INFRALEUNA

Chemiestandort Leuna

INFORMATION DER ÖFFENTLICHKEIT

nach § 11 der Störfall-Verordnung (12. BImSchV)



ALBERDINGK BOLEY · ARKEMA · DOW · GERLING HOLZ+CO the chemical gas specialist · greiner · innospec · iqony · LCP · leuna harze · LEUNA Polyamid GmbH · Linde · MINASCENT CHALLENGING CHEMISTRY · Quadrimex Sulfur Chemicals · Shell Catalysts & Technologies · EASTMAN · TOPAS Advanced Polymers · TotalEnergies · UPM · Vantage

Information zu Verhaltensweisen bei Störfallereignissen

auf dem Chemiestandort Leuna

Wahrnehmung von Gefährdungen



1 Minute

- Brand- oder Gasgeruch
- Rauchwolke oder Feuer
- Lauter Knall, explosionsartige Geräusche
- Sirenenalarm: einminütiger auf- und abschwellender Heulton
- Warn-App NINA: Warnhinweise beachten

Sicherheitshinweise



- Bewahren Sie Ruhe!
- Folgen Sie den Anweisungen der Einsatzkräfte.
- Lautsprecherdurchsagen von Polizei und Feuerwehr beachten!



- Schalten Sie Ihr Radio, TV-Gerät und Smartphone ein.
- Meldungen über einen Störfall, Verhaltensregeln und Entwarnung werden über Verkehrsfunk, regionale Radiosender (MDR 1 Radio Sachsen-Anhalt 100,8 MHz sowie 106,5 MHz, MDR Aktuell 95,3 MHz, MDR Sputnik 104,4 MHz, Radio SAW 103,3 MHz, Rockland 93,3 MHz, Radio Brocken 93,5 MHz) und Fernsehen/TV (MDR) sowie über die Warn-App NINA bekannt gegeben.



- Geschlossene Gebäude aufsuchen.
- Kinder sofort ins Haus holen, unmittelbare Nachbarn verständigen.
- Personen mit Behinderung und älteren Personen helfen.
- Mitmenschen helfen und ins Haus einlassen.
- Wenn Sie im Fahrzeug unterwegs sind, bleiben Sie im Fahrzeug, schließen Sie alle Fenster, schalten Sie die Lüftung, die Klimaanlage und den Motor aus.



- Schließen Sie Fenster und Türen (auch im Kellergeschoss).
- Suchen Sie obere Stockwerke auf. Gase breiten sich gewöhnlich am Boden aus, deshalb bieten höher gelegene Räume einen besseren Schutz.
- Schalten Sie Klima-/Lüftungsanlagen, Heizungen und Öfen ab.
- Vermeiden Sie Funken (Einschalten elektrischer Geräte) und entzünden Sie kein offenes Feuer (Streichholz, Feuerzeug etc.).
- Legen Sie nasse Tücher bereit. Reizungen und Beeinträchtigungen der Atmung können durch nasse Tücher, die vor Mund und Nase gehalten werden, verringert werden.



- **Rufen Sie nur im Notfall die Polizei, Feuerwehr oder andere Stellen.**
- Die Telefonleitungen werden für Hilfs- und Rettungsmaßnahmen benötigt.
- Bei gesundheitlicher Beeinträchtigung Kontakt mit dem Hausarzt oder ärztlichen Notdiensten aufnehmen.
- Erst nach Entwarnung das Haus bzw. das Fahrzeug verlassen.

Wichtige Rufnummern

Standortleitstelle InfraLeuna GmbH	+49 (0)3461 43-4333
Info-Telefon des Chemiestandorts	+49 (0)3461 43-96920
Integrierte Leitstelle Saalekreis (Kreisleitstelle)	+49 (0)3461 40-1255

Inhaltsverzeichnis

	Seite
Vorwort	II
ALBERDINGK BOLEY GmbH, Werk Leuna	1
ARKEMA GmbH	2
Dow Olefinverbund GmbH	3
GHC Gerling, Holz & Co. Handels GmbH	4
Greiner GmbH	5
InfraLeuna GmbH	6
Innospec Leuna GmbH	7
Iqony RKB Raffinerie-Kraftwerks-Betriebs GmbH	8
LCP Leuna Carboxylation Plant GmbH	9
LEUNA-Harze GmbH	10
LEUNA - Polyamid GmbH	11
Linde GmbH Geschäftsbereich Linde Gas Linde Gas Produktionsgesellschaft mbH & Co. KG Hydromotive GmbH & Co. KG	12
MinAscent Leuna Production GmbH	13
Quadrimex Sulfur Chemicals GmbH	14
Shell Catalysts & Technologies Leuna GmbH	15
Taminco Germany GmbH (Eastman)	16
TOPAS Advanced Polymers GmbH	17
TotalEnergies Raffinerie Mitteldeutschland GmbH	18
UPM Biochemicals GmbH	19
Vantage Leuna GmbH	20
Datum der letzten Vor-Ort-Besichtigungen	III
Firmenübersicht	IV

Verehrte Bürgerinnen und Bürger in Leuna, Merseburg und Spergau,

die chemische Industrie hat in Sachsen-Anhalt eine lange Tradition. Mit dieser Tradition ist auch Verantwortung verbunden. Vor Ihnen liegt eine Broschüre zur Information der Öffentlichkeit durch Unternehmen des Chemiestandortes Leuna gemäß der Störfall-Verordnung. Diese Verordnung verpflichtet die Betreiber von störfallrelevanten Anlagen, alle Personen und alle Einrichtungen mit Publikumsverkehr, die von einem Störfall betroffen werden könnten, über die Sicherheitsmaßnahmen und das richtige Verhalten zu informieren.

Hier am Chemiestandort Leuna haben sich die Betreiber von Störfallbereichen und die InfraLeuna GmbH als zuständiger Infrastrukturdienstleister entschlossen, im Interesse der Übersichtlichkeit und Verständlichkeit die vorgenannte Informationspflicht in einer gemeinsamen Informationsbroschüre zu erfüllen. Eine Informationsbroschüre, die in einem derart großen Verbund chemischer Industrie sinnvoll und notwendig ist. Das Anliegen der Broschüre besteht dementsprechend darin, die Bürgerinnen und Bürger sowie Einrichtungen der in unmittelbarer Nachbarschaft zum Chemiestandort Leuna gelegenen Städte und Gemeinden über Maßnahmen zur vorbeugenden Gefahrenvermeidung und über Gefahrenabwehr-maßnahmen in einem unwahrscheinlichen, aber dennoch möglichen Ereignisfall zu informieren.

Mit den hier skizzierten Ereignissen soll verdeutlicht werden, dass die Maßnahmen zur Verhinderung von Störfällen und die abwehrenden Maßnahmen in der Firmenphilosophie der betroffenen Unternehmen eine besondere Priorität besitzen. Dies gewährleistet, dass der Betrieb von Störfallbereichen auf einem sehr hohen Sicherheitsstandard erfolgt und Ereignisse unwahrscheinlich sind. Für den Fall, 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.

Insbesondere die Informationen zu Verhaltensweisen bei Störfallereignissen auf dem Chemiestandort Leuna, die auf der letzten eingeschlagenen Seite der Broschüre dargestellt sind, sollten jederzeit griffbereit sein. Mit der Übergabe dieser Broschüre verbinden die Herausgeber die Bitte, sich im Ereignisfall daran zu erinnern und die Handlungsempfehlungen zu beherzigen.

Eine erfolgreiche Nachbarschaft – das ist das gegenseitige miteinander leben. Sollten Sie uns Hinweise, Anregungen und Kritiken mitteilen wollen, können Sie diese gern an die in der Broschüre genannten Ansprechpartner übermitteln. Abschließend möchte ich stellvertretend betonen, dass wir die Verantwortung bewusst annehmen, den Chemiestandort, die Region und die Umwelt sicher und nachhaltig zu gestalten.

InfraLeuna GmbH
Dr. Christof Günther
Geschäftsführer



ALBERDINGK BOLEY GmbH
Werk Leuna
Am Haupttor
Gebäude 6101
06237 Leuna

Die ALBERDINGK BOLEY GmbH betreibt drei Werke in Deutschland, seit 2018 auch ein Werk in Leuna. Hier werden auf drei Produktionslinien Dispersionen hergestellt, die ihre Anwendung als Bindemittel für Beschichtungen von zahlreichen Untergründen haben. Das Werk Leuna der ALBERDINGK BOLEY GmbH wurde im Jahr 1996 errichtet und produziert seit 1997.

Insgesamt sind in Leuna zurzeit 38 Mitarbeiter und vier Auszubildende beschäftigt.

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-Immissionsschutzgesetz. Eine Anzeige nach § 7 Absatz 1 StörfallV an die Behörde erfolgte 2017. 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 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
Flüssigkeiten:	
Styrol	gesundheitsgefährdend, brennbar
Acrylate	brennbar, umweltgefährdend
Laugen und Säuren	ätzend, umweltgefährdend, brennbar
Weitere Rohstoffe	toxisch, ätzend, brennbar, umweltgefährdend

Unter der Telefonnummer + 49 (0)3461 43-930 können weitere Informationen über das Werk eingeholt werden.

ALBERDINGK BOLEY GmbH | Werk Leuna
Stefan Münch
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.

Im Verfahren der Herstellung von Wasserstoffperoxid 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 Störfall-Verordnung.

ARKEMA arbeitet nach einem periodisch überwachten und fortgeschriebenen integrierten Managementsystem für Sicherheit und Gesundheit, Umweltschutz, Energie und Qualität mit letztendlicher Validierung durch externe Zertifizierung. Unsere Leitlinien und organisatorischen Vorgaben sind auf die ständige Einhaltung des bestimmungsgemäßen Betriebes unserer Aktivitäten ausgerichtet. Auf der Grundlage von Sicherheitsanalysen wurden alle Verfahrensschritte und verbundenen Aktivitäten hinsichtlich Risiken bewertet und nachhaltige Schutzmaßnahmen implementiert. Alle getroffenen Schutzmaßnahmen sind detailliert schriftlich dokumentiert und mit den zuständigen Behörden erörtert. 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	extrem entzündbares Gas, Gemische von Wasserstoff mit Luft/Sauerstoff können explosionsfähig sein
Arbeitslösung	gewässergefährdend, spezifische Zielorgan-Toxizität
Wasserstoffperoxidlösung	Oxidationsmittel kann Brand verstärken, Ätzwirkung, kann Atemwege reizen
Methanol	entzündbare Flüssigkeit, akute Toxizität
Salpetersäure	akute Toxizität, Ätzwirkung, kann Brand verstärken, Oxidationsmittel, wirkt ätzend auf die Atemwege
Brandgase	gesundheitsschädlich

Ansprechpartner für die Information der Nachbarschaft
Niederlassungsleiter: Herr Dr. Dirk Häntzschel Tel. +49 (0)3461 43-4960
Zusätzlicher Kontakt: Produktionsleiterin Frau Dr. Sabine Herbst Tel. +49 (0)3461 43-3918

ARKEMA GmbH | Niederlassung Leuna
Dr. Dirk Häntzschel
Niederlassungsleiter

Dow Olefinverbund GmbH
Werk Leuna
Am Haupttor
Gebäude 3803
06237 Leuna

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

Die Produkte sind Grundlage für die kunststoffverarbeitende Industrie und werden z. B. in der Verpackungsindustrie, aber auch bei der Herstellung von Hygieneartikeln und Kabeln eingesetzt.

Die Anlagen stellen nach § 2 Nr. 1 der 12. BImSchV (Störfallverordnung) einen Betriebsbereich der unteren Klasse dar. Von der zuständigen Behörde sind die Betriebsgenehmigungen erteilt. Umweltschutz, Arbeitsschutz und Anlagensicherheit sind für den kontinuierlichen Betrieb der Anlagen von herausragender Bedeutung.
Im Rahmen unseres integrierten Managementsystems, das u.a. nach ISO 9001, ISO 14001 und ISO 50001 zertifiziert ist, wurden alle notwendigen Maßnahmen ergriffen, um das Auftreten von Störfällen zu verhindern oder deren Auswirkungen zu minimieren.

Dazu liegen die notwendigen Gefahrenabwehrpläne und Sicherheitsberichte vor, welche regelmäßig überprüft werden. Die Anlagen sind in das Sicherheitskonzept des Chemiestandortes Leuna eingebunden.

Nachfolgend genannte Stoffe werden in den Anlagen gehandhabt. Im Falle eines Störfalls können Auswirkungen auf die Nachbarschaft nicht ausgeschlossen werden:

Stoffe	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale
Gase (Ethen, Wasserstoff)	brennbar, explosionsgefährlich
Flüssiggase (Propylen, Butan)	brennbar, wassergefährdend
Flüssigkeiten (Öle, Peroxide)	brennbar, wassergefährdend
Feststoffe (Polyethylen Pellets)	brennbar

Ansprechpartner:

Dow Olefinverbund GmbH
Kristan Soto
Vorsitzende der Geschäftsführung
Straße B 13
06258 Schkopau
E-Mail: fswinfo@dow.com
Telefon: +49 (0)3461 49-0
www.dowmitteldeutschland.de

Dow Olefinverbund GmbH
Werk Leuna
Andreas Morawe
Produktions- und Standortleiter Leuna

GHC Gerling, Holz & CO. Handels GmbH
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 aufgereinigt, in Transportgefäße abgefüllt und gelagert. Das dafür benötigte Rohgas beziehen wir von einer anderen Firma am Standort direkt per Rohrleitung. Das fertige Produkt findet unter anderem Verwendung 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 als solche 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 und ein betrieblicher Gefahrenabwehrplan erstellt und dem Landesverwaltungsamt Sachsen-Anhalt vorgelegt. Mit der Werkfeuerwehr der InfraLeuna GmbH bestehen vertragliche Vereinbarungen zur Wahrnehmung aller Aufgaben des abwehrenden Brandschutzes und der operativen Gefahrenabwehr.

Stoffe, die bei einem Ereignis freigesetzt werden könnten, sind:

Stoffe	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale
Schwefelwasserstoff	sehr giftig, entzündbar, wassergefährdend
Chlor	giftig, wassergefährdend
Chlorwasserstoff	giftig, wassergefährdend
Ammoniak	giftig, entzündbar, wassergefährdend

Sollten Sie Fragen haben, schreiben Sie oder rufen Sie uns an:
Tel.: +49 (0)40 853123-0
E-Mail: hamburg@ghc.de
Internet: www.ghc.de

GHC Gerling, Holz & Co. Handels GmbH
Dr. Richard Pätow
Niederlassungsleiter

Greiner GmbH
Am Haupttor
Gebäude 6353
06237 Leuna

Anlage	Kurzbeschreibung der Tätigkeiten
Hauptanlage	Anlage zur Herstellung von Acrylatpolymeren mit einer Jahresproduktion von 3.500 Tonnen
Betriebseinheiten	BE01 Polymerisation BE02 Mischen und Konfektionieren BE03 Lageranlagen für Rohstoffe und Produkte BE04 Sozialgebäude / Nebenanlagen BE05 Lager für flüssige Roh- und Hilfsstoffe

Neben der Herstellung der Polymere sollen in der Anlage auch die Zugabe der Hilfsstoffe sowie die Konfektionierung des Fertigproduktes erfolgen. Der Umfang der Anlage schließt auch den Betrieb der erforderlichen Lageranlagen für Roh- und Hilfsstoffe sowie für Fertigprodukte ein.

Die Anlage bildet einen Betriebsbereich nach Störfall-Verordnung, für den die Grundpflichten (untere Klasse) gelten.

Störfallrelevante Stoffe (Hauptkomponenten) sind:

Stoffbezeichnung	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale
Toluol	Stoffnummer Anhang I StörfallV, 1.2.5.(1, 2, 3) / P5 (a, b, c) entzündbare Flüssigkeiten, WGK 2
Butylacrylat	Stoffnummer Anhang I StörfallV, 1.2.5.(1, 2, 3) / P5 (a, b, c) entzündbare Flüssigkeiten, WGK 1
Organisches Peroxid	Stoffnummer Anhang I StörfallV, 1.2.8 / P8 oxidierende Flüssigkeiten, Kat. 1, 2 oder 3 oder oxidierende Feststoffe, Kat 1, 2 oder 3, WGK 1

Unter den Telefonnummern +49 (0)3461 43-7025 und +49 (0)3461 43-7027 können weitere Informationen über unser Unternehmen eingeholt werden.

Greiner GmbH
Dr. Wolfram Lüneburg
Geschäftsführer

InfraLeuna GmbH
Am Haupttor
Gebäude 4310
06237 Leuna

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 giftiger, sehr giftiger oder brandfördernder Stoffe oder Gemische unterliegen die Anlagen, Einrichtungen und Netze der InfraLeuna GmbH nicht der Störfall-Verordnung.

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

Der genehmigungskonforme Betrieb des Container-Gefahrstofflagers wird durch die strikte Einhaltung geltender Sicherheits- und Brandschutzregeln sowie regelmäßiger 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 Eingrenzung. Der Bereich Umweltschutz/Sicherheit/Qualität unterstützt die Unternehmen mit Störfallbereichen insbesondere in Fragen der Präventionsmaßnahmen und der Sicherheitskoordinierung.
Zur Erhöhung der Übersichtlichkeit werden die verbindlichen betrieblichen Alarm- und Gefahrenabwehrpläne der Unternehmen mit Störfallbereichen in Abstimmung mit den betreffenden Unternehmen in einem informellen, rechtlich nicht verbindlichen Alarm- und Gefahrenabwehrplan für den Chemiestandort Leuna zusammengefasst. Schließlich koordiniert der Bereich Umweltschutz/Sicherheit/Qualität auch die Herausgabe der vorliegenden Broschüre.

Die Fachbereiche Werkschutz und Feuerwehr erbringen ebenfalls Leistungen auf dem Gebiet der Prävention, insbesondere des vorbeugenden Brandschutzes und verfügen über alle notwendigen personellen sowie technischen Mittel, um etwaige Störfallereignisse zu bekämpfen und die Ausbreitung von Schadstoffen einzugrenzen. Die Standortleitstelle der InfraLeuna GmbH sorgt hierbei für die erforderlichen Informationen und Abstimmungen mit allen Betroffenen einschließlich der integrierten Leitstelle 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) und
- eine Möglichkeit zur rechnergestützten Ausbreitungsberechnung von Schadstoffen in der Atmosphäre.

Im Ereignisfall übernimmt die InfraLeuna GmbH die Erstinformation für Behörden, für die Öffentlichkeit und für Medienvertreter. Zusätzliche Informationen können jederzeit über unser Info-Telefon +49 (0)3461 43-96920 eingeholt werden.

InfraLeuna GmbH
Dr. Christof Günther
Geschäftsführer

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 Dieselkraftstoffen 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 dem Anwendungsbereich des Bundes-Immissionsschutzgesetzes. Sie unterliegt der Störfall-Verordnung. 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)
Vinylester (flüssig)	leichtentzündlich
Fertigprodukte (fest)	brennbar
flüssige Mineralölprodukte	

Weitere Auskünfte über unsere Firma erhalten Sie unter der Telefonnummer +49 (0)3461 478 43 00.

Innospec Leuna GmbH
Richard Marks und Dietrich von der Wense
Geschäftsführer

Iqony RKB Raffinerie-Kraftwerks-Betriebs GmbH
Standort Leuna
Am Haupttor
Gebäude 3691
06237 Leuna

Die Iqony RKB Raffinerie-Kraftwerks-Betriebs GmbH, eine 100 % Tochter der Iqony Solutions GmbH, betreibt seit 1996 das Raffineriekraftwerk Leuna zur Versorgung der benachbarten TotalEnergies 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 Störfall-Verordnung. Der zuständigen Behörde ist der Betriebsbereich angezeigt worden. Die Pflichten des Betreibers, die sich aus den Vorschriften der Störfall-Verordnung 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 Ammoniak-versorgung. Sie besteht im Wesentlichen aus einer Versorgungspipeline von der LEUNA - Polyamid 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 Gefahrenpotential, könnte dies auch von den anderen Stoffen sein, auch wenn hierfür die Wahrscheinlichkeit sehr gering ist. In der folgenden Tabelle sind die im Sinne der Störfall-Verordnung 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 %)	sehr giftig für Wasserorganismen	Konditionierung des Kesselspeisewassers
Slurry	sehr giftig für Wasserorganismen	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 Wasser-organismen, mit langfristiger Wirkung	Brennstoff für den Anfahrbetrieb der Ölkessel
Fuelgas	extrem entzündbares Gas, giftig beim Einatmen	Brennstoff für den Gaskessel
Synthesegas	extrem entzündbares Gas, giftig beim Einatmen	Brennstoff für den Gaskessel
Erdgas	extrem entzündbares Gas, giftig beim Einatmen	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 +49 (0)3461 548-0 an.

Iqony RKB Raffinerie-Kraftwerks-Betriebs GmbH
Michael Schellhardt
Kraftwerksleiter & 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 bei unsachgemäßem 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 wurde erarbeitet und von unabhängigen Sachverständigen geprüft. Aus den im Konzept zur Verhinderung von Störfällen 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 Sirenensystem der InfraLeuna GmbH gewarnt. Informationen über das Verhalten bei einem Störfall sind dem letzten Blatt der Broschüre zu entnehmen.

Unter der Telefonnummer +49 (0)3461 43-4351 können weitere Informationen über die Anlage eingeholt werden.

LCP Leuna Carboxylation Plant GmbH
Felix Hühnerschulte
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, Reaktivverdünner und Bisphenol F sowie als Ausgangsprodukt Epichlorhydrin erzeugt. Die benötigten Hauptrohstoffe Glyzerin, 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®.

Die Betriebsbereiche der LEUNA-Harze GmbH fallen in den Anwendungsbereich der Störfall-Verordnung. Sie sind eingestuft in die obere Klasse der Störfall-Verordnung. 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 9001:2015 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)	gesundheitsschädlich, ätzend
Gase/Dämpfe von organ. Flüssigkeiten, Salzsäure, Chlor (gasförmig)	giftig, gesundheitsschädlich, geruchsbelästigend, brennbar, explosionsfähig
Flüssigkeiten (aromatische Lösungs-mittel, Epichlorhydrin, Phenol, Amine, Harze)	giftig, gesundheitsschädlich, brennbar, explosionsfähig, ätzend, wasser- und umweltgefährdend

Unter den Telefonnummern +49 (0)3461 43-3094 und +49 (0)3461 43-4180 sowie unter www.leuna-harze.de können weitere Informationen über unser Unternehmen eingeholt werden.

LEUNA-Harze GmbH
Klaus Paur
Geschäftsführer

LEUNA - Polyamid GmbH
Am Haupttor
Gebäude 4310
06237 Leuna

Am Chemiestandort Leuna betreibt die LEUNA - Polyamid GmbH eine integrierte Produktion von Benzol, Cumol über Phenol und Cyclohexanon, von Schwefelsäure und Hydroxylammoniumsulfat (HAS) bis zum Caprolactam und Polyamidgranulat (Endprodukt). Zu den Herstellungsprodukten gehören unter anderem auch Aceton, Ammoniumsulfat und andere Zwischen- und Koppelprodukte, welche entweder weiterverarbeitet oder verkauft werden.

Anlage	Kurzbeschreibung der Tätigkeiten
Ammoniak	Entladung von flüssigem Ammoniak, Drucklagerung und Verteilung
Ammoniaklösung	Herstellung von Ammoniaklösung aus Ammoniak flüssig
Ammoniumsulfat	Herstellung von Düngemitteln durch Kristallisation aus Ammoniumsulfatlösung
Benzol	Extraktion von Benzol aus einem Kohlenwasserstoffgemisch
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
Caprolactam	Herstellung von Caprolactam durch Oximierung von Cyclohexanon mit HAS und nachfolgender Umlagerung in Gegenwart von Oleum zum Caprolactam

Beide Betriebsbereiche der LEUNA - Polyamid GmbH unterliegen der 12. BImSchV (Störfall-Verordnung). 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 Bereiche 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 beim Einatmen
Ammoniaklösung < 35 %, Salmiakgeist	haut- und atemwegsreizend, akut gewässergefährdend
Benzol	entzündbare Flüssigkeit, reizend, krebserzeugend, erbgutverändernd, giftig bei Verschlucken
Cumol (Isopropylbenzol)	entzündbare Flüssigkeit, atemwegsreizend, zielorgantoxisch, krebserzeugend, chronisch gewässergefährdend
Cyclohexanon	entzündbare Flüssigkeit, gesundheitsschädlich, hautreizend
Hydroxylammoniumsulfat-Lösung	gesundheitsschädlich, haut- und augenreizend, akut gewässergefährdend
Oleum 30 % SO3	ätzend, atemwegsreizend, reagiert heftig mit Wasser
Phenol	akut toxisch, ätzend, gewässergefährdend
Propan, Propen	extrem entzündbares Gas, druckverflüssigt, explosionsfähig
Schwefeltrioxid	ätzend, atemwegsreizend
Trichlorethylen	krebserzeugend
Wasserstoff	extrem entzündbares Gas, Gas unter Druck

Unser Grundprinzip ist die Vermeidung von Störfällen. Deshalb haben wir alle erdenklichen Sicherheitsmaßnahmen getroffen, um dieses 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.

<u>Ansprechpartner</u>

Geschäftsführer:	Herr Martin Naundorf	Tel. +49 (0)3461 43-2232
Leiter HSEQ:	Herr Dr. Matthias Schmidt	Tel. +49 (0)3461 43-2242

LEUNA - Polyamid GmbH
Martin Naundorf
Geschäftsführer

Die Firma Linde GmbH 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 Chemiestandortes Leuna werden Anlagen zur

- Zerlegung der Luft in ihre Bestandteile Sauerstoff, Stickstoff und Edelgase,
- Herstellung von Wasserstoff, Kohlendioxid, Kohlenmonoxid,
- Verflüssigung von Wasserstoff und Kohlendioxid,
- 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 GmbH 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 dem 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 GmbH 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, stechender Geruch, entzündet sich in Berührung mit Luft selbst, reagiert heftig mit Wasser, entwickelt bei Berührung mit Wasser giftige Gase	nicht rauchen, kein Feuer, keine Funken, Anweisungen der Notfalldienste beachten, Aufenthalt in geschlossenen Gebäuden

Weitere Informationen erhalten Sie bei unseren Störfallbeauftragten (Tel.: +49 89 7446-0) oder unserer Betriebsleitung (Tel.: +49 3461 853-120).

Zusätzliche Einzelheiten über unsere Produkte und Standorte finden Sie im Internet unter www.linde-gas.de oder per E-Mail unter info@linde-gas.de.

MinAscent Leuna Production GmbH
Am Haupttor
Gebäude 4208
06237 Leuna

Die MinAscent Leuna Production GmbH betreibt auf dem nördlichen Teil des Chemiestandortes Leuna Mehrprodukt-anlagen zur Herstellung von Fein- und Spezialchemikalien und die dazugehörigen Lagereinrichtungen. Die hergestellten Produkte werden in der chemischen und pharmazeutischen Industrie eingesetzt. Die Produktionsanlagen fallen in den Anwendungsbereich der Störfall-Verordnung 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 Chemiestandortes 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	entzündbares Gas, giftig beim Einatmen, verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden, sehr giftig für Wasserorganismen mit langfristiger Wirkung
Di-tert-butyl-dicarbonat	Flüssigkeit und Dampf entzündbar, entzündbarer Feststoff, Lebensgefahr beim Einatmen, verursacht Hautreizungen, verursacht schwere Augenschäden, kann allergische Hautreaktionen verursachen, kann die Atemwege reizen
Dichlormethan	verursacht Hautreizungen, verursacht schwere Augenreizung, kann Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen, kann vermutlich Krebs erzeugen
Dimethylsulfat und Methylmethansulfonat	giftig bei Verschlucken, Lebensgefahr beim Einatmen, verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden, kann allergische Hautreaktionen verursachen, kann die Atemwege reizen, 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 bei Verschlucken und Eindringen in die Atemwege tödlich sein, verursacht Hautreizungen, kann Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen, sehr giftig für Wasserorganismen mit langfristiger Wirkung
Methyllithium	Flüssigkeit und Dampf leicht entzündbar, entzündet sich in Berührung mit Luft von selbst, in Berührung mit Wasser entstehen entzündbare Gase, die sich spontan entzünden können, gesundheitsschädlich bei Verschlucken, verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden, kann Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen
Natronlauge und Schwefelsäure	kann gegenüber Metallen korrosiv sein, verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden
Salpetersäure	kann Brand verstärken, Oxidationsmittel, kann gegenüber Metallen korrosiv sein, Lebensgefahr beim Einatmen, verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden
Selen	giftig bei Verschlucken, giftig beim Einatmen, kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition, kann für Wasserorganismen schädlich sein, mit langfristiger Wirkung
Thionylchlorid	gesundheitsschädlich bei Verschlucken, giftig beim Einatmen, verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden, kann die Atemwege reizen
Wasserstoff	extrem entzündbares Gas, enthält Gas unter Druck, kann bei Erwärmung explodieren
Wasserstoffperoxid	kann Brand verstärken, Oxidationsmittel, gesundheitsschädlich bei Verschlucken oder beim Einatmen, verursacht Hautreizungen, verursacht schwere Augenschäden, kann die Atemwege reizen

Weitere Informationen erhalten Sie unter:

Leiter Produktion	Tel.: +49 (0)3461 43-4406
Standortleiter	Tel.: +49 (0)3461 43-4535

MinAscent Leuna Production GmbH
Dr. Olaf Poppe
Geschäftsführer

Quadrimex Sulfur Chemicals GmbH & Co. KG
Am Haupttor
Gebäude 3651
06237 Leuna

Quadrimex Sulfur Chemicals GmbH & Co. KG betreibt am Chemiestandort Leuna eine Anlage zur Herstellung von Natriumhydrogensulfid (NaHS-Anlage), die in den Anwendungsbereich der 12. Bundes-Immissionsschutzverordnung (12. BImSchV) fällt und einen Betriebsbereich der oberen Klasse bildet.

Der zuständigen Behörde liegen die nach § 7 Abs. 1 der 12. BImSchV geforderten Informationen zum Betriebsbereich vor.

In der NaHS-Anlage werden durch chemische Umwandlung aus Schwefelwasserstoff und Natronlauge oder Ammoniakwasser Natriumhydrogensulfid, Natriumsulfid oder Ammoniumsulfid hergestellt. Bei den Einsatzstoffen und den Produkten handelt es sich um Stoffe, von denen bei unsachgemäßem Umgang Gefahren für die Gesundheit und die Umwelt sowie physikalische Gefahren ausgehen können. Die im Zusammenhang mit dem Betrieb der Anlagen benötigten Einsatzstoffe sowie die Zwischen- und Fertigprodukte werden in der Anlage gelagert.

Die in der Anlage hergestellten Produkte kommen vorzugsweise als Flotationsagent in der Erzverarbeitung, als Hilfsstoffe in der Leder-, Papier- und Zellstoffindustrie, bei der Abgas- und Abwasserbehandlung sowie als Ausgangsstoff in der chemischen Industrie zum Einsatz. Teilweise verlaufen Prozesse in der Anlage bei leichtem Überdruck sowie bei leicht erhöhten Temperaturen. Die Anlage wird unter strengen Sicherheitsvorkehrungen betrieben.

Ein Konzept zur Verhinderung von Störfällen und ein Sicherheitsbericht wurden erarbeitet und von den zuständigen Behörden sowie unabhängigen Sachverständigen geprüft. Aus den im Sicherheitsbericht dargestellten, für die Anlage relevanten betrieblichen, stofflichen und umgebungsbedingten Gefahrenquellen sowie den 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, informieren wir unverzüglich die zuständigen Behörden, die die Bevölkerung warnen. Informationen über das Verhalten bei einem Störfall sind auf dem letzten Blatt der Broschüre zu finden.

Informationen über die letzten Vor-Ort-Besichtigungen sowie zum Überwachungsplan der zuständigen Behörde sind der Internetseite des Landesverwaltungsamtes Sachsen-Anhalt zu entnehmen (https://lvwa.sachsen-anhalt.de/aktuelles/ueberwachung-von-industrieemissions-anlagen-ie-anlagen/).

Den Zeitpunkt der letzten Inspektion nach § 16 Abs. 3 StörfallV finden Sie in der Tabelle am Ende dieser Broschüre. Die Ergebnisse sowie weitere Informationen über den Betriebsbereich können beim zuständigen Landesverwaltungsamt unter +49 (0)345 / 514-0 oder bei Quadrimex unter +49 (0)3461 43-9801 abgefragt werden.

Sollte es trotz aller Sicherheitsvorkehrungen zu einem Störfall kommen, so ist die Freisetzung von toxischen und umweltgefährlichen Stoffen nicht auszuschließen. Derartige Stoffe können sich in einem solchen Fall in Abhängigkeit von den jeweiligen meteorologischen Bedingungen im Betriebsbereich und in der unmittelbaren Umgebung ausbreiten. Da die Anlagen innerhalb des Betriebsbereiches durch anforderungsgerecht qualifizierte und geschulte Mitarbeiter betrieben, die Anlagen regelmäßig überprüft, gewartet und bei Bedarf repariert werden sowie die Werkfeuerwehr der InfraLeuna GmbH Auswirkungen eventueller Störfälle effektiv und schnell bekämpfen kann, wird es möglich sein, derartige Auswirkungen in der Regel auf den Betriebsbereich bzw. auf das Territorium des Chemiestandortes Leuna zu begrenzen. Die regelmäßige Weiterentwicklung, Wartung und Prüfung unserer technischen und sicherheitstechnischen Anlagen sind genauso Teil unseres umfassenden Konzepts zur gezielten und vorbeugenden Vermeidung von Betriebsstörungen wie eine stetige Schulung unserer Mitarbeiter. Hierzu gehören auch regelmäßige Übungen im Zusammenwirken mit der Werkfeuerwehr der InfraLeuna GmbH.

Die zuständige Gefahrenabwehrbehörde hat einen externen Alarm- und Gefahrenabwehrplan erarbeitet, der die erforderlichen Vorkehrungen zum Schutz von Menschen und Umwelt bei einem Störfall mit Auswirkungen außerhalb des Chemiestandortes beinhaltet. Sollten bei einem Störfall dennoch Auswirkungen außerhalb des Betriebsbereiches bzw. des Chemiestandortes Leuna auftreten, empfehlen wir Ihnen, zu Ihrem eigenen Schutz den Anordnungen von Notfall- und Rettungsdiensten Folge zu leisten.

Quadrimex Sulfur Chemicals GmbH & Co. KG
Martin Ziegler
Geschäftsführer

Shell Catalysts & Technologies Leuna GmbH
Am Haupttor
Gebäude 8322
06237 Leuna

Shell Catalysts & Technologies

Die Shell Catalysts & Technologies 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 bilden einen Betriebsbereich im Sinne des Bundes-Immissionsschutzgesetzes (BImSchG), für den erweiterte Sicherheitspflichten (obere Klasse) nach der Störfall-Verordnung gelten, welche durch unser Unternehmen umfassend erfüllt werden. Das konnten unabhängige Gutachter im Ergebnis durchgeführter Sicherheitsanalysen bestätigen. Die letzte Inspektion nach Störfallverordnung fand am 04.10.2023 statt.

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 Shell Catalysts & Technologies Leuna GmbH nur unter Einhaltung strenger Sicherheitsvorkehrungen betrieben werden.

Für den Fall, dass trotz aller präventiven 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 (Stoff-Nummer Anhang I 12. BImSchV)
Wasserstoff, Erdgas	entzündbare Gase (P2)
Ammoniakwasser	gewässergefährdend (E2)
Ammoniak (wasserfrei)	akut toxisch (H2), entzündbares Gas (P2), gewässergefährdend (E1)
Schwermetallverbindungen (Nickel und Kobalt als Lösungen, Suspensionen oder Feststoffe)	akut toxisch (H1, H2) bzw. karzinogen (2.31), gewässergefährdend (E1, E2)
Hydrazin-Lösung	akut toxisch (H2), gewässergefährdend (E1)

Unter den Telefonnummern +49 (0)3461 43-4384 oder +49 (0)3461 43-3447 können weitere Informationen über unser Unternehmen eingeholt werden.

Shell Catalysts & Technologies Leuna GmbH
Dr. Marianne Kox
Marc Schwindt
Dr. Sandra Sienerth
Geschäftsführung

Taminco Germany GmbH
Am Haupttor
Gebäude 8314
06237 Leuna

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

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 Dimethylammoniumchloridlösung aus Dimethylamin, Chlorwasserstoff und Wasser und Trimethylammoniumchloridlösung aus Trimethylamin, Chlorwasserstoff und Wasser hergestellt.

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 Störfall-Verordnung gehandhabt:

Stoffe	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale
Gase/Dämpfe:	
Ammoniak	ätzend, entzündbares Gas, druckverflüssigt, giftig bei Einatmen
Brandgase im Störfall	gesundheitsschädlich mit giftigen Bestandteilen
Chlorwasserstoff	ätzend, giftig bei Einatmen
Erdgas	extrem entzündbares Gas
Kohlenmonoxid	extrem entzündbares Gas, giftig bei Einatmen
Methylamine	ätzend, extrem entzündbares Gas, druckverflüssigt, gesundheitsschädlich bei Einatmen
Wasserstoff	extrem entzündbares Gas
Flüssigkeiten:	
Destillationsrückstand	leicht entzündbare Flüssigkeit, giftig bei Verschlucken, Hautkontakt oder Einatmen, gewässergefährdend
1,2-Dichlorethan	entzündbare Flüssigkeit, giftig bei Einatmen, gesundheitsschädlich bei Verschlucken, kann Krebs verursachen
Dimethylformamid	entzündbar, gesundheitsschädlich bei Hautkontakt und Einatmen
Methylaminlösungen	ätzend, leicht entzündbare Flüssigkeit, gewässergefährdend
Methanol	leicht entzündbare Flüssigkeit, giftig bei Verschlucken, Hautkontakt oder Einatmen, organschädigend
methanolische Methylatlösungen	ätzend, entzündbare Flüssigkeit, giftig bei Verschlucken, Hautkontakt oder Einatmen, organschädigend

Zur Begrenzung der Auswirkungen von Störfällen stehen folgende Ausrüstungen zur Verfügung:
Über ein Blow-down-System mit Fackel können bei Undichten Anlagenteile schnell 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 der Telefonnummer +49 (0)3461 43-4502 erteilt.

Taminco Germany GmbH
Martin Leipnitz
Standortleiter

TOPAS Advanced Polymers GmbH
Am Haupttor
Gebäude 6772
06237 Leuna

Die TOPAS Advanced Polymers GmbH stellt am Chemiestandort Leuna Polymere und Norbornen (eingesetztes Monomer) her. Diese Polymere zeichnen sich unter anderem durch eine glasähnliche Klarheit, eine hohe Feuchtigkeitsbarriere, Steifigkeit und Festigkeit, sowie hervorragende Biokompatibilität und starke elektrische Isolationseigenschaften aus. Die einzigartigen Eigenschaften von TOPAS COC haben zu einer wachsenden Anzahl von Anwendungen im Gesundheitswesen, in der Verpackung, in der Diagnostik und in der Elektronik geführt. Das Norbornen (zyklisches Olefin) wird in landwirtschaftlichen Pflanzenschutzmitteln, Spezialduftstoffen und hochdämpfendem Gummi sowie bei der Herstellung von TOPAS COC als Einsatzprodukt verwendet.

Die zur Fertigung von Polymeren und Norbornen genutzten Produktionsanlagen befinden sich im Werkteil I des Chemiestandortes Leuna. Hier werden auch alle Roh- und Hilfsstoffe sowie die Zwischen- und Fertigprodukte gelagert. Diese Anlagen bilden einen Betriebsbereich im Sinne des Bundes-Immissionsschutzgesetzes (BImSchG), für den erweiterte Sicherheitspflichten (obere Klasse) nach der Störfall-Verordnung gelten, welche durch unser Unternehmen umfassend erfüllt werden. Das wurde durch Prüfung der Sicherheitsanalyse durch unabhängige Gutachter bestätigt.

Ein Sicherheitsbericht, ein Konzept zur Verhinderung von Störfällen und ein betrieblicher 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 TOPAS Advanced Polymers GmbH unter Einhaltung strenger Sicherheitsvorkehrungen betrieben werden.

Für den Fall, dass trotz aller präventiven 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 Ereignis in Anlagen des Betriebsbereiches in die Nachbarschaft gelangen könnten, sind im Wesentlichen:

Stoffe	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale
Wasserstoff, Erdgas, Ethylen	entzündbare Gase (P2)
Dicyclopentadien Lösemittel	entzündbare Flüssigkeiten (P5a), akut toxisch (H2), gewässergefährdend (E2)
Norbornen Katalysatoren	Gewässergefährdend (E2)
Leichtsieder	entzündbare Flüssigkeiten (P5a), akut toxisch (H2), gewässergefährdend (E1)
Co-Katalysator	entzündbare Flüssigkeiten (P5c), mit Wasser entzündbare Stoffe (O2)
Schwersieder	entzündbare Flüssigkeiten (P5c)
DOWTHERM RP (Wärmeträgeröl)	Gewässergefährdend (E1)

Unter der Telefonnummer +49 (0)3461 43-6901 können weitere Informationen über unser Unternehmen eingeholt werden.

TOPAS Advanced Polymers GmbH
Frank Kauertz
Gregor Bommel
Geschäftsführung

Zur TotalEnergies Raffinerie Mitteldeutschland gehören die neuen Prozessanlagen der Raffinerie, die POX/Methanol-anlage 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 Flüssiggase, Vergaserkraftstoffe, Kerosin, Dieselkraftstoffe, Chemierohstoffe (BHC [benzolhaltiges Ausgangsprodukt], Methanol, petrochemisches Naphtha, Propylen, Schwefel) 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 Störfall-Verordnung. 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 (letzte Vor-Ort-Besichtigung am 18. September 2023).

Die Raffinerie unterhält eine eigene Feuerwehr, die bei Produktfreisetzungen und Bränden unmittelbar eingreifen und die Folgen der Störungen begrenzen kann. Beim 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 https://totalenergies.de/, der E-Mail kommunikation-trm@totalenergies.com bzw. der Tel.-Nr. +49 (0)3461 48-0 zu erreichen.

Außerdem steht das Bürgertelefon unter der Tel.-Nr. +49 (0)800 4848112 rund um die Uhr zur Verfügung.

TotalEnergies Raffinerie Mitteldeutschland GmbH
Thomas Behrends
Geschäftsführer

UPM Biochemicals GmbH
Am Haupttor
Gebäude 4314
06237 Leuna

UPM Biochemicals GmbH ist eine Tochtergesellschaft des finnischen UPM Konzerns, einem führenden Unternehmen der Forst-, Zellstoff- und Papierindustrie. Mit der Investition in eine Bioraffinerie am Chemiestandort Leuna hat UPM den nächsten Schritt in seiner Unternehmenstransformation unternommen, um in das Geschäft der Biochemikalien einzusteigen. Die Bioraffinerie wird verschiedene Biochemikalien auf Holzbasis produzieren, die in zahlreichen Anwendungsbereichen eine nachhaltige Alternative zu fossilen Rohstoffen darstellen.

Unsere hochwertigen Glykole
- biobasiertes Monoethylenglykol (BioMEG) und
- biobasiertes Monopropylenglykol (BioMPG)

können zu verschiedenen Industriegütern und Produkten für den täglichen Gebrauch verarbeitet werden, wie z. B. Verpackungen, Textilien, Kühlmittel und Kosmetika.

Unser drittes Produkt, die erneuerbaren funktionellen Füllstoffe (RFF), werden in verschiedenen Gummianwendungen als nachhaltige Alternative zu Industrieruß und Kieselsäure eingesetzt. Sie bieten nicht nur Klimavorteile, sondern zeichnen sich auch durch ein geringes Gewicht und eine hohe Reinheit aus.

Die Bioraffinerie teilt sich in die Hauptanlage und den Holzplatz. Beide Bereiche sind durch ein Förderband miteinander verbunden.

Holzplatz mit Holzbehandlungsanlage
Laubholz, vorzugsweise Buchenholz, wird am Holzlagerplatz angeliefert und gelagert. Für die weitere Verarbeitung wird das Holz entrindet und anschließend zerkleinert. Die so entstandenen Hackschnitzel werden über das Förderband zum Hauptgelände der Raffinerie transportiert.

Raffinerie
Mittels enzymatischer Hydrolyse wird Zellulose in Zucker umgewandelt, das Lignin wird abgetrennt. Die Zellulose wird gewaschen und dann durch Katalyse und Destillation zu den Endprodukten verarbeitet. Das Lignin wird in weiteren Prozessschritten zu erneuerbaren funktionellen Füllstoffen veredelt.

Stoffe	Eigenschaften, Gefährlichkeitsmerkmale
Formaldehyd	akut toxisch (Kat. 3), verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden, kann allergische Hautreaktionen verursachen, kann genetische Defekte sowie Krebs verursachen
Methanol	leicht entzündbar, akut toxisch (Kat. 3) bei Verschlucken, Hautkontakt oder Einatmen, organschädigend
Brandgase	giftig beim Einatmen

Unsere Anlagen werden mit modernsten Sicherheitseinrichtungen ausgestattet. Mit der Werkfeuerwehr der InfraLeuna GmbH bestehen vertragliche Vereinbarungen zur Wahrnehmung des vorbeugenden Brandschutzes und der operativen Gefahrenabwehr. Zusätzlich führen wir ein zertifiziertes Energie-, Qualitäts-, Sicherheits- und Umweltmanagementsystem ein.

Ansprechpartner
Executive Vice President, Harald Dialer, harald.dialer@upm.com, Tel.: +49 (0)3461 519 5005
Leiter Anlagensicherheit, Robert Sachse, robert.sachse@upm.com, Tel.: +49 (0)151 5175 8453

www.upmbiochemicals.com

UPM Biochemicals GmbH
Harald Dialer
Executive Vice President

Vantage Leuna GmbH
Am Haupttor
Gebäude 7302
06237 Leuna

Die Vantage Leuna 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 Vantage Leuna GmbH Anlagen zur Herstellung von Stoffen durch chemische Umwandlung, insbesondere:
- Alkansulfonate als Grundstoffe für die Emulsionspolymerisation sowie die Waschmittelherstellung,
- Fettsäure-N-Methyltaurinate für die Herstellung von Wasch- und Textilhilfsmitteln sowie Pflanzenschutzmitteln,
- Na-Isethionat zur Erzeugung von Körperpflege- und Waschmitteln,
- Chlorparaffine als Flammschutzmittel,
- 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) beim Einatmen
Schwefeldioxid	akut toxisch (Kat. 3) beim Einatmen
Ethylenoxid	akut toxisch (Kat. 3) beim Einatmen, extrem entzündbar
Propylenoxid	akut toxisch (Kat. 3) beim Einatmen, extrem entzündbar
Methanol	akut toxisch (Kat. 3) bei Einatmen und Verschlucken, leicht entzündbar
Phosphortrichlorid	akut toxisch (Kat. 3) bei Einatmen oder Verschlucken
weitere Stoffe, z. B. Säuren, Laugen, Methylaminlösung	ätzend, gewässergefährdend

Die Anlagen der Vantage Leuna GmbH 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 und die Werkfeuerwehr der InfraLeuna. Auswirkungen sind im Wesentlichen auf die Spergauer Straße und den anliegenden Parkplatz beschränkt. Von Wohnbebauungen hat die Vantage Leuna GmbH 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 Auswirkungen treffen kann.
Bei einem Ereignis in Form eines möglichen Störfalls wird die Leitstelle der Werkfeuerwehr der InfraLeuna informiert. Diese veranlasst eine Warnung durch Sirenen und Lautsprecherdurchsagen auf dem Gelände des Chemiestandortes Leuna.

Zur Bekämpfung der Auswirkungen außerhalb des Betriebsgeländes wurde der externe Alarm- und Gefahrenabwehrplan erarbeitet, der die erforderlichen Vorkehrungen zum Schutz von Menschen und Umwelt bei einem Störfall mit Auswirkungen außerhalb des Chemiestandortes beinhaltet. Den Anordnungen der Notfall- oder Rettungsdienste ist Folge zu leisten.

Unter der Telefonnummer +49 (0)3461 43-7768 können weitere Informationen über unser Unternehmen eingeholt werden.

Vantage Leuna GmbH
Torsten Bäumel
Charly Eid Nader
Geschäftsführer

Datum der letzten Vor-Ort-Besichtigungen gemäß Störfall-Verordnung

Betriebsbereiche gemäß der Störfall-Verordnung unterliegen einem Überwachungsprogramm der zuständigen Behörde einschließlich Besichtigungen vor Ort gemäß nachfolgender Übersicht. Ausführlichere 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 GmbH, Werk Leuna	22.10.2025
ARKEMA GmbH	11.05.2022
Dow Olefinverbund GmbH	27.11.2023
GHC Gerling, Holz & Co. Handels GmbH	31.08.2023
Greiner GmbH	15.04.2026
InfraLeuna GmbH	12.06.2023
Innospec Leuna GmbH	18.08.2021
Iqony RKB Raffinerie-Kraftwerks-Betriebs GmbH	12.12.2022
LCP Leuna Carboxylation Plant GmbH	14.07.2025
LEUNA-Harze GmbH	31.07.2025
LEUNA - Polyamid GmbH Betriebsbereich I (Werkteil 1) Betriebsbereich II (Werkteil 2)	 05.08.2025 05.08.2025
Linde GmbH Geschäftsbereich Linde Gas Linde Gas Produktionsgesellschaft mbH & Co. KG Hydromotive GmbH & Co. KG	21.08.2019 10.10.2018 20.10.2020
MinAscent Leuna Production GmbH	08.10.2026
Quadrimex Sulfur Chemicals GmbH & Co. KG	13.06.2023
Shell Catalysts & Technologies Leuna GmbH	04.10.2023
Taminco Germany GmbH (Eastman)	04.08.2026
TOPAS Advanced Polymers GmbH	-
TotalEnergies Raffinerie Mitteldeutschland GmbH	18.09.2023
UPM Biochemicals GmbH	-
Vantage Leuna GmbH	05.08.2025

kursiv = zum Stand der Veröffentlichung bekannter nächster Inspektionstermin

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

Firmenübersicht



1. ALBERDINGK BOLEY GmbH, Werk Leuna
2. ARKEMA GmbH
3. Dow Olefinverbund GmbH
4. GHC Gerling, Holz & Co. Handels GmbH
5. Greiner GmbH
6. InfraLeuna GmbH
7. Innospec Leuna GmbH
8. Iqony RKB Raffinerie-Kraftwerks-Betriebs GmbH
9. LCP Leuna Carboxylation Plant GmbH
10. LEUNA-Harze GmbH
11. LEUNA - Polyamid GmbH
12. Linde GmbH Geschäftsbereich Linde Gas
    Linde Gas Produktionsgesellschaft mbH & Co. KG
    Hydromotive GmbH & Co. KG
13. MinAscent Leuna Production GmbH
14. Quadrimex Sulfur Chemicals GmbH & Co. KG
15. Shell Catalysts & Technologies Leuna GmbH
16. Taminco Germany GmbH (Eastman)
17. TOPAS Advanced Polymers GmbH
18. TotalEnergies Raffinerie Mitteldeutschland GmbH
19. UPM Biochemicals GmbH
20. Vantage Leuna GmbH

- Infrastruktur
- Betriebsflächen InfraLeuna
- Chemie / Gase / Industrie
- Dienstleister
- Raffinerie
- Kraftwerke
- Ansiedlungsflächen
- Halde
- Forschungseinrichtungen

IMPRESSUM

Information der Öffentlichkeit nach § 11 der Störfall-Verordnung (12. BImSchV)
Ausgabe November 2026

Herausgeber:
InfraLeuna GmbH

ALBERDINGK BOLEY GmbH, Werk Leuna
ARKEMA GmbH
Dow Olefinverbund GmbH
GHC Gerling, Holz & Co. Handels GmbH
Greiner GmbH
Innospec Leuna GmbH
Iqony RKB Raffinerie-Kraftwerks-Betriebs GmbH
LCP Leuna Carboxylation Plant GmbH
LEUNA-Harze GmbH
LEUNA - Polyamid GmbH
Linde GmbH Geschäftsbereich Linde Gas
Linde Gas Produktionsgesellschaft mbH & Co. KG
Hydromotive GmbH & Co. KG
MinAscent Leuna Production GmbH
Quadrimex Sulfur Chemicals GmbH & Co. KG
Shell Catalysts & Technologies Leuna GmbH
Taminco Germany GmbH (Eastman)
TOPAS Advanced Polymers GmbH
TotalEnergies Raffinerie Mitteldeutschland GmbH
UPM Biochemicals GmbH
Vantage Leuna GmbH

Bearbeiter:
InfraLeuna GmbH, Bereich Umweltschutz/Sicherheit/Qualität

Fotos:
InfraLeuna GmbH, Horst Fechner

INFRALEUNA®



www.infraleuna.de