | Keine Auswirkungen außerhalb des Betriebes | | 2 | Auswirkungen außerhalb des Betriebes wahrnehmbar | | 3 | Auswirkungen außerhalb des Betriebes zu erwarten | | 4 | Schwerer Unfall | |