



TURVALLISUUSTIEDOTE SSAB HÄMEENLINNAN TEHDAS

Tämän tiedotteen tarkoituksena on kertoa SSAB:n Hämeenlinnan tehtaan naapureille ja lähialueen asukkaille tehtaan toiminnasta ja tehtaalla käytettävistä kemikaaleista.

Normaalisti tuotannossa käyttämämme kemikaalit eivät aiheuta vaaraa tehtaalla työskenteleville eivätkä lähialueen asukkaille. Olemme laatineet tämän tiedotteen opastaaksemme lähialueen asukkaita toimimaan oikein mahdollisessa suuronnettomuustilanteessa.

Toiminta SSAB:n Hämeenlinnan tehtaan alueella

Hämeenlinnan tehtaan pääprosessit ovat peittäus, kylmävalssaus, hehkutus, metallipinnoitus, maalipinnoitus ja leikkaus. Tehtaan pääraaka-aine on SSAB:n Raahan tehtaalla valmistettu kuumavalsattu teräsnauha, josta jatkojalostetaan kylmävalssattuja, metallipinnoitettuja tai maalipinnoitettuja ohutlevyjä ja keloja.

Teräsnauhan pinta puhdistetaan rautaoksidista suolahappopeittauksella. Tämän jälkeen nauha kylmävalssataan. Lopuksi teräsnauha lämpökäsitellään muovattavuusominaisuuksien palauttamiseksi. Viimeistelyvalssattu nauha on valmis tuote kylmävalssattua terästä käyttäville asiakkaille. Valtaosa kylmävalssatusta teräsnauhasta sinkitään korroosionkestävyyden parantamiseksi jatkuvatoimisella kuumasinkityslinjalla.

Maalauslinjalla maalipinnoitetaan kuumasinkittyjä ja kylmävalssattuja ohutlevynauhoja. Lämpökäsittelyssä teräksen kuumennukseen käytetään maakaasua.

Varapolttoaineena on nestekaasu, jota normaalitilanteessa ei varastoida tehdasalueella. Suojakaasuna käytettävä vedyn ja typen seos estää nauhan pinnan hapettumisen korkeissa lämpötiloissa.

Vety valmistetaan Oy Linde Gas Ab:n vetylaitoksella, joka sijaitsee tehdasalueen eteläidässä. Vetylaitos käyttää raaka-aineena maakaasua ja vettä. Typpi tislataan ilmasta tehdasalueella sijaitsevassa laitoksessa. Lisäksi Oy Linde Gas Ab toimittaa tehdasalueella sijaitseviin nestetyppisäiliöihin tyyppiä säiliöautolla.

Tehdasalueella on myös putkitehdas, jossa valmistetaan kylmämuovaamalla pituussaumahitsattuja teräsputkia. Kylmämuovauksessa raina muovataan aina ensin pyöreään muotoon. Sauma hitsataan ilman lisäaineita. Tämän jälkeen pyöreä putki voidaan tarvittaessa profiloida haluttuun muotoon.

Turvallisuus on meille tärkeintä

Turvallisuuden ja ympäristönsuojelun huomioiminen kaikessa toiminnassamme on tärkein periaattemme. SSAB:n Hämeenlinnan tehtaan toimintaa arvioidaan jatkuvasti terveys-, turvallisuus- ja ympäristöriskien tunnistamiseksi. Kaikki tehdasalueella työskentelevät henkilöt perehdytetään toimintatapoihimme, jotta jokainen osaa toimia oikein vaarojen ennaltaehkäisemiseksi sekä mahdollisissa vaaratilanteissa.

Onnettomuuksien ehkäisemiseksi laitteistoja valvotaan ja niiden kunnosta huolehditaan jatkuvasti. Turvallisuus-

johtaminen on keskeinen osa toimintaa. Henkilöstö on pätevää ja sen korkeaa ammattitaitoa ylläpidetään jatkuvalla koulutuksella. Uusien prosessien ja tuotteiden vaikutukset selvitetään ennalta. Vaarallisiin kemikaaleihin liittyvät suuronnettomuuden vaarat on tunnistettu ja onnettomuuksien ennaltaehkäisystä on huolehdittu mahdollisimman hyvin.

Tehdas noudattaa toiminnassaan mm. kemikaaliturvallisuuslakia ja vaarallisten kemikaalien teollisesta käsittelystä ja varastoinnista sekä valvonnasta annettujen asetusten (685/2015 ja 686/2015) mukaisia säännöksiä ja hallinnollisia määräyksiä sekä voimassa olevaa ympäristölupaa. Toiminta on luvanvaraista. Toimintaperiaate on kuvattu toimintaperiaateasiakirjassa, sisäisessä pelastussuunnitelmassa sekä ennaltavarautumissuunnitelmassa. Onnettomuustilanteissa toimimista koulutetaan ja harjoitellaan säännöllisesti yhteistyössä viranomaisten kanssa. Hämeenlinnan tehtaan henkilöstö tekee suuronnettomuuden vaaraan liittyviä harjoituksia vähintään kolmen vuoden välein yhteistyössä Kanta-Hämeen pelastuslaitoksen kanssa.

Tehdasaluetta koskeva pelastussuunnitelma on toimitettu Kanta-Hämeen pelastuslaitokselle. Turvallisuus ja sen varmistaminen ovat tärkeä osa tehtaan toiminta- ja johtamisjärjestelmää. Tehtaalla toimitaan ISO 9001 -laatustandardin ja ISO 14001 -ympäristöstandardin vaatimusten mukaisesti.

SSAB

Tehtaan toimintaa valvoo Turvallisuus- ja kemikaalivirasto (Tukes).

Tehdasalueella tapahtuvasta toiminnasta vastaa tehtaanjohtaja, kylmävalssatut ja pinnoitetut tuotteet.

AINE	TUNNISTEET	VAIKUTUKSET
Maakaasu 	Hajustettu kulutuskäyttöön, väritön, ilmaa kevyempi kaasu.	Erittäin helposti syttyvä. Suurina pitoisuuksina tukahduttava.
Vety 	Hajuton, väritön, ilmaa kevyempi kaasu.	Erittäin helposti syttyvä. Suurina pitoisuuksina tukahduttava.
Typpi 	Hajuton, väritön lähellä ilman painoa oleva kaasu. Neste ja höyrystyvä kaasu ovat vaarallisen kylmiä.	Suurina pitoisuuksina tukahduttava. Nestemäisenä voi aiheuttaa paleltuman.
Nestekaasu 	Kaasumaisena lähes hajuton, väritön ja ilmaa raskeampi (hajustettu kulutuskäyttöön).	Erittäin helposti syttyvä. Suurina pitoisuuksina tukahduttava.
Suolahappo 	Kellertävä pistävänhajuinen neste.	Voimakkaasti syövyttävä, hengityselimiä ärsyttävä ja silmiä vaurioittava.
Rikkihappo 	Väritön, heikosti pistävän hajuinen neste.	Voimakkaasti syövyttävä, silmiä vaurioittava.
Maalit 	Erilaisilla värisävyillä sävytettyjä nestemäisiä maaleja.	Haitta-aste vaihtelee eri maalien välillä: Osassa ei vaaraluokitusta. Toisissa vaaraomaisuuksia liittyen syttymiseen, ihokosketukseen, hengitykseen ja ympäristövaikutuksiin.

Toimintaohjeet suur-onnettomuuden varalle.

Yleinen vaaramerkki tarkoittaa väestöä uhkaavaa välitöntä vaaraa.

Yleinen vaaramerkki on nouseva ja laskeva minuttin kestävä äänimerkki.



Toimi näin kuultuasi yleisen vaaramerkin:



YHTEYSTIEDOT

SSAB Europe Oy
Hämeenlinnan tehdas
Harvialantie 420
13300 Hämeenlinna

Tehtaanjohtaja, kylmävalssatut ja pinnoitetut tuotteet
Anders Ek 020 592 5200
anders.ek@ssab.com

Ympäristöpäällikkö
Minna Uosukainen
020 592 5277
minna.uosukainen@ssab.com

Työsuojelupäällikkö
Jere Saarinen
020 593 8744
jere.saarinen@ssab.com

Porttivalvomo
020 592 5441

Oy Linde Gas Ab
(kaasutehdas)
Teollisuuskatu 1
29200 Harjavalta
040 578 7123