

Chemiestandort Leuna

INFORMATION DER ÖFFENTLICHKEIT

nach § 11 der Störfallverordnung



www.infraleuna.de

Inhaltsverzeichnis

	Seite
Vorwort	II
ALBERDINGK BOLEY Leuna GmbH	1
ARKEMA GmbH	2
CRI Catalyst Leuna GmbH	3
DOMO Caproleuna GmbH	4
Dow Olefinverbund GmbH	5
GHC GERLING, HOLZ & CO. Handels GmbH	6
InfraLeuna GmbH	7
Innospec Leuna GmbH	8
LCP Leuna Carboxylation Plant GmbH	9
LEUNA-Harze GmbH	10
LEUNA-Tenside GmbH	11
Linde AG Geschäftsbereich Linde Gas	
Linde Gas Produktionsgesellschaft mbH & Co. KG	
Hydromotive GmbH & Co. KG	12
MinAscent Leuna Production GmbH	13
Quadrimex Sulfur Chemicals GmbH & Co. KG	14
RKB Raffinerie-Kraftwerks-Betriebs GmbH	15
TAMINCO Germany GmbH	16
TOTAL Raffinerie Mitteldeutschland GmbH	17
Datum letzte Vorortbesichtigungen	18

Verehrte Bürgerinnen und Bürger in Leuna, Merseburg und Spergau.

Vor Ihnen liegt die siebte, aktualisierte Auflage der Broschüre zur Information der Öffentlichkeit durch Unternehmen des Chemiestandortes Leuna gemäß der Störfallverordnung. Die Störfallverordnung verpflichtet die Betreiber von Störfallbereichen, alle Personen und alle Einrichtungen mit Publikumsverkehr, die von einem Störfall betroffen werden könnten, über die Sicherheitsmaßnahmen und das richtige Verhalten im Fall eines Störfalls zu informieren. Die Informationen sind regelmäßig zu überprüfen.

Die Betreiber von Störfallbereichen auf dem Chemiestandort Leuna und die InfraLeuna GmbH als dem für den Chemiestandort zuständigen Infrastrukturdienstleister haben sich entschlossen, im Interesse der Übersichtlichkeit und Verständlichkeit die vorgenannte Informationspflicht in einer gemeinsamen Informationsbroschüre zu erfüllen.

Das Anliegen der Broschüre besteht dementsprechend darin, die Bürgerinnen und Bürger sowie Einrichtungen der unmittelbaren Nachbarschaft zum Chemiestandort Leuna gelegenen Städte und Gemeinden über Maßnahmen zur vorbeugenden Gefahrenvermeidung und über Gefahrenabwehrmaßnahmen in einem unwahrscheinlichen, aber dennoch möglichen Ereignisfall zu informieren.

Wie Sie der Broschüre entnehmen können, besitzen die Maßnahmen zur Verhinderung von Störereignissen und die abwehrenden Maßnahmen im Ereignisfall in der Firmenphilosophie der betroffenen Unternehmen eine besondere Priorität. Dies gewährleistet, dass der Betrieb von Störfallbereichen auf einem sehr hohen Sicherheitsstandard erfolgt und Ereignisfälle unwahrscheinlich sind. Für den Ereignisfall, der dennoch nicht völlig ausgeschlossen werden kann („Dennoch-Störfall“), haben die betroffenen Unternehmen alle technischen, organisatorischen und sonstigen Vorkehrungen getroffen, um einen solchen „Dennoch-Störfall“ jederzeit umgehend abwehrend zu bekämpfen und weitgehend einzudämmen.

Mit der Übergabe dieser Broschüre verbinden die Herausgeber insbesondere die Bitte, die auf der letzten eingeschlagenen Seite der Broschüre dargestellten Informationen zu Verhaltensweisen bei Störfallereignissen auf dem Chemiestandort Leuna jederzeit griffbereit verfügbar zu haben. Hinweise, Anregungen und Kritiken können Sie gern an die in dieser Broschüre genannten Ansprechpartner übermitteln.

InfraLeuna GmbH
Dr. Christof Günther
Geschäftsführer



ALBERDINGK BOLEY Leuna GmbH

Am Haupttor
Bau 6101
06237 Leuna



ALBERDINGK BOLEY

Die ALBERDINGK BOLEY Leuna GmbH ist seit 2018 eine Tochtergesellschaft der Alberdingk Boley GmbH und betreibt drei Produktionslinien zur Herstellung von Dispersionen als Bindemittel für Beschichtungen von zahlreichen Untergründen. Die Anlage der ALBERDINGK BOLEY Leuna GmbH wurde im Jahr 1995 errichtet und produziert seit 1996.

Insgesamt sind in Leuna 31 Mitarbeiter beschäftigt, davon 2 Auszubildende.

Technische Ausstattung, Sicherheitstechnik und Ausbildung der Mitarbeiter sind auf dem neuesten Stand. Regelmäßige Kontrollen durch die Behörden, externe Zertifizierungen und interne Überprüfungen garantieren höchste Sicherheitsstandards und moderne Verfahren.

Die Dispersionen werden nach dem Emulsionspolymerisationsverfahren hergestellt. Sie sind Ausgangsstoffe für die Farben-, Klebstoff- und Bauindustrie. Die im Zusammenhang mit dem Betrieb der Anlage benötigten Einsatz- und Hilfsstoffe sowie die Zwischen- und Fertigprodukte werden im Werk gelagert. Die Anlage fällt in den Anwendungsbereich der 12. Verordnung zum Bundes-Immissionsschutz-Gesetz. Die Prozesse in der Anlage verlaufen partiell unter erhöhtem Druck und erhöhter Temperatur und werden deshalb unter strengen Sicherheitsvorkehrungen betrieben.

Das Konzept zur Verhinderung von Störfällen und der Sicherheitsbericht der ALBERDINGK BOLEY Leuna GmbH wurden von unabhängigen Sachverständigen geprüft. Aus den im Sicherheitsbericht dargestellten, für die Anlage relevanten stofflichen, umgebungsbedingten und betrieblichen Gefahrenquellen und den entsprechend getroffenen Gegenmaßnahmen geht hervor, dass von der Anlage keine ernste Gefahr ausgeht.

Mit der Werkfeuerwehr der InfraLeuna GmbH bestehen vertragliche Vereinbarungen zur Wahrnehmung aller Aufgaben des vorbeugenden Brandschutzes und der operativen Gefahrenabwehr.

Sollte es trotz aller Sicherheitsvorkehrungen zu einem Störfall kommen, so ist auch die Freisetzung der folgenden Stoffe nicht ausgeschlossen, die dabei in die Nachbarschaft gelangen können:

Stoffe	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale
Im Brandfall:	
Brandgase (Rauch)	gesundheitsgefährdend mit toxischen Bestandteilen
Gas:	
Butadien (druckverflüssigt)	gesundheitsgefährdend, hochentzündlich
Flüssigkeiten:	
Styrol	gesundheitsgefährdend, brennbar
Acrylate	brennbar, umweltgefährdend
Laugen und Säuren	ätzend, umweltgefährdend, brennbar
Weitere Rohstoffe	toxisch, ätzend, brennbar, umweltgefährdend

Unter der Telefonnummer 03461 43-930 können weitere Informationen über das Werk eingeholt werden.

ALBERDINGK BOLEY Leuna GmbH
Marko Pöschel
Werkleiter

ARKEMA GmbH
Niederlassung Leuna
Am Haupttor
Gebäude 2410
06237 Leuna



Die ARKEMA GmbH betreibt auf dem Gelände des Chemiestandortes Leuna eine Anlage zur Herstellung von Wasserstoffperoxid in wässrigen Lösungen. Wasserstoffperoxid ist eine besonders umweltfreundliche Verbindung, die bei der Zersetzung einerseits Sauerstoff freisetzt und andererseits bei einer Reaktion mit oxidierbaren Substanzen nur Wasser hinterlässt. Hauptanwendungsgebiete sind der Einsatz als Bleichmittel in der Zellstoff- und Papierindustrie, als Oxidationsmittel in der chemischen Industrie und als Desinfektionsmittel in der Lebensmittel- und pharmazeutischen Industrie.

Bei der Wasserstoffperoxidproduktion wird eine sogenannte Arbeitslösung benutzt, um den Rohstoff Wasserstoff mit Sauerstoff aus der Luft zu Wasserstoffperoxid umzusetzen. Als Arbeitslösung wird eine Lösungsmittelmischung eingesetzt, die in verschiedenen Verfahrensschritten nacheinander mit Wasserstoff und Luft zusammengeführt wird. Die entstandene wässrige Lösung mit Wasserstoffperoxid wird in weiteren Verfahrensschritten von der Arbeitslösung abgetrennt und gereinigt und letztendlich mittels Bahnkessel- und Straßentankwagen zu unseren Kunden versendet.

Den für die Herstellung dieses Produktes benötigten Rohstoff Wasserstoff beziehen wir von einer anderen Firma am Standort über Rohrleitung.

Der Betriebsbereich Wasserstoffperoxid unterliegt den Vorschriften der Störfallverordnung.

ARKEMA arbeitet nach einem zertifizierten Managementsystem für Sicherheit, Umweltschutz, Energie und Qualität. Unser Grundgedanke ist die Vermeidung von Störfällen durch sichere Arbeitsweise in allen Bereichen unserer Aktivität. Deshalb haben wir alle nachhaltigen Sicherheitsmaßnahmen getroffen, welche schriftlich fixiert und den zuständigen Behörden bekannt sind. Der erarbeitete betriebliche Alarm- und Gefahrenabwehrplan ist mit den zuständigen Behörden und den Verantwortlichen am Chemiestandort abgestimmt. Mit der Werkfeuerwehr der InfraLeuna GmbH bestehen vertragliche Vereinbarungen zur Wahrnehmung des vorbeugenden Brandschutzes und der operativen Gefahrenabwehr.

Störfallrelevante Stoffe sind:

Stoffe	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale
Wasserstoff Arbeitslösung	hochentzündlich; kann mit Luft explosible Gase bilden umweltgefährlich; darf nicht in den Boden oder das Wasser gelangen
Wasserstoffperoxidlösung Methanol	brandfördernd, ätzend leicht entzündlich, giftig
Brandgase	gesundheitsschädlich mit giftigen Bestandteilen

Ansprechpartner für die Information der Nachbarschaft ist der Niederlassungsleiter, Herr Dr. Uwe Poser, Tel. 03461 43-4960. Zusätzlich steht zur Verfügung: Produktionsleiter, Herr Fred Seyfarth, Tel. 03461 43-3918.

ARKEMA GmbH
Niederlassung Leuna
Dr. Uwe Poser
Niederlassungsleiter

CRI Catalyst Leuna GmbH

Am Haupttor
Gebäude 8322
06237 Leuna



Die CRI Catalyst Leuna GmbH stellt am Chemiestandort Leuna anorganische Produkte her, die vorrangig als Katalysatoren in chemischen Prozessen eingesetzt werden. Diese Katalysatoren bestehen hauptsächlich aus chemisch nahezu inaktiven Materialien (z. B. Aluminiumoxiden, Silicaten) und bestimmten Schwermetall- oder Edelmetallanteilen. Sie werden sehr vielseitig u. a. für die Veredlung von petrochemischen und oleochemischen Zwischenprodukten sowie im Umweltschutzbereich eingesetzt.

Die zur Fertigung von Katalysatoren genutzten Produktionsanlagen befinden sich im südöstlichen Teil des Chemiestandortes. Hier werden auch alle Roh- und Hilfsstoffe sowie die Zwischen- und Fertigprodukte gelagert. Diese Anlagen sind ein Betriebsbereich im Sinne des Bundesimmissionsschutzgesetzes (BImSchG), für den erweiterte Sicherheitspflichten (obere Klasse) nach der Störfallverordnung gelten, welche durch unser Unternehmen umfassend erfüllt werden. Das konnten unabhängige Gutachter im Ergebnis durchgeführter Sicherheitsanalysen bestätigen.

Ein Sicherheitsbericht, ein Konzept zur Verhinderung von Störfällen und ein Interner Alarm- und Gefahrenabwehrplan wurden den zuständigen Behörden vorgelegt und von ihnen akzeptiert. Darüber hinaus bietet eine zuverlässige Sicherheitsorganisation in unserem Unternehmen im Zusammenwirken mit der vertraglich gebundenen Werkfeuerwehr, anderen am Chemiestandort tätigen Einrichtungen zur Gefahrenabwehr und mit den staatlichen Überwachungsbehörden die Gewähr, dass die Anlagen des Betriebsbereiches der CRI Catalyst Leuna GmbH nur unter Einhaltung strenger Sicherheitsvorkehrungen betrieben werden.

Für den Fall, dass trotz aller präventiver Sicherheitsmaßnahmen Störfallstoffe unkontrolliert freigesetzt werden, ist sichergestellt, dass wir unsere Informations- und Störfallbekämpfungspflichten unverzüglich und uneingeschränkt erfüllen und damit Schadwirkungen auf die Nachbarschaft ausschließen oder begrenzen.

Störfallstoffe, die bei einem Schadenereignis in Anlagen des Betriebsbereiches in die Nachbarschaft gelangen könnten, sind im Wesentlichen:

Stoffe	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale
Wasserstoff, Erdgas	entzündbar
Ammoniak	toxisch, entzündbar, gewässergefährdend, ätzend
Schwermetallverbindungen (Nickel, Kobalt und Kupfer als Lösungen, Suspensionen oder Feststoffe)	karzinogen, gewässergefährdend
Salpetersäure, Natronlauge	ätzend

Unter den Telefonnummern 03461 43-4384 oder 03461 43-3447 können weitere Informationen über unser Unternehmen eingeholt werden.

CRI Catalyst Leuna GmbH
Holger Günschel
Geschäftsführer

DOMO Caproleuna GmbH

Am Haupttor
Gebäude 3101
06237 Leuna



The strength of chemicals.

Am Chemiestandort Leuna betreibt die DOMO Caproleuna GmbH eine integrierte Produktion von Cumol über Phenol und Cyclohexanon, von Schwefelsäure und Hydroxylammoniumsulfat (HAS) bis zum Caprolactam (Endprodukt). Zu den Herstellungsprodukten gehören unter anderem auch Aceton, Ammoniumsulfat und andere Zwischen- und Koppelprodukte, welche entweder weiterverarbeitet oder verkauft werden. Ein Großteil des in der DOMO Caproleuna GmbH produzierten Caprolactams wird in der Xentrys Leuna GmbH polymerisiert und als Polyamidgranulat verkauft.

Anlage	Kurzbeschreibung der Tätigkeiten
Ammoniak	Entladung von flüssigem Ammoniak, Drucklagerung und Verteilung
Ammoniaklösung	Herstellung von Ammoniaklösung bis 35 Ma.-% aus Ammoniak flüssig
Ammoniumsulfat	Herstellung von Düngemitteln durch Kristallisation aus Ammoniumsulfatlösung
Cumol	Herstellung von Cumol durch Flüssigphasenalkylierung von Benzol
Phenol	Herstellung von Phenol und Aceton nach dem HOCK-Verfahren durch Cumoloxidation
Schwefelsäure	Herstellung von Schwefelsäure und Oleum nach dem Doppelkontaktverfahren
HAS	Herstellung von Hydroxylammoniumsulfat durch Druckhydrierung von Stickstoffmonoxid
Cyclohexanon	Herstellung von Cyclohexanon durch Phenolhydrierung bei 160 °C und 2,5 bar
Caprolactam	Herstellung von Caprolactam durch Oximierung von Cyclohexanon mit HAS und nachfolgender Umlagerung in Gegenwart von Oleum zum Caprolactam

Beide Betriebsbereiche der DOMO Caproleuna GmbH unterliegen der 12. BImSchV (Störfallverordnung). Beide Bereiche gehören der oberen Klasse an und wurden gem. §7 o.g. Verordnung bei der zuständigen Behörde angezeigt. Es liegen Sicherheitsberichte nach §9 Abs. 1, 12. BImSchV für beide vor. Ein Konzept zur Verhinderung von Störfällen wurde erarbeitet und umgesetzt.

Störfallrelevante Stoffe (Hauptkomponenten) sind:

Stoffbezeichnung	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale
Aceton	entzündbare Flüssigkeit, betäubende Wirkung
Ammoniak, rein, wasserfrei	ätzend, entzündbares Gas, druckverflüssigt, giftig bei Einatmen
Ammoniaklösung < 35%, Salmiakgeist	haut- und atemwegsreizend, akut gewässergefährdend
Benzol	entzündbare Flüssigkeit, reizend, krebserzeugend, erbgutverändernd, giftig bei Verschlucken
Cumol (Isopropylbenzol)	entzündbare Flüssigkeit, atemwegsreizend
Cyclohexanon	entzündbare Flüssigkeit, gesundheitsschädlich, hautreizend
Hydroxylammoniumsulfat-Lösung	gesundheitsschädlich, haut- und augenreizend, akut gewässergefährdend
Oleum 30 % SO ₃	ätzend, atemwegsreizend, reagiert heftig mit Wasser
Phenol	akut toxisch, ätzend, gewässergefährdend
Propan, Propen	extrem entzündbares Gas, druckverflüssigt, explosionsfähig
Schwefeltrioxid	ätzend, atemwegsreizend
Wasserstoff	extrem entzündbares Gas, Gas unter Druck

Unser Grundgedanke ist die Vermeidung von Störfällen. Deshalb haben wir alle erdenklichen Sicherheitsmaßnahmen getroffen, um diese Ziel zu erreichen. Die Maßnahmen sind schriftlich festgehalten und den zuständigen Behörden bekannt. Außerdem haben wir einen internen Alarm- und Gefahrenabwehrplan erarbeitet und mit den für Sicherheit und Umweltschutz Verantwortlichen am Chemiestandort Leuna sowie den zuständigen Behörden abgestimmt. Die Sicherheitsmaßnahmen werden im Zuge des integrierten Managementsystems regelmäßig überprüft und bewertet. Zertifiziert sind wir nach ISO 9.001 (Qualität), ISO 14.001 (Umwelt), ISO 50.001 (Energie) und nach OHSAS BS 18.001 (Arbeitssicherheit).

Ansprechpartner

Geschäftsführer Herr Luc de Raedt, Tel.: 03461 43-2200; Störfallbeauftragter Herr Daniel Gräfe, Tel.: 03461 43-2785.

DOMO Caproleuna GmbH
Luc de Raedt
Geschäftsführer

Dow Olefinverbund GmbH

Werk Leuna
Am Haupttor, Gebäude 3803
06237 Leuna



Die Dow Olefinverbund GmbH betreibt in ihrem Werk Leuna zwei Syntheseanlagen zur Herstellung von Kunststoffen (Polyethylen) durch chemische Umwandlung von Ethen.

Das Produkt wird in Granulatform erzeugt und dient als Vorstufe für die Weiterverarbeitung in Betrieben der kunststoffverarbeitenden Industrie, u. a. zur Folien- und Kabelherstellung.

Der Rohstoff Ethen gelangt kontinuierlich als Gas in die Anlage. Das aus dem Prozess nicht mehr verwendbare Ethen wird gesammelt und in, dem Stand der Technik entsprechenden, Abgasverbrennungsanlagen verbrannt.

Die ablaufenden Prozesse erfolgen bei hohem Druck und hoher Temperatur. Die Anlagen unterliegen deshalb dem Anwendungsbereich des Bundes-Immissionsschutzgesetzes und der Störfallverordnung. Vom Regelwerk der Bundesrepublik Deutschland werden umfangreiche Sicherheitsvorkehrungen gefordert. All diese Vorgaben für technische und betriebsorganisatorische Maßnahmen sind realisiert. In Genehmigungsverfahren mit Beteiligung verschiedener Fachbehörden wurden dazu Überprüfungen durchgeführt.

Es wurden Gefahrenabwehrpläne und Sicherheitsanalysen erarbeitet, diese wurden von unabhängigen Sachverständigen begutachtet, und von der zuständigen Behörde wurden die Betriebsgenehmigungen erteilt. Sicherheits- und brandschutztechnisch werden die höchsten Standards erfüllt.

Am Chemiestandort Leuna wird eine Werkfeuerwehr unterhalten, die bei Stofffreisetzung und Bränden unmittelbar eingreifen und die Folgen der Störungen begrenzen kann.

Stoffe, die einen Störfall verursachen und damit in die Nachbarschaft gelangen könnten, sind:

Stoffe	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale
Gase (Ethen)	brennbar, explosionsgefährlich
Flüssigkeiten (Öle, Peroxide)	brennbar, wassergefährdend
Polyethylen und Compoundprodukte	brennbar

Weitere Informationen erhalten Sie unter der Telefonnummer 03461 49-7814.

Dow Olefinverbund GmbH
Werk Leuna
Robert Gärtner
Production Leader

GHC GERLING, HOLZ & CO.
Handels GmbH
Standort Leuna
Am Haupttor
Gebäude 3651
06237 Leuna



Seit mehr als 100 Jahren versorgt die GHC GERLING, HOLZ & CO. Handels GmbH die Industrie weltweit mit Spezialgasen. Mit deren Hilfe werden beispielsweise Medikamente und Autoreifen produziert oder das Trinkwasser desinfiziert.

Am Chemiestandort Leuna wird Schwefelwasserstoff hergestellt und gereinigt, in Transportgefäße abgefüllt und in diesen Gefäßen gelagert. Das Produkt findet Verwendung z. B. bei der Oberflächenbehandlung von Metallen, der Veredelung von Mineralölen, der Synthese von Duft- und Aromastoffen sowie der Halbleiterherstellung.

Die Anlagen unterliegen dem Anwendungsbereich der 12. Verordnung zur Durchführung des Bundes-Immissionsschutzgesetzes (12. BImSchV) und wurden dem Landesverwaltungsamt Sachsen-Anhalt nach § 7 Absatz 1 der 12. BImSchV angezeigt. Für den Betriebsbereich wurde ein Sicherheitsbericht nach § 9 Absatz 1 i. V. m. Anhang II der 12. BImSchV erstellt und dem Landesverwaltungsamt Sachsen-Anhalt vorgelegt.

Unsere Anlagen sind mit modernsten Sicherheitseinrichtungen ausgerüstet. Gaswarndetektoren überwachen unseren Betrieb rund um die Uhr. Auch außerhalb unserer Betriebszeiten sind diese direkt mit der Werkfeuerwehr verbunden. Die Anlagen unterliegen strengen Sicherheitsvorschriften und der ständigen Kontrolle von internen Sachkundigen und externen Sachverständigen bzw. der aufsichtsführenden Behörden. Sie werden durch ständig geschultes und fachkundiges Personal instand gehalten und laufend gewartet.

Sollte trotz aller Sicherheitsmaßnahmen dennoch ein Ereignis eintreten, das unter Umständen eine Gefahr für die Umgebung darstellen könnte, tritt ein spezieller, genau auf die Gegebenheiten abgestimmter und in Übungen erprobter Alarm- und Gefahrenabwehrplan in Kraft. Dieser ist mit der Werkfeuerwehr und den außerbetrieblichen Einsatzkräften (Polizei, Katastrophenschutz) abgestimmt.

Stoffe, die bei einem eventuellen Ereignis in die Nachbarschaft gelangen könnten, sind:

Stoffe	Eigenschaften
Schwefelwasserstoff	sehr giftig, entzündbar, wassergefährdend

Bereits in niedrigen Konzentrationen (schon ab 0,025 - 0,1 ppm), die unschädlich für die menschliche Gesundheit sind, ist Schwefelwasserstoff deutlich am Geruch nach faulen Eiern erkennbar. Schwefelwasserstoff kann Reizungen der Augen (Tränen, Rötung, Lichtscheu) und der Atemwege (Nasen- und Rachenschleimhäute) verursachen. Bei hohen Konzentrationen sind der Ausfall des Geruchssinns sowie Wirkungen auf das Nervensystem (Kopfschmerz, Schwindel) und das Herz-Kreislaufsystem möglich.

Sollten Sie Fragen haben, schreiben Sie oder rufen Sie uns an:

Tel.: 040 853123-0
E-Mail: hamburg@ghc.de
Internet: www.ghc.de

GHC GERLING, HOLZ & CO. Handels GmbH
Norbert Niewel
Prokurist



Die InfraLeuna GmbH erbringt für die auf dem geschlossenen Chemiestandort Leuna ansässigen Unternehmen Infrastrukturdienstleistungen und betreibt hierzu entsprechende Anlagen, Einrichtungen und Netze. Mit Ausnahme eines Container-Gefahrstofflagers zur Lagerung brennbarer Gase sowie sehr giftiger, giftiger oder brandfördernder Stoffe oder Gemische unterliegen die Anlagen, Einrichtungen und Netze der InfraLeuna GmbH nicht der Störfallverordnung.

Das Container-Gefahrstofflager unterliegt als Betriebsbereich der oberen Klasse den erweiterten Pflichten der Störfallverordnung. Im Rahmen des Genehmigungsverfahrens wurden der zuständigen Behörde eine Anzeige zu den grundlegenden Tätigkeiten, der Sicherheitsbericht sowie ein betrieblicher Alarm- und Gefahrenabwehrplan gemäß Störfallverordnung vorgelegt. Sie werden regelmäßig aktualisiert und fortgeschrieben.

Der genehmigungskonforme Betrieb des Container-Gefahrstofflagers wird durch die strikte Einhaltung geltender Sicherheits- und Brandschutzregeln sowie regelmäßige Kontrollen durch qualifiziertes Betriebspersonal sichergestellt. Die Lagergüter werden in verschlossenen und für den Transport geeigneten und zugelassenen Containern angeliefert und gelagert. Dabei werden im Normalbetrieb keinerlei Emissionen verursacht.

Sollte es trotz aller vorsorglichen Maßnahmen im Zusammenhang mit dem Betrieb des Container-Gefahrstofflagers zur Freisetzung von Stoffen kommen, sichern technische Systeme die Rückhaltung der Stoffe und die umgehende Alarmierung der Werkfeuerwehr zur Bekämpfung des Ereignisses ab. In einer Störfallbetrachtung wurde nachgewiesen, dass die Folgen einer Stofffreisetzung keine schädigenden Auswirkungen auf die Öffentlichkeit haben.

Im Übrigen erbringt die InfraLeuna GmbH für die auf dem Chemiestandort Leuna ansässigen Betreiber von Störfallbereichen auf der Grundlage entsprechender Verträge und behördlicher Genehmigungen u. a. auch vielfältige Leistungen zur Verhinderung von Störfallereignissen sowie zu deren Bekämpfung und Eindämmung. Der Bereich Sicherheit/Qualität/Umweltschutz unterstützt die Unternehmen mit Störfallbereichen insbesondere in Fragen der Präventionsmaßnahmen und der Sicherheitskoordinierung. Dies betrifft z. B. die Erarbeitung der Alarm- und Gefahrenabwehrpläne, die von jedem Unternehmen mit Störfallbereichen erstellt und den zuständigen Behörden zur Bestätigung vorgelegt werden müssen. Zur Erhöhung der Übersichtlichkeit werden diese verbindlichen Alarm- und Gefahrenabwehrpläne in Abstimmung mit den betroffenen Unternehmen in einem informellen, rechtlich nicht verbindlichen Alarm- und Gefahrenabwehrplan für den Chemiestandort Leuna zusammengefasst. Schließlich koordiniert der Bereich Sicherheit/Qualität/Umweltschutz auch die Herausgabe dieser Broschüre.

Der Servicebereich Werkschutz/Feuerwehr erbringt ebenfalls Leistungen auf dem Gebiet der Prävention, insbesondere des vorbeugenden Brandschutzes und verfügt über alle notwendigen personellen sowie technischen Mittel, um etwaige Störfallereignisse zu bekämpfen und die Ausbreitung von Schadstoffen einzugrenzen. Die Leitstelle des Servicebereiches Werkschutz/Feuerwehr sorgt hierbei für die erforderlichen Informationen und Abstimmungen mit allen Betroffenen einschließlich der Leitstelle der Kreisverwaltung Saalekreis.

Die Einsatzfähigkeit der Mannschaft und der Technik der Werkfeuerwehr, in die auch ein Rettungsdienst integriert ist, wird „rund um die Uhr“ auf einem hohen Niveau gewährleistet. Zum standortbezogenen Informations- und Störfallmanagement der InfraLeuna GmbH gehören u. a.:

- ein Sirenenwarnsystem (mit Sprachbausteinen),
- ein digitaler Alarm- und Konferenzserver (Informationssystem mit Hilfe ausgewählter Telefonverbindungen auf dem Chemiestandort Leuna),
- eine Direktverbindung zur Leitstelle der Kreisverwaltung Saalekreis und
- eine Möglichkeit zur rechnergestützten Ausbreitungsberechnung von Schadstoffen in der Atmosphäre.

Im Ereignisfall ist die InfraLeuna GmbH erster Ansprechpartner für Behörden, für die Öffentlichkeit und für Medienvertreter. Zusätzliche Informationen können jederzeit über unser Info-Telefon 03461 43-96920 eingeholt werden.

Innospec Leuna GmbH

Am Haupttor
Gebäude 6310
06237 Leuna



Innospec Leuna GmbH betreibt am Chemiestandort Leuna eine Anlage zur Herstellung von Kunststoffen und Wachsen durch Polymerisation von Ethylen oder Ethylen und Vinylacetat sowie eine Anlage zur Oxidation von Wachsen.

Unsere Kunststoffe werden in der kunststoffverarbeitenden Industrie zu Spritzgussteilen, Profilen, Schäumen und Folien mit sehr guter Flexibilität und Tieftemperaturbeständigkeit verarbeitet. Unsere Wachse finden vielfältige Anwendung in der Druckfarben-, Lack-, Pflegemittel-, Textil- und Papierindustrie sowie als Additiv in Dieselmotorkraftstoffen und Heizölen.

Die wesentlichen Rohstoffe beziehen wir über Rohrleitungen (Ethylen) oder Straßentankfahrzeuge (Vinylacetat).

Die Polymerisation erfolgt unter hohem Druck und hohen Temperaturen.

Die Anlage ist genehmigungspflichtig und unterliegt den Anwendungsbereichen des Bundes-Immissionsschutzgesetzes. Sie unterliegt der Störfallverordnung. Der Betrieb der Anlage erfolgt unter der Beachtung gesetzlicher Vorschriften mit hohem Sicherheitsstandard in technischer sowie betriebsorganisatorischer Hinsicht.

Für auftretende Störungen sind Vorkehrungen getroffen, die weitgehend die Auswirkungen auf das Anlagenterritorium begrenzen (z. B. betrieblicher Alarm- und Gefahrenabwehrplan, Werkfeuerwehr).

Störfallrelevante Stoffe sind:

Stoffe	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale
--------	--

Ethylen (gasförmig)	brennbar (bildet mit Luft explosionsfähige Gemische)
Vinylacetat (flüssig)	leichtentzündlich
Fertigprodukte (fest)	brennbar
flüssige Mineralölprodukte	

Weitere Auskünfte über unsere Firma erhalten Sie unter der Telefonnummer 03461 43-4066.

Innospec Leuna GmbH
Adin L. Clarke
Dietrich von der Wense
Geschäftsführer

LCP Leuna Carboxylation Plant GmbH

Am Haupttor
Gebäude 7629
06237 Leuna



Die LCP GmbH betreibt am Chemiestandort Leuna eine Anlage zur Herstellung von Carboxylierungsprodukten, die in den Anwendungsbereich der 12. Bundes-Immissionsschutzverordnung (12. BImSchV) fällt. Der zuständigen Behörde liegen die nach § 7 Abs. 1 der 12. BImSchV geforderten Informationen zum Betriebsbereich vor.

In der Carboxylierungsanlage werden durch chemische Umwandlung aus Phenol, Kresolen und weiteren Stoffen para-Hydroxybenzoesäure, Salicylsäure und Kresotinsäuren hergestellt. Bei den Einsatz- und Hilfsstoffen handelt es sich teilweise um Stoffe, von denen beim unsachgemäßen Umgang Gefahren für die Gesundheit und die Umwelt sowie physikalische Gefahren ausgehen können. Die im Zusammenhang mit dem Betrieb der Anlagen benötigten Einsatz- und Hilfsstoffe sowie die Zwischen- und Fertigprodukte werden in der Anlage gelagert.

para-Hydroxybenzoesäure wird als Ausgangsbasis für Spezialpolymere verwendet und zur Gewinnung von antimikrobiell wirksamen PHBA-Estern sowie deren Salzen eingesetzt. Salicylsäure und Kresotinsäuren sind Ausgangsprodukte für pharmazeutische Wirkstoffe und Arzneimittelzubereitungen. Die Anlage fällt in den Anwendungsbereich der 12. BImSchV. Die Prozesse in der Anlage verlaufen partiell unter erhöhtem Druck und erhöhter Temperatur und werden deshalb unter strengen Sicherheitsvorkehrungen betrieben.

Ein Konzept zur Verhinderung von Störfällen und ein Sicherheitsbericht wurden erarbeitet und von unabhängigen Sachverständigen geprüft. Aus den im Sicherheitsbericht dargestellten, für die Anlage relevanten stofflichen, umgebungsbedingten und betrieblichen Gefahrenquellen und den entsprechend getroffenen Gegenmaßnahmen geht hervor, dass von den Anlagen keine ernste Gefahr ausgeht.

Mit der Werkfeuerwehr der InfraLeuna GmbH bestehen vertragliche Vereinbarungen zur Wahrnehmung aller Aufgaben des vorbeugenden Brandschutzes und der operativen Gefahrenabwehr. Sollte es trotz aller Sicherheitsvorkehrungen zu einem Störfall kommen, wird die Bevölkerung durch das Sirensystem der InfraLeuna GmbH gewarnt. Informationen über das Verhalten bei einem Störfall ist dem letzten Blatt der Broschüre zu entnehmen.

Unter der Telefonnummer 03461 43-4350 können weitere Informationen über die Anlage eingeholt werden.

LCP Leuna Carboxylation Plant GmbH
Hans-Jürgen Jähme
Geschäftsführer

LEUNA-Harze GmbH

Am Haupttor
Gebäude 6619
06237 Leuna



Die LEUNA-Harze GmbH betreibt Anlagen zur Herstellung von Harzen durch verschiedene chemische Verfahren wie Synthese, Verseifung, Polykondensation und Polymerisation aus den verschiedensten Rohstoffen.

In den Anlagen werden flüssige und feste Epoxidharze, Epoxidharzhärter und Modifizierungsmittel und Bisphenol F sowie als Ausgangsprodukt Epichlorhydrin erzeugt. Die benötigten Hauptrohstoffe Glycerin, Bisphenol A, Epichlorhydrin, Natronlauge, Phenol, Fettalkohole, Fettsäuren und verschiedene Amine werden in Eisenbahnkesselwagen über die Schiene oder mit Tankwagen über die Straße nach Leuna geliefert. Die Fertigprodukte werden in Tankwagen oder in Fässern und Kleingebinden über die Straße abgefahren. Sie sind bekannt unter den Warenzeichen: Epilox und L-Harze.

Die Betriebsbereiche der LEUNA-Harze GmbH fallen in den Anwendungsbereich der Störfallverordnung. Sie sind eingestuft in die obere Klasse der Störfallverordnung. Die Anlagen arbeiten überwiegend bei Normaldruck oder unter Vakuum und werden unter strengen Sicherheitsvorschriften betrieben. Der Einsatz moderner Prozessleitsysteme gestattet umfangreiche Sicherheitskontrollen zur Gefahrenabwehr.

Durch die Anwendung eines integrierten Managementsystems für Qualitätssicherung, Umweltschutz und Arbeitssicherheit (ISO 9001:2008 und EMAS) verpflichtet sich das Unternehmen und jeder einzelne Mitarbeiter zu einer qualitätsgerechten, umweltbewussten und sicheren Arbeitsweise.

Auch für die LEUNA-Harze GmbH wird die Werkfeuerwehr unterhalten, die bei Störungen und Bränden unmittelbar eingreifen und die Folgen der Störungen begrenzen kann.

Stoffe, die einen Störfall verursachen und dabei in die Nachbarschaft gelangen könnten, sind:

Stoffe	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale
Brandgase (Rauch) Gase/Dämpfe von organ. Flüssigkeiten, Salzsäure, Chlor (gasförmig)	gesundheitsschädlich, ätzend giftig, gesundheitsschädlich, geruchsbelästigend, brennbar, explosionsfähig
Flüssigkeiten (Ketone, aromatische Lösungsmittel, Epichlorhydrin, Phenol, Amine, Harze)	giftig, gesundheitsschädlich, brennbar, explosionsfähig, ätzend wasser- und umweltgefährdend

Unter den Telefonnummern 03461 43-3094 und 03461 43-3639 können weitere Informationen über unser Unternehmen eingeholt werden.

LEUNA-Harze GmbH
Klaus Paur
Geschäftsführer

LEUNA-Tenside GmbH

Am Haupttor
Gebäude 7302
06237 Leuna



LEUNA-Tenside GmbH
Surfactants & Intermediates

Die LEUNA-Tenside GmbH ist spezialisiert auf die Produktion von anionischen und nichtionischen Tensiden sowie Spezialchemikalien. Der Betriebsbereich fällt auf Grund des Vorhandenseins gefährlicher Stoffe in den Anwendungsbereich der Störfall-Verordnung und entspricht einem Betriebsbereich der oberen Klasse. Gemäß Störfall-Verordnung wurden der zuständigen Behörde die Anzeige nach § 7 und ein Sicherheitsbericht nach § 9 der Störfall-Verordnung vorgelegt.

Auf dem Chemiestandort Leuna betreibt die LEUNA-Tenside GmbH Anlagen zur Herstellung von Stoffen durch chemische Umwandlung, insbesondere:

- Alkansulfonate als Grundstoffe für die Emulsionspolymerisation sowie die Waschmittelherstellung,
- Fettsäure-N-Methylaurinate für die Herstellung von Wasch- und Textilhilfsmitteln sowie Pflanzenschutzmitteln,
- Na-Isethionat zur Erzeugung von Körperpflege- und Waschmitteln,
- Chlorparaffine als Flammenschutzmittel,
- nichtionische Tenside als Reinigungsmittel,
- Fettalkohole für Wasch- und Reinigungsmittel, Cremes, Körperpflegemittel, Leder- und Textilhilfsmittel, als Netzmittel.

Stoffe, die einen Störfall verursachen und dabei in die Nachbarschaft gelangen könnten, sind:

Stoffe	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale
Chlor	akut toxisch (Kat. 2) bei Einatmen
Schwefeldioxid	akut toxisch (Kat. 3) bei Einatmen
Ethylenoxid	akut toxisch (Kat. 3) bei Einatmen, extrem entzündbar
Propylenoxid	akut toxisch (Kat. 3) bei Einatmen, extrem entzündbar
Methanol	akut toxisch (Kat. 3) bei Einatmen und Verschlucken, leicht entzündbar
Phosphortrichlorid	akut toxisch (Kat. 2) bei Einatmen oder Verschlucken
weitere Stoffe	
z. B. Säuren, Laugen, Methylaminlösung	ätzend, gewässergefährdend

Die Anlagen der LEUNA-Tenside werden auf Grund der vorhandenen Stoffe unter strengen Sicherheitsvorkehrungen betrieben. Diese sind im Sicherheitsbericht dargestellt.

Die Freisetzung und Ausbreitung größerer Mengen der genannten Stoffe wird durch technische und organisatorische Schutzmaßnahmen verhindert bzw. begrenzt. Dies sind z. B. geschlossene Betontürme mit Absaugung zur Lagerung von Chlor und Schwefeldioxid, unterirdische Lagerung, Gaswarnanlagen, Brandmeldesysteme, Werkfeuerwehr. Auswirkungen sind im Wesentlichen auf die Spergauer Straße und den anliegenden Parkplatz beschränkt. Von Wohnbebauungen haben die LEUNA-Tenside einen hinreichenden Abstand.

Auf dem Chemiestandort Leuna wird eine Werkfeuerwehr unterhalten, die bei Stofffreisetzungen und Bränden unmittelbar eingreifen und gemeinsam mit betriebseigenen Einsatzkräften, Notfall- oder Rettungsdienst geeignete Maßnahmen zur Bekämpfung von Störfällen und zur größtmöglichen Begrenzung der Auswirkung treffen kann.

Bei einem Ereignis in Form eines möglichen Störfalls wird die Leitstelle der Werkfeuerwehr bei der InfraLeuna informiert. Diese veranlasst eine Warnung der Bevölkerung. Dies erfolgt durch Sirenen und Lautsprecherdurchsagen. Zur Bekämpfung der Auswirkungen außerhalb des Betriebsgeländes wurde der externe Alarm- und Gefahrenabwehrplan erarbeitet. Den Anordnungen der Notfall- oder Rettungsdienste ist Folge zu leisten.

Unter der Telefonnummer 03461 43-4397 können weitere Informationen über unser Unternehmen eingeholt werden.

LEUNA-Tenside GmbH
Dr. Steve Döring
Geschäftsführer



Die Firma Linde AG Geschäftsbereich Linde Gas mit ihren Tochtergesellschaften Linde Gas Produktionsgesellschaft mbH & Co. KG sowie Hydromotive GmbH & Co. KG hat sich auf die Herstellung und den Vertrieb von technischen Gasen spezialisiert.

Im Bereich des Industriestandortes Leuna werden Anlagen zur

- Zerlegung der Luft in ihre Bestandteile Sauerstoff, Stickstoff und Edelgase,
- Herstellung von Wasserstoff, Kohlendioxid, Kohlenmonoxid,
- Verflüssigung von Wasserstoff und Kohlendioxid,
- Herstellung, Abfüllung und Lagerung von Acetylen,
- Abfüllung und Lagerung von Luft- und Spezialgasen in ortsbeweglichen Druckgeräten sowie
- Lagerung von Trichlorsilan und sehr giftigen Stoffen betrieben.

Die Kunden (z. B. Chemieunternehmen, Lebensmittel- und Handwerksbetriebe, Krankenhäuser sowie Hersteller von Computerbauteilen) werden mit dem am Chemiestandort Leuna vorhandenen Fuhrpark sowie über Rohrleitungen beliefert.

Für die Betriebsbereiche der Linde AG wurden von einem qualifizierten Ingenieurbüro Sicherheitsberichte oder Sicherheitskonzepte erstellt, mit denen wir der Überwachungsbehörde und nicht zuletzt auch unseren Nachbarn nachweisen können, dass auf unserem Gelände jederzeit ein sicherer Betrieb gewährleistet ist.

Die Einhaltung der geltenden einschlägigen Gesetze und Vorschriften bei der Errichtung und beim Betrieb unserer Anlagen ist selbstverständlich. Zusätzlich haben wir freiwillig ein zertifiziertes Qualitäts-, Sicherheits- und Umweltmanagementsystem eingeführt.

Nachstehend eine kurze Information über die Eigenschaften von Stoffen, die in der Störfall-Verordnung genannt sind und im Rahmen der Aktivitäten der Linde AG gehandhabt werden:

Stoffe	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale	Verhalten bei Gefahr
Sauerstoff	tiefkalt verflüssigt, brandfördernd, starke Nebelbildung mit Luftfeuchtigkeit	von den Nebelschwaden fernhalten, kein Feuer, nicht rauchen
Acetylen, Wasserstoff	extrem entzündbare Gase, Gemische mit Luft sind explosionsfähig	nicht rauchen, kein Feuer, keine Funken
toxische Gase	giftig bzw. sehr giftig, teilweise ätzend, teilweise geruchlos, teilweise extrem entzündbar	nicht rauchen, kein Feuer, keine Funken, Anweisungen der Notfalldienste beachten, Aufenthalt in geschlossenen Gebäuden
Trichlorsilan	extrem entzündbare Flüssigkeit, Bildet mit Luft explosive Gemische, stechender Geruch, toxisch bei Einatmen, Reagiert heftig mit Wasser	nicht rauchen, kein Feuer, keine Funken, Anweisungen der Notfalldienste beachten, Aufenthalt in geschlossenen Gebäuden

Weitere Informationen erhalten Sie bei unseren Störfallbeauftragten (Tel.: 089 7446-0) oder unserer Betriebsleitung (Tel.: 03461 853-121).

Zusätzliche Einzelheiten über unsere Produkte und Standorte finden Sie im Internet unter <http://www.linde-gas.de> oder per Email unter info@linde.com.

Linde AG
 Geschäftsbereich Linde Gas
 Olaf Reckenhofer
 Geschäftsleitung

Linde Gas Produktionsgesellschaft
 mbH & Co. KG
 Olaf Reckenhofer
 Witold Balczarczyk
 Wolfgang Ott
 Geschäftsleitung

Hydromotive
 GmbH & Co. KG
 Florian Bahnmüller
 Lutz Leopold
 Geschäftsleitung

Die MinAscent Leuna Production GmbH (vormals MINAKEM LEUNA GmbH) betreibt auf dem nördlichen Teil des Chemiestandortes Leuna Mehrproduktanlagen zur Herstellung von Fein- und Spezialchemikalien und die dazu gehörigen Lagereinrichtungen. Die hergestellten Produkte werden in der chemischen und pharmazeutischen Industrie eingesetzt. Die Produktionsanlagen fallen in den Anwendungsbereich der Störfallverordnung der oberen Klasse. Das Betreiben der Anlagen erfolgt unter strengen Sicherheitsvorkehrungen. Ein modernes Prozessleitsystem garantiert die sichere Überwachung und Betriebsweise der Produktionsanlagen. Die Lagermengen der erforderlichen Einsatzstoffe werden auf ein notwendiges Maß begrenzt, so dass ein Störfall mit Auswirkungen auf die umliegende Nachbarschaft nicht zu erwarten ist. Die MinAscent arbeitet in dem Selbstverständnis, den Schutz von Gesundheit und Umwelt sowie die Sicherheit von Mitarbeitern und Mitbürgern aus eigener Verantwortung ständig zu verbessern.

Der Betriebsbereich ist in das Sicherheitssystem des Gesamtstandortes Leuna integriert.

Sollte es trotz aller Sicherheitsvorkehrungen zu einem Störfall kommen, könnten neben Bränden und Explosionen unter anderem auch Stoffe mit folgenden Gefährlichkeitsmerkmalen freigesetzt werden:

Stoffe	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale
Aceton	Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar; verursacht schwere Augenreizung; kann Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen
Ammoniak (druckverflüssigt)	entzündbares Gas; giftig bei Einatmen; verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden
Benzol	Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar; kann Krebs erzeugen; kann genetische Defekte verursachen; kann bei Verschlucken und Eindringen in die Atemwege tödlich sein
Di-tert.-butyl-dicarbonat	Flüssigkeit und Dampf entzündbar; Lebensgefahr bei Einatmen; kann allergische Hautreaktionen verursachen
Dichlormethan	kann vermutlich Krebs erzeugen
Dimethylsulfat	giftig bei Verschlucken; Lebensgefahr bei Einatmen; kann vermutlich genetische Defekte verursachen; kann Krebs erzeugen
Essigsäureethylester und iso-Propanol	Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar; verursacht schwere Augenreizung; kann Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen
Heptan und Toluol	Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar; kann Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen; Kann bei Verschlucken und Eindringen in die Atemwege tödlich sein; kann vermutlich das Kind im Mutterleib schädigen
Methylithium	Entzündet sich in Berührung mit Luft von selbst; gesundheitsschädlich bei Verschlucken; Verursacht schwere Verätzungen der Haut
Natronlauge und Schwefelsäure	verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden; kann gegenüber Metallen korrosiv sein
Salpetersäure	kann Brand verstärken; Oxidationsmittel; verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden; kann gegenüber Metallen korrosiv sein
Selen	giftig bei Einatmen und Verschlucken
Wasserstoff	extrem entzündbares Gas
Wasserstoffperoxid	kann Brand oder Explosion verursachen; starkes Oxidationsmittel; verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden

Weitere Informationen können eingeholt werden von:

Herrn Dr. Poppe	Geschäftsführer	Tel.: 03461 43-4535
Herrn Dr. Schuricht	Leiter Produktion	Tel.: 03461 43-4406

MinAscent Leuna Production GmbH
Dr. Olaf Poppe
Geschäftsführer

Quadrimex Sulfur Chemicals GmbH & Co. KG

Am Haupttor
Gebäude 3651
06237 Leuna



Die Quadrimex Sulfur Chemicals GmbH & Co. KG betreibt am Chemiestandort Leuna eine Anlage zur Herstellung von Natriumhydrogensulfid. In verschiedenen Teilanlagen werden Ammoniumhydrogensulfid, Natriumsulfid und Natriumhydrogensulfid als Lösung, Schmelze oder auch Feststoff erzeugt und über Gefahrguttransporte weltweit versandt. Die Produktion erfolgt in kontinuierlich arbeitenden, geschlossenen Systemen. Die benötigten Rohstoffe beziehen wir über Rohrleitungen von anderen Firmen des Standorts oder mittels Kesselwagen oder Straßentankwagen.

Sulfide werden hauptsächlich als Flotationsmittel bei der Gewinnung von Schwermetallen, zur Ligninspaltung in der Papierproduktion und zum Äschern von Tierhäuten in der Lederverarbeitung benötigt. Verwendung finden diese Substanzen aber auch als Ausgangsstoff bei der Herstellung von schwefelhaltigen, organischen Chemikalien wie z. B. Thioglykolsäuren, Thioplasten oder Farbstoffen. Darüber hinaus werden sie bei der Abwasser- und Abluftbehandlung als Fällungsmittel zur Entfernung von Schwermetallen eingesetzt.

Das Sicherheitsmanagementsystem der Quadrimex Sulfur Chemicals GmbH & Co. KG und zugehörige Gefahrenabwehrpläne sowie Sicherheitsberichte werden ständig weiterentwickelt und mit den Behörden abgestimmt. Unabhängige Sachverständige und staatliche Überwachungsbehörden bescheinigen gleichermaßen, dass unsere Anlagen unter Einhaltung strenger Sicherheitsvorkehrungen betrieben werden.

Die regelmäßige Weiterentwicklung, Wartung und Prüfung unserer technischen und sicherheitstechnischen Anlagen sind genauso Teil unseres umfassenden Störfallkonzepts zur gezielten und vorbeugenden Vermeidung von Störungen wie eine stetige Schulung unserer Mitarbeiter. Hierzu gehören auch regelmäßige Übungen im Zusammenwirken mit der Werkfeuerwehr der InfraLeuna GmbH.

Sollte es trotz aller Sicherheitsvorkehrungen zu einem Störfall kommen, so ist die Freisetzung der folgenden Stoffe nicht auszuschließen:

Stoffe	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale
Gase:	
Schwefelwasserstoff	sehr giftig, brennbar, umweltgefährdend
Flüssigkeiten:	
Sulfid-Lösung	giftig, brennbar, ätzend, umweltgefährdend
Natronlauge	ätzend
Ammoniakwasser	ätzend, umweltgefährdend
Im Brandfall:	
Rauch, Brandgase	gesundheitsschädlich mit giftigen Bestandteilen (z. B. Schwefeldioxid, Stickoxide, Ammoniak)

Weitere Informationen über unsere Firma erhalten Sie unter der Telefonnummer 03461 43-9801.

Quadrimex Sulfur Chemicals GmbH & Co. KG
Martin Ziegler
Geschäftsführer

RKB Raffinerie-Kraftwerks-Betriebs GmbH

Standort Leuna
Am Haupttor
Gebäude 3691
06237 Leuna



Die Raffinerie-Kraftwerks-Betriebs GmbH, eine 100 % Tochter der STEAG GmbH, betreibt seit 1996 das Raffineriekraftwerk Leuna zur Versorgung der benachbarten Total Raffinerie Mitteldeutschland GmbH mit Strom, Prozessdampf, Druckluft und Prozess-, Speise- sowie Kühlwasser. Das Kraftwerk verfügt über einen Gaskessel und drei Ölkessel mit einer Feuerungswärmeleistung von 520 MW.

Als Brennstoffe werden hauptsächlich Destillations- und Konversionsrückstände eingesetzt. Als weitere Einsatzstoffe werden Ammoniak, Ammoniakwasser und Heizöl EL eingesetzt.

Allein aufgrund der Menge an Ammoniak und Destillations- und Konversionsrückständen, die im Kraftwerk vorgehalten werden, ist das Raffineriekraftwerk Leuna ein Betriebsbereich der unteren Klasse nach den Vorschriften der Störfallverordnung. Der zuständigen Behörde ist der Betriebsbereich angezeigt worden. Die Pflichten des Betreibers, die sich aus den Vorschriften der Störfallverordnung ergeben, werden erfüllt.

Das Raffineriekraftwerk betreibt aktive Vorsorge zur Luftreinhaltung. Dazu ist es mit modernsten Einrichtungen zur Rauchgasreinigung wie Elektrofiltern zur Entstaubung, Anlagen zur Rauchgasentschwefelung und zur Minderung der Stickstoffoxide ausgerüstet. Der Betrieb der Stickstoffoxid-Minderungsanlagen erfordert eine Anlage zur Ammoniakversorgung. Sie besteht im Wesentlichen aus einer Versorgungspipeline von der DOMO Caproleuna GmbH, einer zusätzlichen Eisenbahn-Entladestation, den Lagerbehältern für druckverflüssigtes Ammoniak, Verbindungsleitungen und der Verdampferstation. Ammoniak wird verdampft und anschließend in den Rauchgasstrom eingedüst. Am DeNOx-Katalysator werden dann die Stickstoffoxide zu Stickstoff und Wasser reduziert und so aus dem Rauchgas entfernt. Die Ammoniak-Versorgungsanlage ist mit modernsten Sicherheitssystemen ausgestattet.

Grundsätzlich kann ein Störfall von den im Kraftwerk eingesetzten relevanten gefährlichen Stoffen ausgehen. Neben Ammoniak mit dem größten Gefahrenpotenzial könnte dies auch von den anderen Stoffen möglich sein, auch wenn hierfür die Wahrscheinlichkeit sehr gering ist. In der folgenden Tabelle sind die im Sinne der Störfallverordnung relevanten gefährlichen Stoffe und ihre wesentlichen Gefahreneigenschaften genannt:

Stoffe	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale	Einsatzbereich
Ammoniak (druckverflüssigt)	entzündbares Gas giftig beim Einatmen sehr giftig für Wasserorganismen	Stickstoffoxidminderung der Rauchgase
Ammoniakwasser (25 %) Slurry	sehr giftig für Wasserorganismen sehr giftig für Wasserorganismen	Konditionierung des Kesselspeisewassers Brennstoff für die Ölkessel
Vakuumvisbreaker- Rückstand (VVR)	sehr giftig für Wasserorganismen	Brennstoff für die Ölkessel
Leichtes Heizöl (Heizöl EL)	Flüssigkeit und Dampf entzündbar giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung	Brennstoff für den Anfahrbetrieb der Ölkessel Brennstoff für den Gaskessel
Fuelgas	sehr giftig für Wasserorganismen	Brennstoff für den Gaskessel

Das Raffineriekraftwerk unterliegt der ständigen betrieblichen Sicherheitskontrolle durch gut ausgebildete Mitarbeiter. Sicherheitsrelevante Anlagenteile werden zusätzlich durch anerkannte Sachverständige regelmäßig überprüft.

Sollten Sie Fragen haben, dann schreiben Sie uns oder rufen Sie bitte unter der Rufnummer 03461 548-2114 an.

RKB Raffinerie-Kraftwerks-Betriebs GmbH
Thomas Wagener
Kraftwerkleiter

Unser Unternehmen betreibt auf dem südlichen Teil des Chemiestandortes einen Betriebsbereich mit Anlagen zur Herstellung von Methylaminen, Dimethylformamid und Derivaten der Methylamine. Dieser Betriebsbereich unterliegt den Vorschriften der Störfallverordnung.

In den Anlagen werden Grundchemikalien hergestellt.

Die Methylamine werden aus Methanol und Ammoniak bei erhöhtem Druck und erhöhter Temperatur katalytisch synthetisiert und in mehreren Destillationskolonnen rein dargestellt. Methylamine sind Rohstoffe für Lösungsmittel, Vulkanisationsbeschleuniger, Pflanzenschutzmittel, Ionentauscher, Desinfektionsmittel, Futterzusätze, Getreidewachstumsstabilisatoren, Farbstoffe und Pharmazeutika.

Dimethylformamid wird in einer weiteren Anlage aus Kohlenmonoxid und Dimethylamin in Anwesenheit einer methanolischen Lösung aus Natriummethylat bei hohem Druck und erhöhter Temperatur synthetisiert und in einer Destillationseinheit rein dargestellt. Dimethylformamid ist ein vielseitig verwendetes Lösungsmittel. Es wird u. a. bei der Herstellung von Acrylfasern und Polyurethanen eingesetzt.

In der Derivateanlage werden Triazin aus Monomethylamin und Formaldehydlösung, Dimethylammoniumchloridlösung aus Dimethylamin, Chlorwasserstoff und Wasser und Trimethylammoniumchloridlösung aus Trimethylamin, Chlorwasserstoff und Wasser hergestellt. Triazin ist ein Absorptionsmittel für saure Gase, die genannten Chloridlösungen dienen als Basis für Futterzusatzstoffe und Pharmazeutika. Chlorcholinchlorid findet Anwendung in der Landwirtschaft als Wachstumsregler zur Halmfestigung von Getreide und wird aus den Rohstoffen Trimethylamin und Dichlorethan hergestellt.

Die meisten Rohstoffe werden von anderen Unternehmen am Standort über Rohrleitungen bezogen: Methanol, Ammoniak, Kohlenmonoxid, Chlorwasserstoff.

Es werden folgende gefährliche Stoffe nach Anhang I der Störfallverordnung gehandhabt:

Stoffe	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale
Gase/Dämpfe:	
Methylamine	hochentzündliche verflüssigte Gase, geruchsintensiv
Ammoniak	entzündlich, giftig
Kohlenmonoxid	hochentzündlich, giftig, geruchlos
Wasserstoff	hochentzündlich
Erdgas	hochentzündlich
Brandgase im Störfall	gesundheitsschädlich mit giftigen Bestandteilen
Flüssigkeiten:	
Methylaminlösungen	hochentzündlich, geruchsintensiv
Methanol/Methylatlösungen	leichtentzündlich, giftig
Destillationsrückstand	leichtentzündlich, giftig, geruchsintensiv
Dimethylformamid	entzündlich
Dichlorethan	leichtentzündlich, giftig

Zur Begrenzung der Auswirkungen von Störfällen stehen folgende Ausrüstungen zur Verfügung:

Über ein Blow-down-System mit Fackel können bei Undichten schnell Anlagenteile entspannt und entleert werden. In der Chlorcholinchloridanlage anfallende Entspannungsgase werden einer thermischen Nachverbrennung zugeführt.

Stationäre und fern betätigbare Berieselungsanlagen zur Kühlung von Behältern und Niederschlagung von wasserlöslichen Gasen (Ammoniak, Methylamine), Feuerlösch- und Löschwasserrückhalteeinrichtungen.

Nähere Auskünfte werden Ihnen unter Tel.: 03461 43-4502 erteilt.

TOTAL Raffinerie Mitteldeutschland GmbH

Maienweg 1
06237 Leuna OT Spergau



TOTAL Raffinerie Mitteldeutschland GmbH

Zur TOTAL Raffinerie Mitteldeutschland gehören die neuen Prozessanlagen der Raffinerie, die POX/ Methanolanlage sowie Tanklager und Verladung. Die Anlagen entsprechen dem modernsten Stand der Technik und werden von qualifizierten Mitarbeitern betrieben. Das Erdöl als bestimmender Rohstoff wird über Pipelines angeliefert.

In der Raffinerie werden Vergaserkraftstoffe, Dieselmotorkraftstoffe, Flüssiggase, Chemierohstoffe (petrochemisches Naphtha, Methanol, Schwefel, Propylen und Schwermetallkonzentrat) sowie Bitumen erzeugt. Die für den Betrieb benötigten Einsatz- und Hilfsstoffe sowie die Zwischen- und Fertigprodukte werden auf dem Gelände dieser Anlagen gelagert. Der Versand der Fertigprodukte erfolgt über Verladeanlagen für Kesselwagen und Straßentankzüge sowie über Produktpipelines.

Die Produktionsanlagen arbeiten zum Teil unter erhöhtem Druck und erhöhter Temperatur; sie unterliegen überwiegend der Störfallverordnung. Daraus resultierende technische und betriebsorganisatorische Maßnahmen sind realisiert. Die notwendigen Sicherheitsberichte wurden erarbeitet und von unabhängigen Sachverständigen begutachtet. In Genehmigungsverfahren unter Beteiligung verschiedener Fachbehörden wurden die entsprechenden Überprüfungen durchgeführt und der Betrieb dieser Anlagen behördlich genehmigt. Die Produktions- und Lageranlagen unterliegen einer regelmäßigen technischen Überwachung durch Sachverständige.

Die Raffinerie unterhält eine eigene Feuerwehr, die bei Produktfreisetzungen und Bränden unmittelbar eingreifen und die Folgen der Störungen begrenzen kann. Bei Inbrandgeraten der gehandhabten Stoffe können unten genannte Brandgase entstehen. Explosionswirkungen auf die Umgebung sind vernünftigerweise auszuschließen.

Stoffe, die einen Störfall verursachen und dabei in die Nachbarschaft gelangen könnten, sind:

Stoffe	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale
Schwefelwasserstoff	extrem entzündbar, sehr giftig, reizt die Atemwege, akut gewässergefährdend
Schwefeldioxid	giftig beim Einatmen, verursacht Verätzungen
Kohlenmonoxid	extrem entzündbares Gas, giftig beim Einatmen
Ammoniak	entzündbares Gas, giftig beim Einatmen, verursacht Verätzungen, akut gewässergefährdend
Wasserstoff	entzündbares Gas
gasförmige Kohlenwasserstoffe	entzündbare Gase
flüssige Mineralölprodukte	extrem entzündbar, akut toxisch bei Verschlucken und Eindringen in die Atemwege, kann genetische Defekte bzw. Krebs verursachen, akut gewässergefährdend
Methanol	leicht entzündbar, giftig bei Verschlucken, Hautkontakt oder Einatmen, organschädigend
Brandgase (Rauche)	giftig beim Einatmen

Für Informationen über Anlagen, Produkte und aktuelle Fragen zum Unternehmen ist die Raffinerie unter www.total-raffinerie.de, der Email kommunikation-trm@total.de bzw. der Tel.-Nr. 03461 48-0 zu erreichen. Außerdem steht das Bürgertelefon unter der Tel.-Nr. 0800 4848112 rund um die Uhr zur Verfügung.

TOTAL Raffinerie Mitteldeutschland GmbH
Dr. Willi Frantz
Geschäftsführer

Datum der letzten Vor-Ort-Besichtigungen gemäß Störfallverordnung

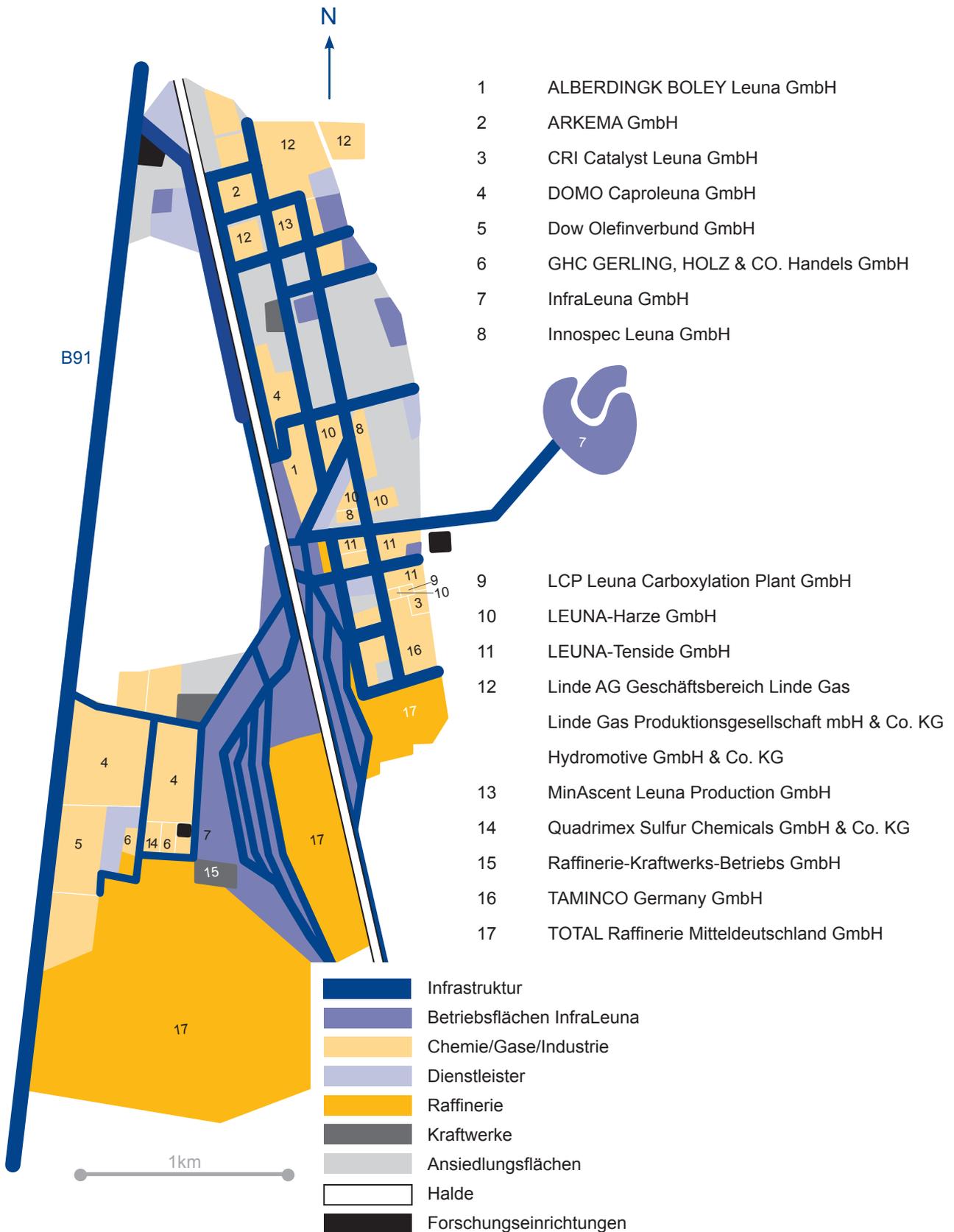
Störfallbereiche gemäß der Störfallverordnung unterliegen einem Überwachungsprogramm der zuständigen Behörde einschließlich Besichtigungen vor Ort gemäß nachfolgender Übersicht. Ausführliche Informationen zu den Vor-Ort-Besichtigungen und zum Überwachungsplan werden gemäß dem Umweltinformationsgesetz durch das Landesverwaltungsamt auf entsprechenden Antrag erteilt.

Betreiber von Anlagen nach StörfallV am Chemiestandort Leuna	Datum der letzten Vor-Ort-Besichtigung
ALBERDINGK BOLEY Leuna GmbH	23.03./17.10.2017
ARKEMA GmbH	<i>22.10.2018</i>
CRI Catalyst Leuna GmbH	22.07.2014/28.09.2017
DOMO Caproleuna GmbH <ul style="list-style-type: none"> • Betriebsbereich I(Werkteil 1) • Betriebsbereich II (Werkteil 2) 	<i>10.10.2018</i> <i>10.10.2018</i>
Dow Olefinverbund GmbH	14.02.2012/16.07.2013
GHC Gerling, Holz & Co. Handels GmbH	16.05.2017
InfraLeuna GmbH	07.03./22.08.2017
Innospec Leuna GmbH	24.09.2018
LCP Leuna Caboxylation Plant GmbH	17.11.2016
LEUNA-Harze GmbH	05.04.2018./23.05.2018
LEUNA-Tenside GmbH	28.08.2018
Linde AG Geschäftsbereich Linde Gas Linde Gas Produktionsges. mbH & Co. KG Hydromotive GmbH & Co. KG	10.08./20.10./10.11.2016 25.07.2017 27.03.2018
MinAscent Leuna Production GmbH	15.08.2017
QuadrimeX Sulfur Chemicals GmbH & Co. KG	19.09.2018
Raffinerie-Kraftwerks-Betriebs GmbH	-
Taminco Germany GmbH	24.05.2018
TOTAL Raffinerie Mitteldeutschland GmbH	13.09.2018

kursiv = zum Stand der Veröffentlichung bekannter nächster Inspektionstermin

Unabhängig von den Vorortbesichtigungen nach Störfallrecht erfolgen durch Aufsichtspersonen zuständiger Behörden regelmäßige Inspektionen bzgl. weiterer Rechtsgebiete, bspw. Immissionsschutz, Gewässerschutz, Arbeitsschutz oder Abfallrecht.

Firmenübersicht



IMPRESSUM:

Information der Öffentlichkeit nach § 11 der Störfallverordnung
10. Auflage Februar 2018

Herausgeber:

InfraLeuna GmbH

ALBERDINGK BOLEY Leuna GmbH
ARKEMA GmbH
CRI Catalyst Leuna GmbH
DOMO Caproleuna GmbH
Dow Olefinverbund GmbH
GHC GERLING, HOLZ & CO. Handels GmbH
Innospec Leuna GmbH
LCP Leuna Carboxylation Plant GmbH
LEUNA-Harze GmbH
LEUNA-Tenside GmbH
Linde AG Geschäftsbereich Linde Gas
Linde Gas Produktionsgesellschaft mbH & Co. KG
Hydromotive GmbH & Co. KG
MinAscent Leuna Production GmbH
Quadrimex Sulfur Chemicals GmbH & Co. KG
RKB Raffinerie-Kraftwerks-Betriebs GmbH
TAMINCO Germany GmbH
TOTAL Raffinerie Mitteldeutschland GmbH

Bearbeiter:

InfraLeuna GmbH, Bereich Sicherheit/Qualität/Umweltschutz

Fotos:

InfraLeuna GmbH, Ralf Lehmann

Information zu Verhaltensweisen bei Störfallereignissen auf dem Chemiestandort Leuna

Wahrnehmung von Gefährdungen



- Brand- oder Gasgeruch
- Rauchwolke oder Feuer
- lauter Knall, explosionsartige Geräusche
- Sirenenalarm: 1 Minute auf- und abschwellender Heulton

Sicherheitshinweise



- Ruhe bewahren!
- Anweisungen der Einsatzkräfte Folge leisten!
- Lautsprecherdurchsagen von Polizei und Feuerwehr beachten!



- Gebäude aufsuchen.
- Kinder ins Haus holen, unmittelbare Nachbarn verständigen.
- Behinderten und älteren Personen helfen.
- Passanten vorübergehend aufnehmen.



- Fenster und Türen dicht schließen.
- Möglichst innenliegende Räume in den oberen Etagen aufsuchen.
- Lüftungs- und Klimaanlage ausschalten - auch in Fahrzeugen.



- Auf Durchsagen über regionale Radio- und Fernsehsender achten, u. a. MDR 1 Radio Sachsen Anhalt (100,8 MHz sowie 106,5 MHz) MDR Fernsehen.



- Bei gesundheitlicher Beeinträchtigung Kontakt mit dem Hausarzt oder ärztlichen Notdiensten aufnehmen.
- Erst bei Entwarnung das Haus bzw. das Fahrzeug verlassen.

Wichtige Rufnummern

- | | |
|------------------------------------|----------------|
| - Leitstelle Werkschutz/Feuerwehr | 03461 43-4333 |
| - Info-Telefon des Chemiestandorts | 03461 43-96920 |
| - Landkreis Saalekreis | |
| Katastrophenschutz/Kreisleitstelle | 03461 40-1255 |