



DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

SCENARIUSZ NARAŻENIA NR 1

INFORMACJE OGÓLNE

Tytuł scenariusza: Mieszanie DAPD

Zastosowanie zidentyfikowane zgodnie z systemem deskryptorów

Sektor zastosowania [SU]:

SU3 Zastosowania przemysłowe: zastosowanie substancji jako takiej lub w mieszaninach

Kategoria procesu [PROC]:

PROC1 Zastosowanie w zamkniętych procesach, brak prawdopodobieństwa narażenia

PROC2 Zastosowanie w zamkniętych, trwałych procesach z możliwością sporadycznego kontrolowanego narażenia (np. pobieranie próbki)

PROC3 Zastosowanie w zamkniętych procesach okresowych (synteza lub mieszanie),

PROC5 Mieszanie bądź łączenie w procesach okresowych przygotowywania preparatów i wyrobów (wielostopniowy i/lub znaczący kontakt)

PROC8b Przenoszenie substancji lub preparatów (ładowanie/wyładowywanie) z/do naczyń/dużych pojemników w miejscach do tego przeznaczonych

PROC9 Przenoszenie substancji lub preparatów do małych pojemników (linia przeznaczona do napełniania, w tym ważenie),

Kategoria uwolnienia do środowiska[ERC]:

ERC3 Uzyskiwanie formy użytkowej wyrobów (formulacja)

Dodatkowo zastosowano spERCs zdefiniowane w dokumencie ETRMA (ETRMA 2010c, 2010d)

WARUNKI OPERACYJNE

PRACOWNICY

Charakterystyka produktu

Stężenie substancji w mieszaninie/wyrobie: do 100% (chyba, że podano inaczej)

Postać produktu: ciało stałe, niskie prawdopodobieństwo pylenia

Częstotliwość i długość narażenia

Częstotliwość i długość narażenia: do 8 godz/dobe (chyba, że podano inaczej)

Inne warunki operacyjne wpływające na narażenie pracowników

Przyjęto przestrzeganie ogólnych zasad bezpieczeństwa i higieny.

ZALECANE ŚRODKI ZARZĄDZANIA RYZYKIEM

Stosowanie w systemie zamkniętym – zakładać rękawice ochronne i jeśli to wymagane stosować wyciągi

Pobieranie próbek (system zamknięty) - zakładać rękawice ochronne i jeśli to wymagane stosować wyciągi

Mieszanie – stosować wyciągi, zakładać rękawice ochronne

Przechowywanie w zamkniętych, szczelnych opakowaniach - stosować wyciągi, zakładać rękawice ochronne



DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

SCENARIUSZ NARAŻENIA NR 2

INFORMACJE OGÓLNE

Tytuł scenariusza: Antyutleniacz używany do produkcji opon i bieżnikowania.

Zastosowanie zidentyfikowane zgodnie z systemem deskryptorów

Sektor zastosowania [SU]:

SU3 Zastosowania przemysłowe: zastosowanie substancji jako takiej lub w mieszaninach

SU11 Produkcja wyrobów gumowych

Kategoria procesu [PROC]:

PROC5 Mieszanie bądź łączenie w procesach okresowych przygotowywania preparatów i wyrobów (wielostopniowy i/lub znaczący kontakt)

PROC6 Kalandrowanie

PROC8b Przenoszenie substancji lub preparatów (ładowanie/wyładowywanie) z/do naczyń/dużych pojemników w miejscach do tego przeznaczonych

PROC9 Przenoszenie substancji lub preparatów do małych pojemników (linia przeznaczona do napełniania, w tym ważenie),

PROC10 Nanoszenie wałkiem bądź pędzlem klejów i innych substancji powlekających,

PROC14 Produkcja preparatów lub wyrobów poprzez tabletkowanie, sprężanie, wytlaczanie, paletyzację

PROC21 Niskoenergetyczne czynności manipulacyjne substancji związanej w bryłach metalu lub w innych materiałach i/lub wyrobach

Kategoria uwolnienia do środowiska[ERC]:

ERC3 Uzyskiwanie formy użytkowej wyrobów (formulacja)

Dodatkowo zastosowano spERCs zdefiniowane w dokumencie ETRMA (ETRMA 2010c, 2010d)

Dodatkowe informacje: Stosowanie DAPD (przeciwutleniacz) do produkcji opon - w tym bieżnikowania opon. To zastosowanie obejmuje cały proces tworzenia (np. napełniania i ważenia) i przetwarzania (np. wyciskanie), który występuje w produkcji opon (i wyrobów z gumy). Specyficzne procesy objęte tym zastosowaniem to magazynowanie, ważenie, mieszanie, przygotowania cementu, kształtowania, utrwalania i obróbki końcowej.

WARUNKI OPERACYJNE

PRACOWNICY

Charakterystyka produktu

Stężenie substancji w mieszaninie/wyrobie: do 100% (chyba, że podano inaczej)

Postać produktu: ciało stałe, niskie prawdopodobieństwo pylenia

Częstotliwość i długość narażenia

Częstotliwość i długość narażenia: do 8 godz/dobe (chyba, że podano inaczej)

Inne warunki operacyjne wpływające na narażenie pracowników

Przyjęto przestrzeganie ogólnych zasad bezpieczeństwa i higieny.

ŚRODOWISKO

Zużyte ilości

Tonaż DAPD zużyta na produkcje opon na rynku UE: 10 000 ton/rok

Mala lub średnia skala zużycia (<100 ton/rok) bez wstępnej obróbki

Częstotliwość stosowania: 220 dni/rok

Współczynnik emisja do wody: 0,0002

Współczynnik emisja do gleby: 0,0001

Współczynnik emisja do powietrza: 0,0005

Współczynnik rozcieńczenia: 10 dla wody słodkiej i 100 dla wody słonej

Mala lub średnia skala zużycia (<100 ton/rok) z wstępną obróbką

Częstotliwość stosowania: 220 dni/rok

Współczynnik emisja do wody: 0,00008

Współczynnik emisja do gleby: 0,0001

Współczynnik emisja do powietrza: 0,0005

Współczynnik rozcieńczenia: 10 dla wody słodkiej i 100 dla wody słonej



DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

Duża skala zużycia (>100 ton/rok)

Częstotliwość stosowania:	300 dni/rok
Współczynnik emisja do wody:	0,00001
Współczynnik emisja do gleby:	0,0001
Współczynnik emisja do powietrza:	0,0005
Współczynnik rozcieńczenia:	10 dla wody słodkiej i 100 dla wody słonej

Warunki i pomiary odnoszące się do miejskiej oczyszczalni ścieków:

STP (m³/dobe): 2 000 m³/dobe

ZALECANE ŚRODKI ZARZĄDZANIA RYZYKIEM

PROC 9 - Przenoszenie substancji do małych opakowań (zazwyczaj wewnątrz), stężenie 100% - unikać przeprowadzania tego procesu dłużej niż 1 godzinę, zakładać rękawice ochronne, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca

PROC 9 – magazynowanie w zamkniętych, szczelnych opakowaniach, big bagi (zazwyczaj wewnątrz), stężenie 100% - unikać przeprowadzania tego procesu dłużej niż 1 godzinę, zakładać rękawice ochronne, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca

PROC 9 – Ważenie substancji ręcznie lub automatycznie w pojemniku dozującym. Przykład: mały pojemnik na wadze zawierający torebki z tworzywa sztucznego, napełnianie, stężenie 100% – zapewnić wyciąg kominowy, zakładać rękawice ochronne.

PROC 9 - Ręczne mierzenie, możliwe ważenie, głównie syntetyczne gumy i mieszaniny, mieszanie, stężenie 100% - zapewnić wyciąg kominowy, zakładać rękawice ochronne.

PROC 8b – Automatyczne odmierzanie substancji, podawanie do zespołu mieszającego Solids Ex. CB, Si, mieszanie, stężenie 100% – zapewnić wyciąg kominowy, zakładać rękawice ochronne, system zamknięty, unikać przeprowadzania tego procesu dłużej niż 1 godzinę.

PROC 5 – mieszanie w zamkniętym systemie mieszania, stężenie 2,5% - ograniczenie substancji w produkcie do 2,5%, zapewnić wyciąg kominowy, zakładać rękawice ochronne

PROC 5 - mieszanie w otwartym systemie mieszania (typowe dla skali laboratoryjnej), stężenie 2,5% - ograniczenie substancji w produkcie do 2,5%, zapewnić wyciąg kominowy, zakładać rękawice ochronne

PROC 9 - Usuwanie ciepłego składnika, obróbka gumowego arkusza przy użyciu kąpieli zapobiegającej przywieraniu (na bazie wody) i suszenie dmuchawami chłodzącymi, mieszanie, stężenie 2,5% - ograniczenie substancji w produkcie do 2,5%, zakładać rękawice ochronne

PROC 9 – przechowywanie półproduktów, mieszanie, stężenie 2,5% - ograniczenie substancji w produkcie do 2,5%, zakładać rękawice ochronne

PROC 9 – Przenoszenie komponentu do pojemnika, mieszanie i przenoszenie spoiwa do przenośnych bębnow, produkcja spoiwa, stężenie 2,5% - ograniczenie substancji w produkcie do 2,5%, wyciąg kominowy, zakładać rękawice ochronne, unikać przeprowadzania tego procesu dłużej niż 4 godzinę

PROC 9 – przenoszenie spoiwa w przenośnych bębnach, produkcja spoiwa, stężenie 0,25% - ograniczenie substancji w produkcie do 0,25%, zapewnić wyciąg, zakładać rękawice ochronne, unikać przeprowadzania tego procesu dłużej niż 4 godziny

PROC 10 – stosowanie spoiwa i farby, wytłaczanie, stężenie 0,25% - ograniczenie substancji w produkcie do 0,25%, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca

PROC 14 – przetwarzanie komponentu: chłodzenie wytłoczonego komponentu, stężenie 2,5% - ograniczenie substancji w produkcie do 2,5%, kontrolować postać fizyczną, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca, rozcieńczenie przez użytkownika

PROC 14 – podawanie z magazynu, szlifowanie i uzupełnianie wpisów w rejestrze/ kalendarzu, szlifowanie, stężenie 2,5% - ograniczenie substancji w produkcie do 2,5%, kontrolować postać fizyczną, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca, rozcieńczenie przez użytkownika

PROC 6 – dozowanie podawanie z magazynu, szlifowanie i uzupełnianie wpisów w rejestrze/ kalendarzu, szlifowanie, stężenie 2,5% (typowe w wysokich temperaturach) - ograniczenie substancji w produkcie do 2,5%, zapewnić wyciąg kominowy, zakładać rękawice ochronne, kontrolować postać fizyczną, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca, rozcieńczenie przez użytkownika

PROC 10 – stosowanie spoiwa, przygotowywanie i wstępne utwardzanie mieszanin, stężenie 0,25% - ograniczenie substancji w produkcie do 0,25%, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca

PROC 21 - Montaż elementów ze stanów magazynowych/ surowców, przygotowywanie i wstępne utwardzanie mieszanin, stężenie 2,5% - ograniczenie substancji w produkcie do 2,5%, kontrolować postać fizyczną , wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca, rozcieńczenie przez użytkownika

PROC 14 – wulkanizacja, usuwanie utwardzonych wyrobów i par, chłodzenie (dla procesów ciągłych), stężenie 2,5% - ograniczenie substancji w produkcie do 2,5%, kontrolować postać fizyczną, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca, rozcieńczenie przez użytkownika, systemy nawiewno-wywiewne



DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

PROC10 – stosowanie spoiwa, ostateczna obróbka, stężenie 0,25% - ograniczenie substancji w produkcie do 0,25%, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca

PROC21 – szlifowanie i frezowanie, ostateczna obróbka, stężenie 2,5% - ograniczenie substancji w produkcie do 2,5%, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca

PROC21 – usuwanie części kauczuku i skorodowanych przewodów z obudowy, czyszczenie obudowy, bieżnikowanie i szlifowanie, stężenie 2,5% - ograniczenie substancji w produkcie do 2,5%, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca, rękawice ochronne

PROC14 – Wycięte zagłębienia są wypełniane wytłaczaną gumą, bieżnikowanie, napelnianie, stężenie 2,5% - ograniczenie substancji w produkcie do 2,5%, kontrolować postać fizyczną, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca, rozcieńczenie przez użytkownika, systemy nawiewno-wywiewne, rękawice ochronne

PROC21 – Ręczne nakładanie utwardzanego wstępnie bieżnika, ponowne formowanie bieżników- zimny proces, stężenie 2,5% - ograniczenie substancji w produkcie do 2,5%, kontrolować postać fizyczną, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca, rękawice ochronne

PROC14 – Bezpośrednie wytłaczanie warstwy podkładki z żywicy na przygotowane obudowy, stężenie 2,5% - ograniczenie substancji w produkcie do 2,5%, kontrolować postać fizyczną, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca, rękawice ochronne

PROC14 – Wulkanizacja zielonej warstwy podkładki lub zielonej opony i odprowadzanie utwardzanego wyrobu i oparów, wulkanizacja, bieżnikowanie, utwardzanie, stężenie 2,5% - ograniczenie substancji w produkcie do 2,5%, kontrolować postać fizyczną, rozcieńczenie przez użytkownika, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca, rękawice ochronne, wyciąg wychwytowy/odbiorczy, systemy nawiewno-wywiewne

PROC10 – malowanie, stosowanie spoiwa i obróbka opon smarami, bieżnikowanie, obróbka, stężenie 0,25% - ograniczenie substancji w produkcie do 0,25%, kontrolować postać fizyczną, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca, rękawice ochronne

PROC21 – cięcie, rozbieranie, pogłębianie, ścieranie, bieżnikowanie, obróbka, stężenie 2,5% - ograniczenie substancji w produkcie do 2,5%, kontrolować postać fizyczną, rozcieńczenie przez użytkownika, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca, rękawice ochronne



DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

SCENARIUSZ NARAŻENIA NR 3

INFORMACJE OGÓLNE

Tytuł scenariusza: Antyutleniacz używany do produkcji wyrobów gumowych.

Zastosowanie zidentyfikowane zgodnie z systemem deskryptorów

Sektor zastosowania [SU]:

SU3 Zastosowania przemysłowe: zastosowanie substancji jako takiej lub w mieszaninach

SU11 Produkcja wyrobów gumowych

Kategoria procesu [PROC]:

PROC5 Mieszanie bądź łączenie w procesach okresowych przygotowywania preparatów i wyrobów (wielostopniowy i/lub znaczący kontakt)

PROC6 Kalandrowanie

PROC8b Przenoszenie substancji lub preparatów (ładowanie/wyładowywanie) z/do naczyń/dużych pojemników w miejscach do tego przeznaczonych

PROC9 Przenoszenie substancji lub preparatów do małych pojemników (linia przeznaczona do napełniania, w tym ważenie),

PROC10 Nanoszenie wałkiem bądź pędzlem klejów i innych substancji powlekających,

PROC13 Obróbka wyrobów poprzez maczanie i zalewanie

PROC14 Produkcja preparatów lub wyrobów poprzez tabletkowanie, sprężanie, wyłaczanie, paletyzację

PROC21 Niskoenergetyczne czynności manipulacyjne substancji związanej w bryłach metalu lub w innych materiałach i/lub wyrobach

Kategoria uwolnienia do środowiska[ERC]:

ERC3 Uzyskiwanie formy użytkowej wyrobów (formulacja)

Dodatkowo zastosowano spERCs zdefiniowane w dokumencie ETRMA (ETRMA 2010c, 2010d)

Dodatkowe informacje: Stosowanie DAPD (przeciwutleniacz) do produkcji GRG. To zastosowanie obejmuje wszystkie procesy produkcji (np. napełnianie i ważenie) i przetwarzania (np. wyłaczanie), które występują w produkcji opon (i ogólnie wyrobów gumowych). Specyficzne procesy objęte tym zastosowaniem to składowanie, ważenie, mieszanie, przygotowanie spoiwa, kształtowanie, utwalanie i obróbka końcowa.

WARUNKI OPERACYJNE

PRACOWNICY

Charakterystyka produktu

Stężenie substancji w mieszaninie/wyrobie: do 100% (chyba, że podano inaczej)

Postać produktu: ciało stałe, niskie prawdopodobieństwo pylenia

Čzęstotliwość i długość narażenia

Čzęstotliwość i długość narażenia: do 8 godz/dobe (chyba, że podano inaczej)

Inne warunki operacyjne wpływające na narażenie pracowników

Przyjęto przestrzeganie ogólnych zasad bezpieczeństwa i higieny.

ŚRODOWISKO

Zużyte ilości

Tonaż DAPD zużyta na produkcje wyrobów gumowych na rynku UE: 720 ton/rok

Mala lub średnia skala zużycia (<100 ton/rok) bez wstępnej obróbki

Čzęstotliwość stosowania: 220 dni/rok

Współczynnik emisja do wody: 0,0002

Współczynnik emisja do gleby: 0,0001

Współczynnik emisja do powietrza: 0,0005

Współczynnik rozcieńczenia: 10 dla wody słodkiej i 100 dla wody słonej

Mala lub średnia skala zużycia (<100 ton/rok) z wstępną obróbką

Čzęstotliwość stosowania: 220 dni/rok

Współczynnik emisja do wody: 0,0008

Współczynnik emisja do gleby: 0,0001

Współczynnik emisja do powietrza: 0,0005

Współczynnik rozcieńczenia: 10 dla wody słodkiej i 100 dla wody słonej



DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

Duża skala zużycia (>100 ton/rok)

Częstotliwość stosowania:	300 dni/rok
Współczynnik emisja do wody:	0,00001
Współczynnik emisja do gleby:	0,0001
Współczynnik emisja do powietrza:	0,0005
Współczynnik rozcieńczenia:	10 dla wody słodkiej i 100 dla wody słonej

Warunki i pomiary odnoszące się do miejskiej oczyszczalni ścieków:

STP (m³/dobe): 2 000 m³/dobe

ZALECANE ŚRODKI ZARZĄDZANIA RYZYKIEM

PROC 9 - Przenoszenie substancji do małych opakowań (zazwyczaj wewnątrz), stężenie 100% - unikać przeprowadzania tego procesu dłużej niż 1 godzinę, zakładać rękawice ochronne, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca

PROC 9 – magazynowanie w zamkniętych, szczelnych opakowaniach, big bagi (zazwyczaj wewnątrz), stężenie 100% - unikać przeprowadzania tego procesu dłużej niż 1 godzinę, zakładać rękawice ochronne, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca

PROC 9 – Ważenie substancji ręcznie lub automatycznie w pojemniku dozującym. Przykład: mały pojemnik na wadze zawierający torebki z tworzywa sztucznego, napełnianie, stężenie 100% – zapewnić wyciąg kominowy, zakładać rękawice ochronne.

PROC 9 - Ręczne mierzenie, możliwe ważenie, głównie syntetyczne gumy i mieszaniny, mieszanie, stężenie 100% - zapewnić wyciąg kominowy, zakładać rękawice ochronne.

PROC 8b – Automatyczne odmierzanie substancji, podawanie do zespołu mieszającego Solids Ex. CB, Si, mieszanie, stężenie 100% – zapewnić wyciąg kominowy, zakładać rękawice ochronne, system zamknięty, unikać przeprowadzania tego procesu dłużej niż 1 godzinę.

PROC 5 – mieszanie w zamkniętym systemie mieszania, stężenie 2 % - ograniczenie substancji w produkcie do 2%, zapewnić wyciąg kominowy, zakładać rękawice ochronne

PROC 5 - mieszanie w otwartym systemie mieszania (typowe dla skali laboratoryjnej), stężenie 2% - ograniczenie substancji w produkcie do 2 %, zapewnić wyciąg kominowy, zakładać rękawice ochronne

PROC 9 - Usuwanie ciepłego składnika, obróbka gumowego arkusza przy użyciu kąpieli zapobiegającej przywieraniu (na bazie wody) i suszenie dmuchawami chłodzącymi.- , mieszanie, stężenie 2% - ograniczenie substancji w produkcie do 2%, zakładać rękawice ochronne

PROC 9 – przechowywanie półproduktów, mieszanie, stężenie 2% - ograniczenie substancji w produkcie do 2%, zakładać rękawice ochronne

PROC 9 – Przenoszenie komponentu do pojemnika, mieszanie i przenoszenie spoiwa do przenośnych bębnow, produkcja spoiwa, stężenie 2% - ograniczenie substancji w produkcie do 2%, zakładać rękawice ochronne,

PROC 9 – przenoszenie spoiwa w przenośnych bębnow, produkcja spoiwa, stężenie 1% - ograniczenie substancji w produkcie do 1%, zakładać rękawice ochronne

PROC 10 – suszenie i odparowanie rozpuszczalnika, stężenie 1% - ograniczenie substancji w produkcie do 1%

PROC 10 – stosowanie spoiwa i farby, wyłaczanie, stężenie 1% - ograniczenie substancji w produkcie do 1%, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca

PROC 14 – przetwarzanie komponentu: chłodzenie wytłoczonego komponentu, stężenie 2% - ograniczenie substancji w produkcie do 2%, kontrolować postać fizyczną, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca, rozcieńczenie przez użytkownika

PROC 14 – podawanie z magazynu, szlifowanie i uzupełnianie wpisów w rejestrze/ kalendarzu, szlifowanie, stężenie 2% - ograniczenie substancji w produkcie do 2%, kontrolować postać fizyczną, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca, rozcieńczenie przez użytkownika

PROC 6 – dozowanie podawanie z magazynu, szlifowanie i uzupełnianie wpisów w rejestrze/ kalendarzu, szlifowanie, stężenie 2=% (typowe w wysokich temperaturach) - ograniczenie substancji w produkcie do 2%, zapewnić wyciąg kominowy, zakładać rękawice ochronne, kontrolować postać fizyczną, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca, rozcieńczenie przez użytkownika

PROC 10 – stosowanie spoiwa, przygotowywanie i wstępne utwardzanie mieszanin, stężenie 1% - ograniczenie substancji w produkcie do 1%, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca

PROC 21 - Montaż elementów ze stanów magazynowych/ surowców, przygotowywanie i wstępne utwardzanie mieszanin, stężenie 2% - ograniczenie substancji w produkcie do 2%, kontrolować postać fizyczną, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca, rozcieńczenie przez użytkownika

PROC 14 – wulkanizacja, usuwanie utwardzonych wyrobów i par, chłodzenie (dla procesów ciągłych), stężenie 2% - ograniczenie substancji w produkcie do 2%, kontrolować postać fizyczną, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca, rozcieńczenie przez użytkownika, systemy nawiewno-wywiewne

PROC10 – stosowanie spoiwa, ostateczna obróbka, stężenie 1% - ograniczenie substancji w produkcie do 1%, wentylacja rozcieńczająca/ rozrzedzająca



DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

SCENARIUSZ NARAŻENIA NR 4 i 6

INFORMACJE OGÓLNE

**Tytuł scenariusza: Antyutleniacz używany podczas użytkowania opon
– montowanie i demontowanie.**

Zastosowanie zidentyfikowane zgodnie z systemem deskryptorów

Sektor zastosowania [SU]:
SU22 Zastosowania profesjonalne

Kategoria produktu Chemicznego [PC]:
PC32 Preparaty i mieszanki polimerowe

Kategoria procesu [PROC]:
PROC21 Niskoenergetyczne czynności manipulacyjne substancji związanej w bryłach metalu lub w innych materiałach i/lub wyrobach

WARUNKI OPERACYJNE

PRACOWNICY

Charakterystyka produktu

Postać produktu: ciało stałe, niskie prawdopodobieństwo pylenia, substancja obecna w matrycy

Częstotliwość i długość narażenia

Częstotliwość i długość narażenia: do 8 godz/dobe (chyba, że podano inaczej)

Inne warunki operacyjne wpływające na narażenie pracowników

Przyjęto przestrzeganie ogólnych zasad bezpieczeństwa i higieny.

KONSUMENCI

Charakterystyka produktu

Stężenie substancji w mieszaninie/wyrobie: max. 0,5%
Postać produktu: ciało stałe, substancja w matrycy

Częstotliwość i długość narażenia

Długość narażenia inhalacyjnego: nie dotyczy
Długość narażenia dermalnego: okazjonalnie do wykluczenia narażenia
Potencjalnie narażona część ciała: ręce
Potencjalnie narażona populacja: dorośli

Inne warunki operacyjne wpływające na narażenie konsumentów podczas cyklu istnienia wyrobu

Zastosowanie wyrobu głównie na zewnątrz.

ŚRODOWISKO

Charakterystyka produktu

Stężenie substancji w mieszaninie/wyrobie: max. 0,5%
Fracja straty materiału: 11,5%
Długość cyklu życia wyrobu: nie dotyczy, frakcja straty materiału została oszacowana powyżej długości cyklu życia wyrobu.
Współczynnik transformacji: 75%

Zużyte ilości

Tonaż DAPD na rynku UE (tonaż 3 głównych producentów/importerów): 5 000 ton/rok
Tonaż DAPD wykorzystany do oceny narażenia: 10 000 ton/rok
Tonaż potencjalnie uwalnianego DAPD w UE: 862,5 ton/rok

Częstotliwość i długość narażenia

Częstotliwość stosowania: codziennie, 365 dni/rok
Długość stosowania: proces ciągły



DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

Czynniki środowiskowe niewpływające na zarządzanie ryzyka

Szybkość przepływu: 18 000 m³/d

Inne warunki operacyjne wpływające na narażenie środowiska

Zastosowanie substancji (wewnątrz/na zewnątrz): głównie na zewnątrz

Współczynnik emisja do wody: 0,67

Współczynnik emisja do gleby: 0,33

Współczynnik emisja do powietrza: 0

Warunki i pomiary odnoszące się do miejskiej oczyszczalni ścieków:

STP (m³/dobe): 2 000 m³/dobe

ZALECANE ŚRODKI ZARZĄDZANIA RYZYKIEM

Montowanie opon (opony montowane przez specjalistów w dostosowanych pomieszczeniach) – ograniczone stężenie substancji w produkcie do 0,5%

Demontowanie opon (opony są oddzielone od kół i wysłane do bieżnikowania lub utylizacji jako odpady – ograniczone stężenie substancji w produkcie do 0,5%



DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

SCENARIUSZ NARAŻENIA NR 5 i 7

INFORMACJE OGÓLNE

Tytuł scenariusza: Antyutleniacz używany podczas użytkowania wyrobów gumowych – konserwacja wyrobów gumowych

Zastosowanie zidentyfikowane zgodnie z systemem deskryptorów

Sektor zastosowania [SU]:
SU22 Zastosowania profesjonalne

Kategoria produktu Chemicznego [PC]:
PC32 Preparaty i mieszanki polimerowe

Kategoria procesu [PROC]:
PROC21 Niskoenergetyczne czynności manipulacyjne substancji związanej w bryłach metalu lub w innych materiałach i/lub wyrobach

WARUNKI OPERACYJNE

PRACOWNICY

Charakterystyka produktu

Postać produktu: ciało stałe, niskie prawdopodobieństwo pylenia, substancja obecna w matrycy

Częstotliwość i długość narażenia

Częstotliwość i długość narażenia: do 8 godz/dobe (chyba, że podano inaczej)

Inne warunki operacyjne wpływające na narażenie pracowników

Przyjęto przestrzeganie ogólnych zasad bezpieczeństwa i higieny.

KONSUMENCI

Charakterystyka produktu

Stężenie substancji w mieszaninie/wyrobie: max. 0,5%
Postać produktu: ciało stałe, substancja w matrycy

Częstotliwość i długość narażenia

Długość narażenia inhalacyjnego: nie dotyczy
Długość narażenia dermalnego: okazjonalnie do wykluczenia narażenia
Potencjalnie narażona część ciała: ręce
Potencjalnie narażona populacja: dorośli

Inne warunki operacyjne wpływające na narażenie konsumentów podczas cyklu istnienia wyrobu

Zastosowanie substancji (wewnątrz/na zewnątrz): wewnątrz/na zewnątrz

ŚRODOWISKO

Charakterystyka produktu

Stężenie substancji w mieszaninie/wyrobie: max. 0,5%
Długość cyklu życia wyrobu: 5 lat
Współczynnik transformacji: 75%

Zużyte ilości

Tonaż DAPD w wyrobach gumowych: 720 ton/rok
Tonaż DAPD mogący powodować narażenie: 540 ton/rok

Częstotliwość i długość narażenia

Częstotliwość stosowania: codziennie, 365 dni/rok
Długość stosowania: proces ciągły

Czynniki środowiskowe niewpływające na zarządzanie ryzyka

Szybkość przepływu: 18 000 m³/d



DOX-1

Data wystawienia: 20.01.2011 r.

Inne warunki operacyjne wpływające na narażenie środowiska

Zastosowanie substancji (wewnątrz/na zewnątrz): wewnątrz/na zewnątrz

Współczynnik emisja do wody: 0,8

Współczynnik emisja do gleby: 0,8

Współczynnik emisja do powietrza: 0,05

Warunki i pomiary odnoszące się do miejskiej oczyszczalni ścieków:

STP (m³/dobe): 2 000 m³/dobe

ZAŁECANE ŚRODKI ZARZĄDZANIA RYZYKIEM

PROC 21- Konserwacja i manipulacja różnego typu materiałami jak np. taśmy, stężenie 1% - ograniczenie substancji w produkcie do 1%, zapewnić właściwą wentylację.