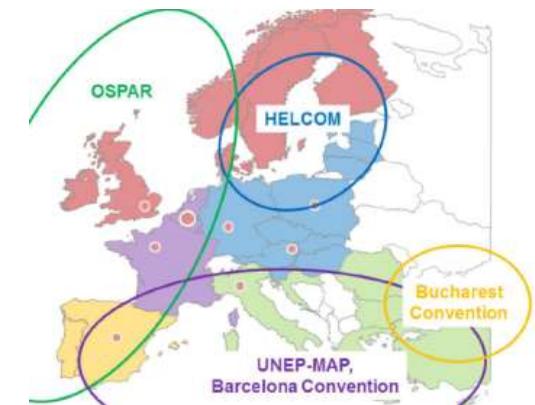


# Operation Clean Sweep (OCS)

OCS-Geschichte und die Zusage und Umsetzung von LyondellBasell

# Programme zur Verringerung der Freisetzung von Pellets



## Unterzeichnung der OCS-Verpflichtung - Verpflichtung des Unternehmens auf hohem Niveau

- Die Verpflichtung zur Einführung von OCS im Unternehmen und seiner Wertschöpfungskette wird von der obersten Führungsebene unterzeichnet
- Bestätigung, dass Umweltfragen für das Unternehmen von zentraler Bedeutung sind
- Verdeutlichung der hohen Bedeutung der Verhinderung von Pelletsaustritten für die Mitarbeiter
- In der Regel wird das OCS-Programm Teil des Sicherheits-/Verantwortlichkeitssystems des Unternehmens.

26 

### Company Pledge to Prevent Resin Pellet Loss

Our company recognises the importance of preventing the loss of resin pellets into the environment and is committed to implementing the Operation Clean Sweep® programme.  
We will be an OCS Programme Partner, strive towards "Zero Pellet Loss" and make changes to:

<b>1</b> Improve our worksite(s) set-up to prevent and address spills,	<b>4</b> Audit our performance regularly,
<b>2</b> Create and publish internal procedures to achieve «zero pellet loss» goals,	<b>5</b> Comply with all applicable local and national regulations governing pellet containment,
<b>3</b> Provide employee training and accountability for spill prevention, containment, clean-up and disposal,	<b>6</b> Encourage our partners (contractors, transporters, etc.) to pursue the same objectives.

Operation CleanSweep® is trademarked by SPI

# Introduce OCS Risk Assessment to all sites

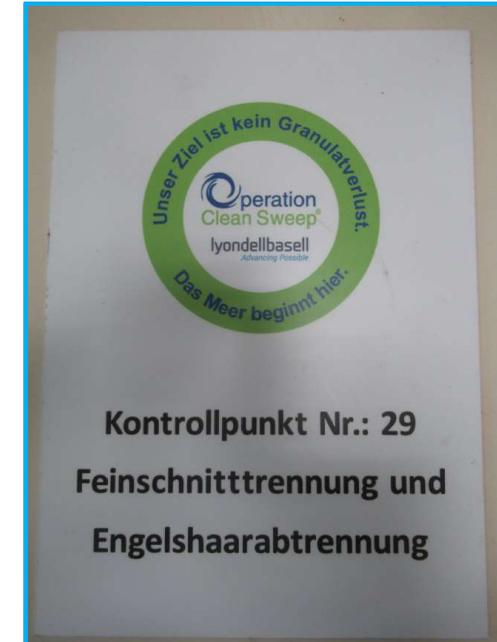
No.	INCIDENT						PRIORITIZATION				PREVENTATIVE OR CORRECTIVE ACTION		
	Process Step	Location Description	Photo (preferred)	Description (Equipment or Activity)	Event	Cause	Use data filters to prioritize.				Corrective or Preventive Action Strategy	Corrective or Preventive Action	Photo of Correction or Prevention (preferred)
							Frequency	Process Point	Amount per day	Risk*			
1	Raw material storage	PRD-raw material storage tent		this area will keep raw material before use in process which will movement all the day	in case of incident forklift keep in/out raw material and fork lifting hit the jumbo bag raw material pellet will drop on floor	human mistake	Once a month	Outside the building, before the separator	< 50 kg, 110 lb.	□	6. Disposal	1. stopped leaked by BOPP tape or plastic film wrapped 2. use broom /sweeper machine to clean floor 3. use screen mesh close gutter	 
2	PP Loading Station	PRD-Debagging		Loading PP jumbo and Bag 25	Some pellets fall down on the floor	Process limits or/and human mistakes	At least once a day	Process unit, before the separator	< 1kg, 2.2 lb.	□	6. Disposal	routine cleaning every shift by broom	
3	Talc Loading Station	PRD-Debagging		Loading Talc Jumbo and Bag 25	Some dust will spill out	Process limits or/and human mistakes	At least once a day	Process unit, before the separator	< 10 kg, 22 lb.	□	6. Disposal	routine cleaning every shift by broom	
4	Premix mixing	PRD-Mixing room		after mixing machine must be clean some pre-mix and pallet to go to gutter and waste water pit directly	pellet go to waste water pit	Process limits or/and human mistakes	At least once a day	Process unit, before the separator	< 1kg, 2.2 lb.	□	6. Disposal	have screen bucket to collect pellet before go to waste water pit near mixing room	 
5	Premix weighting	PRD-Mixing room	 	weighting raw material and put all raw material to Container	Some pellets or dust fall down on the floor	Process limits or/and human mistakes	At least once a day	Process unit, before the separator	< 1kg, 2.2 lb.	□	6. Disposal	1. have dust collector to suction dust 2. clean floor with cleaning machine	 
6	raw material preparing	PRD-2nd,3rd Floor	 	Raw material Loading type PP /ruber pellet /OSM pellet which can load jumbo bag and bag 25	Some pellets fall down on the floor	Process limits or/and human mistakes	At least once a day	Process unit, before the separator	< 10 kg, 22 lb.	□	6. Disposal	routine cleaning by central vacuum cleaning	

## PELL'S PRIORITIES





- Polymer auf den Plattformen wird während einer Reinigungsaktion mit Wasser in die Siebkästen gespült
- Zielsetzung: Die Siebkästen dienen als Vorabscheider, so dass die Schnitzelabscheider entlastet werden



- Verlustpunkte aus der Polymerverlust-Risikobewertung werden mit Hilfe von Checkpoint-Schildern im Werk angezeigt
- Ziel: Sensibilisierung der Mitarbeiter sowie Transparenz der OCS-Strategie



## Aktuelles zum OCS Europe Zertifizierungssystem

### **Neue Identität:**

OCS Europe wird der Name des Systems sein

Wird sich im Logo und dem Zertifizierungszeichen widerspiegeln

Um sicherzustellen, dass das Label und das Operation Clean Sweep-Logo nicht missbraucht werden

IT-System

Das IT-System ist jetzt funktionsfähig

Zertifizierungsstellen haben Zugang zum System

### **Zertifizierungsstellen:**

Liste der Zertifizierungsstellen: <https://www.ocscertification.eu/certificationbodies/public>

Neue Zertifizierungsstellen haben sich beworben und warten auf die Genehmigung des Aufsichtsrates