



Mirosław Krzewiński
Dyrektor Przedstawicielstwa
Likwidacyjnego w Poznaniu
oraz obecnie p.o. Dyrektora
Przedstawicielstwa Likwidacyjnego
we Wrocławiu. Absolwent
Politechniki Poznańskiej na Wydziale
Maszyn Roboczych i Pojazdów.
Ukończył Podyplomowe Studia
Ubezpieczeń Gospodarczych
w Akademii Ekonomicznej
w Poznaniu. W Grupie Ergo
Hestia od 1994 roku.

Zapewne większość z nas miała do czynienia z sytuacją, gdy na horyzoncie życia zawodowego lub prywatnego gromadziły się czarne chmury. Nawarstwiały się, kłębiły, spowijały otaczający nieboskłon niosąc niekiedy grzmoty i błyskawice. Nagle, w zasadzie nie wiadomo skąd, pojawiał się subtelny powiew wiatru i jak za dotknięciem czarodziejskiej różdżki chmury znikwały po uronieniu zaledwie kilku deszczowych łez.

Uff - myśleliśmy - z dużej chmury mały deszcz i... wracaliśmy „do gry”. A czy możliwa jest sytuacja odwrotna i czy powrót będzie wówczas jeszcze możliwy?

Z małej chmury **DUŻY DESZCZ**

Z punktu widzenia likwidatora świat ubezpieczeń posiada często inne oblicza niż te widziane okiem klienta, brokera, underwritera, risk managera czy też agenta. Świadczy o tym chociażby ciesząca się niesłabnącym powodzeniem podczas szkoleń tematyka likwidacyjna oparta na analizie konkretnych zdarzeń szkodowych i procesów likwidacyjnych. Dla uczestników spotkań stanowi ona inspirację do przemyśleń, odniesienia przykładu szkoleniowego do własnego, niekiedy właśnie opracowywanego, analogicznego przypadku. Ogromne zainteresowanie wzbudzają spotkania poświęcone między innymi odpowiedzialności cywilnej, ryzykom budowlano-montażowym, ubezpieczeniom maszyn od uszkodzeń, a w tych dziedzinach sposobom prawidłowej oceny ryzyka wystąpienia zdarzenia szkodowego, właściwego ustalania sumy ubezpieczenia, optymalnego zakresu ochrony ubezpieczeniowej itd. Coraz więcej klientów dostrzega też wagę i znaczenie ubezpieczenia utraty zysku.

W rozmowach kularowych często spotykałem się z informacjami, że klient *...nie chce takiej umowy, że dokonał stosownej analizy na własne potrzeby i w jego ocenie takie ubezpieczenie jest zbędne, że w przypadku zaistnienia zdarzenia sam poradzi sobie z zaistniałą sytuacją i udźwignie ciężar jej skutków*. Zapewne część tych klientów dokonała właściwej analizy i prawidłowo oceniła ryzyko wystąpienia ograniczenia lub końca funkcjonowania firmy. W ślad za tym zapewne przygotowane zostały odpowiednie strategie działania w sytuacji awaryjnej. Z pewnością także niektórzy klienci mają rację w kwestii swoich sił i możliwości finansowych samodzielnego przetrwania zarówno samego zdarzenia jak i okresu powrotu do poziomu produkcji lub obrotów osiągniętych przed zdarzeniem. Jednakże czy na pewno wszystkie okoliczności zostały przez nich wzięte pod uwagę przy formułowaniu wniosków końcowych w tym zakresie?

W niniejszym opracowaniu chciałbym zwrócić uwagę czytelników na pewien aspekt działalności, który - jak się okazuje - nie zawsze jest brany pod uwagę przez klientów podczas oceny zasadności zawarcia umowy ubezpieczenia utraty zysku.

Wszystko jest prostsze niż myślisz i jednocześnie bardziej skomplikowane niż sobie wyobrażasz

Prawdopodobnie nie będziemy w stanie ustalić, o czym myślał Isaac Bashevis Singer kreśląc powyższe słowa, jednakże na swój sposób ilustrują one zagadnienie umowy ubezpieczenia utraty zysku. Z pozoru prosta kwestia komplikuje się bowiem wraz z pojawianiem się nowych wątków. W jaki sposób prawidłowo ustalić sumę ubezpieczenia, jaki przyjąć okres odszkodowawczy, jakie okoliczności wziąć pod uwagę ustalając możliwości dostawy surowców lub półproduktów przez dostawców oraz odbioru produktów przez odbiorców, jaką strategię działania przyjąć w przypadku ograniczenia lub całkowitego braku dostępu do ubezpieczonych lokalizacji lub braku dostawy mediów - to tylko niektóre pytania wymagające analizy i odpowiedzi przy konstruowaniu umowy ubezpieczenia utraty zysku. Teoretyczna strona ubezpieczenia utraty zysku jest bardzo obszerna, zatem jedynie pokrótce przedstawię podstawowe informacje.

Cel i istota ubezpieczenia utraty zysku

Celem ubezpieczenia utraty zysku jest zrekompensowanie ubezpieczonemu strat powstałych w następstwie zdarzenia losowego utraty zysku, straty powstałej w wyniku ponoszenia kosztów stałych, straty w wyniku poniesienia dodatkowych kosztów (wzrostu kosztów wytwarzania) oraz straty w wyniku poniesienia kosztów na kontynuowanie działalności.

Według *Ogólnych warunków ubezpieczenia utraty zysku wskutek wszystkich ryzyk* STU Ergo Hestia SA za ubezpieczoną utratę zysku uważa się taką utratę zysku poniesioną przez Ubezpieczającego w okresie odszkodowawczym, bezpośrednio wynikającą ze spadku obrotu i/lub wzrostu kosztów działalności, która powstała wskutek zakłóceń lub przerwy w działalności gospodarczej będących bezpośrednim następstwem szkody w mieniu.

Typy ubezpieczenia utraty zysku

Do podstawowych rodzajów tego ubezpieczenia zaliczamy:

- **BI** (*Business Interruption*) - ubezpieczenie utraty zysku wskutek zdarzeń losowych (ryzyka nazwane lub wszystkie ryzyka);
- **MLOP** (*Machinery Loss of Profit*) - ubezpieczenie utraty zysku wskutek awarii maszyn i urządzeń;
- **EELOP** (*Electronic Equipment Loss of Profit*) - ubezpieczenie utraty zysku wskutek uszkodzenia sprzętu elektronicznego;
- **ALOP** (*Advanced Loss of Profit*) - ubezpieczenie przyszłego utraconego zysku inwestora wskutek szkody w procesie budowlanym.

Ubezpieczenie BI obejmuje szkody polegające na utracie zysku brutto poniesione w okresie odszkodowawczym wskutek szkody w mieniu, to jest: utraty, uszkodzenia lub zniszczenia mienia, bezpośrednio w wyniku zdarzenia należącego do katalogu ryzyk nazwanych lub all risks.

Ubezpieczenie MLOP obejmuje szkody polegające na utracie zysku brutto poniesione w okresie odszkodowawczym wskutek szkody w mieniu, to jest: utraty, uszkodzenia lub zniszczenia maszyn i urządzeń, w wyniku zdarzeń o charakterze nagłym i niespodziewanym, związanych na przykład z:

- błędami w projektowaniu i konstrukcji,
- błędami popełnionymi w trakcie produkcji maszyny lub użycia niewłaściwego lub wadliwego materiału,
- niewłaściwą obsługą i wandalizmem,
- przyczynami elektrycznymi,
- wadliwym działaniem urządzeń zabezpieczających i sygnalizacyjnych,
- poluzowaniem się części maszyny,
- dostaniem się do maszyny ciała obcego.

Ubezpieczenie EELOP obejmuje szkody polegające na utracie zysku brutto poniesione w okresie odszkodowawczym wskutek szkody w mieniu, to jest: utraty, uszkodzenia lub zniszczenia sprzętu elektronicznego, w wyniku zdarzeń

o charakterze nagłym i niespodziewanym, związanych na przykład z:

- błędami w obsłudze, niewłaściwym użytkowaniem i brakiem kwalifikacji,
- wandalizmem,
- pożarem,
- wybuchem, działaniem wody i wilgoci,
- błędami popełnionymi w trakcie konstrukcji, produkcji lub montażu, a także wadami materiałowymi,
- przepięciami, przetężeniami i innymi przyczynami elektrycznymi.

Ubezpieczenie ALOP obejmuje szkody polegające na zmniejszeniu lub utracie zysku brutto poniesione w okresie odszkodowawczym wskutek opóźnienia w odbiorze inwestycji budowlanej lub montażowej, powstałe w wyniku zdarzenia z zakresu podstawowego umowy ubezpieczenia ryzyk budowy lub montażu (zgodnie z umową ubezpieczenia ALOP oraz umową ubezpieczenia CAR/EAR). Ubezpieczenie ALOP obejmuje ochroną zysk inwestora, wobec czego ubezpieczającym w umowie ubezpieczenia ryzyk budowy/montażu musi być inwestor.

Należy także mieć na uwadze, iż ubezpieczenie mienia oraz od utraty zysku winno być zawarte łącznie u tego samego ubezpieczyciela, a okres ubezpieczenia obu umów powinien być równy (umowa utraty zysku nie może kończyć się później niż umowa ubezpieczenia mienia). Ponadto zakres ubezpieczenia od utraty zysku musi być tożsamy z zakresem ubezpieczenia mienia

Podstawowe czynniki ryzyka

Powszechnie uważa się i przyjmuje, że w szkodzie majątkowej straty materialne to około 30 - 40% jej wartości (szkoda bezpośrednia, pierwotna). Pozostałe 60 - 70% natomiast stanowi wartość utraconego zysku (szkoda pośrednia, wtórna). To niewątpliwie poważny argument przemawiający za tym, aby ubezpieczenie utraty zysku było nieodłącznym dodatkiem do ubezpieczenia mienia podmiotów gospodarczych. Wiele czynników decyduje o przetrwaniu firmy w normalnych warunkach rynkowych. Niektóre z nich wywierają szczególnie wpływ na kondycję ubezpieczonego podmiotu po zaistnieniu szkody. Inne oddziałują poprzez szkodę u kontrahenta tego podmiotu. Do podstawowych można zaliczyć:

- jednostki produkcyjne (na przykład: lokalizacja jednostek produkcyjnych, miejsce generowania przychodów);
- zależności wewnętrzne (powiązania pomiędzy procesami produkcyjnymi);
- zależności zewnętrzne to jest: zależność od dostawców, zależność od odbiorców;
- zapewnienie dostawy mediów (prąd, woda gaz itd.);
- skutki szkody majątkowej (czas odtworzenia majątku, możliwości alternatywne itp.);
- stworzenie planów awaryjnych (strategii przetrwania na wypadek szkody majątkowej własnej lub szkody majątkowej u kontrahenta całkowicie lub częściowo ograniczającej dostawę surowców względnie odbiór produktów).

Każdy z wymienionych wyżej elementów ryzyka jest bardzo ważny. Istotne jest bowiem zabezpieczenie alternatywnych źródeł dostaw surowców i mediów z jednej strony, a z drugiej zapewnienie zastępczych punktów odbioru produktu finalnego na wypadek zaistnienia sytuacji uniemożliwiających dotychczasowym kontrahentom wywiązywanie się z zawartych umów. Utratę zysku ograniczy także właściwie zdefiniowanie:

- zależności wewnętrznych wynikających na przykład: z powiązań pomiędzy poszczególnymi etapami procesów produkcyjnych począwszy od punktu rozładunku surowców a na punkcie załadunku wyrobów gotowych skończywszy,
- czasu i możliwości odtworzenia uszkodzonego lub zniszczonego mienia,
- kluczowych punktów procesów technologicznych (na przykład tak zwanych „wąskich gardeł”) i pomieszczeń dla danego zakładu (na przykład: serwerownia, centra sterujące itp.),
- alternatywnych możliwości realizacji zawartych kontraktów.

Duża uwaga przywiązywana jest ponadto do jednostek produkcyjnych, ich lokalizacji, dokładnego określenia miejsc generowania przychodów, ustalenia udziału poszczególnych linii w realizowanej produkcji. Pod kątem tego elementu częstokroć układane są plany awaryjne działania podmiotu w przypadku całkowitego lub częściowego unieruchomienia tych linii. Nic w tym dziwnego, awaria np. głównego ciągu technologicznego jest bardzo dotkliwa dla każdego zakładu produkcyjnego, zwłaszcza gdy dotyczy produkcji wysoce wyspecjalizowanej. W zakresie działania jednostki produkcyjnej analizowanych jest również wiele innych czynników, jednakże rzadko brana jest pod uwagę rola odpadów poprodukcyjnych. Dotyczy to zarówno odpadów powstałych w wyniku głównego procesu technologicznego i przeznaczonych do ewentualnej dalszej obróbki w procesie ubocznym, jak i tych finalnych, przeznaczonych do recyklingu lub utylizacji. Praktyka likwidacyjna ukazuje bowiem, że brak możliwości odprowadzenia odpadów potrafi skutecznie ograniczyć lub całkowicie zatrzymać produkcję. Na ten właśnie aspekt działania zakładu chciałbym zwrócić uwagę czytelnika.

Przykład I


Pewien zakład produkuje energię elektryczną. Cały proces jest klasyczny i w dużym uproszczeniu wygląda następująco. Węgiel brunatny oraz odpady przemysłu drzewnego taśmociągami doprowadzone są do kotła i tam spalane. Do kotła doprowadzona jest także woda. Wytworzona w kotle para wodna kierowana jest na turbinę napędzającą generator prądu, natomiast popiół i żużel powstałe w wyniku procesu spalania paliwa stałego poprzez wygarniacz kierowane są do wanny odżuźlacza. W początkowym odcinku wanny odżuźlacza znajduje się woda, której celem jest schłodzenie gorącego żużlu i popiołu. Schłodzone odpady przenośnikami taśmowymi transportowane są na składowisko znajdujące się poza obrębem kotła. W rozważanym przypadku doszło

do zaczopowania wygarniacza bryłą gorącego żużlu. Podczas pracy kotła proces spalania paliwa jest procesem ciągłym, zatem rozżarzona bryła stale się powiększała, osiągając gabaryty niewspółmiernie duże wobec założeń projektowych przepustowości wygarniacza. W efekcie pod własnym ciężarem bryła runęła do wanny odzūżlacza, gdzie w zetknięciu z wodą nastąpiła tak silna emisja gazów, że zdarzenie zakwalifikowane zostało jako eksplozja. W jej wyniku powstało uszkodzenie wanny odzūżlacza powodujące brak możliwości odprowadzania produktów spalania i skutkujące koniecznością unieruchomienia całego bloku.

Klient określił czas naprawy urządzenia odzūżlającego na 12 dni, a łączne straty związane z tym zdarzeniem na kwotę blisko 1,5 mln PLN. Straty materialne związane z usuwaniem skutków wybuchu to kwota na poziomie 373,5 tys. PLN, natomiast pozostała kwota, to jest około 1,13 mln PLN, stanowiły poniesione w czasie trwania naprawy odzūżlacza koszty minimalizacji utraty zysku związane z koniecznością zakupu energii elektrycznej na rynku bilansującym w celu realizacji zawartych umów na dostawę energii. Klient poniósł zatem stratę, pomimo tego, że nie zawiedli ani dostawcy paliwa ani odbiorcy energii. Nie uległy też uszkodzeniu główne zespoły bloku energetycznego, tj. kocioł, turbina i generator. Być może analiza zdarzenia i jego wyniku finansowego - a może i słowa Cyncerona *Nie wystarczy zdobywać mądrości, trzeba jeszcze z nich korzystać* - spowodowały, że klient dokonał modernizacji urządzenia odzūżlającego i podobne zdarzenia już się nie powtórzyły.

Przykład II

Przyczyną strat może być także brak możliwości zagospodarowania odpadu powstałego w wyniku głównego procesu produkcyjnego, przeznaczonego w dalszym etapie do obróbki wtórnej z wykorzystaniem innej technologii. Przekonała się o tym jedna z firm działająca w przemyśle spożywczym, specjalizująca się w produkcji olejarskiej. Klient produkuje olej jadalny z ziaren różnych roślin oleistych, między innymi z rzepaku, słonecznika. W rozważanym przypadku produkcja oleju jadalnego odbywała się właśnie z ziarna rzepaku. W pierwszym etapie, głównym, olej jest wytłaczany bezpośrednio z ziarna (tak zwany olej z pierwszego tłoczenia). Proces ten nie jest jednakże doskonały. Odpad w postaci śrutu ziarna rzepakowego nadal zawiera sporo oleju. Aby go wydobyć, uruchamiany jest proces pomocniczy. Odbywa się on w tzw. tosterze, w którym śruta poddana jest działaniu heksanu. W procesie tym heksan użyty jest jako specjalnego zastosowania rozpuszczalnik, posiadający także właściwości czyszczące. Napełnianie i opróżnianie tosteru śrutą odbywa się mechanicznie, wewnętrznym przenośnikiem napędzanym silnikiem elektrycznym. Pomiędzy silnikiem napędzającym a przenośnikiem wbudowana jest jeszcze przekładnia zębata (reduktor) zmniejszająca obroty silnika i zwiększająca siłę przekazywaną na przenośnik tosteru. Właśnie awaria tego reduktora (uszkodzenie przekładni wewnętrznych) spowodowała, że toster napędzany za jego pośrednictwem nie mógł realizować procesu pozyskiwania oleju ze śrutu



Szereg czynników decyduje o przetrwaniu firmy w normalnych warunkach rynkowych. Niektóre z nich wywierają szczególny wpływ na kondycję ubezpieczonego podmiotu po zaistnieniu szkody. Inne oddziałują poprzez szkodę u kontrahenta tego podmiotu.



stanowiącej odpad głównego procesu tłoczenia. Tym samym w znaczny sposób ograniczona została produkcja oleju w tym zakładzie.

Orzeczenie firmy serwisowej (zarazem producenta przekładni), której powierzono naprawę reduktora brzmiało naprawdę przerażająco - należy wymienić wszystkie pary kół zębatach i kompletne łożyskowanie wałów, a w przypadku uszkodzenia kadłuba (istniało prawdopodobieństwo takiego uszkodzenia w okolicach gniazd łożysk) zaistnieje konieczność wymiany całego reduktora. Specjalistyczne przeznaczenie reduktora wykorzystanego w układzie napędu przenośnika tosterka powoduje, że jest on produkowany jednostkowo, na specjalne zamówienie. Dla klienta oznaczało to prawdopodobieństwo długiego przestoju, albowiem w magazynie części zamiennych serwisanta brak było jednej z kilku par kół zębatach. Po weryfikacji stanu technicznego poszczególnych elementów serwis oszacował okres trwania naprawy reduktora w dwóch wariantach czasowych:

- około jednego miesiąca, przyjmując optymistyczne założenie, że gdzieś na świecie uda się znaleźć i pozyskać brakującą parę kół zębatach;
- około czterech miesięcy w sytuacji, gdy brakujące koła zębata trzeba będzie dorabiać na indywidualne zamówienie.

Pierwsze „szczęście w nieszczęściu” polegało na tym, że europejski serwisant znalazł identyczną przekładnię w dalekiej Afryce i zdołał ją pozyskać - klient, dla którego ta para kół zębatach była zarezerwowana, oczekiwał właśnie na poawaryjne wyprodukowanie odlewów kadłuba. Drugim pomyslnym zbiegiem okoliczności okazał się stan techniczny kadłuba reduktora, albowiem nie stwierdzono uszkodzeń uniemożliwiających jego dalszą eksploatację.

Nie szacowano tym samym czasu jego naprawy lub wytworzenia w drodze indywidualnego zamówienia.

Można jedynie domniemywać, że czas oczekiwania na realizację jednostkowego zlecenia w odlewni, samo wykonanie odlewu oraz dalsza jego obróbka dodatkowo wydłużyłyby okres naprawy linii produkcyjnej. Jak można wnioskować w oparciu o powyższe informacje, nawet ponad cztery miesiące. Awaria, niczym lawina, zburzyła ład i porządek także w innych obszarach funkcjonowania firmy.

- Brak możliwości zagospodarowania śruty po procesie płukania heksanem spowodował ograniczenie możliwości produkcyjnych głównego procesu pozyskiwania oleju w wyniku tłoczenia; produkcja w zakładzie odbywała się nadal jednakże już w mocno ograniczonym zakresie.
- Ograniczenie możliwości produkcyjnych wynikających z tłoczenia spowodowało zmniejszenie dobowego zużycia ziarna rzepaku zmagazynowanego w silosach będących własnością firmy oraz w silosach dzierżawionych od innych podmiotów.
- Zmniejszenie dobowego zużycia ziarna rzepaku spowodowało opóźnienie opróżniania silosów z ziarna zakupionego w poprzednim sezonie.
- Opóźnione opróżnianie silosów poskutkowało koniecznością wynajęcia dodatkowych magazynów na zgromadzenie ziarna zakontraktowanego u rolników w bieżącym sezonie, gdyż do zdarzenia doszło w maju, w ostatniej jego dekadzie, a naprawa reduktora miała trwać od 1 do 4 miesięcy.
- Zmniejszenie produkcji własnej oleju skutkowało koniecznością zakupu brakującej ilości na rynku; było to niezbędne z dwóch powodów, a mianowicie:
 - a) konieczności realizacji zawartych kontraktów na dostawę oleju,

- b) konieczności realizacji produkcji własnej innych środków obrotowych z wykorzystaniem oleju jadalnego; niewywiązanie się z zawartych umów z obu powodów groziło firmie potężnymi karami umownymi.
- Brak pełnej wydajności w produkcji własnej spowodował konieczność zakupu na rynku śruty stanowiącej także środek obrotowy - po zakończeniu drugiego etapu pozyskiwania oleju jest ona sprzedawana między innymi producentom pasz jako składnik karmy lub elektrociepłowniom jako paliwo - niewywiązanie się z tych kontraktów także groziło firmie wysokimi karami.
 - Aby zrealizować zawarte kontrakty i uniknąć kar, firma nawiązała kontakt z innymi producentami oleju, którzy z powierzonego im ziarna produkowali olej i śrutę. Zarówno olej, jak i śruta, stanowiły własność rozważanej w tym przykładzie firmy, jednakże nastąpił znaczny wzrost kosztów produkcji spowodowany kosztami usługi podmiotu zewnętrznego, kosztami transportu ziarna z magazynów firmy do podwykonawcy oraz kosztami transportu od podwykonawcy do firmy oleju wykorzystywanego do produkcji innych środków obrotowych.

Przestój związany z naprawą reduktora trwał około miesiąca. Szkada w mieniu firmy wyniosła 553,6 tys. PLN, natomiast łączne straty w utraconym zysku w okresie trwania naprawy firma oszacowała na około 13,3 mln PLN. Nakładem kosztów na poziomie 690 tys. PLN firma zmniejszyła stratę o 4,1 mln PLN, zatem utracony w okresie trwania naprawy zysk został przez firmę określony na kwotę 9,9 mln PLN. Przykład ten ukazuje, jak ważna dla ustalenia prawidłowego zakresu ochrony z tytułu utraty zysku jest wszechstronna analiza możliwie największej ilości czynników ryzyka wynikających na przykład z geograficznego usytuowania danego zakładu, realizowanych przez niego kontraktów, prowadzonej działalności itp. Niewątpliwie prowadzona analiza wymaga bardzo dużego udziału wyobraźni, która często - jak mawiał Albert Einstein - jest ważniejsza od wiedzy.

Przykład III

Ostatni przykład dotyczy firmy z branży metalurgicznej z wieloletnimi tradycjami. W ceglany budynku zwieńczonym pięknie wykonanym, ponadstuletnim drewnianym stropem zainstalowana została między innymi długa na kilkadziesiąt metrów linia odlewnicza. Służyła ona do produkcji mało- i średniogabarytowych elementów z żeliwa oraz staliwa, wykorzystywanych głównie w przemyśle rolniczym. Pod linią produkcyjną, na całej jej długości, znajdują się pomieszczenia piwniczne, w których zainstalowano zespół trzech taśmociągów służących do odbierania masy formierskiej z form rozbitych po zakończonym cyklu odlewniczym. Masa ta jest wykorzystywana do ponownego przerobu z niewielkim procentowo dodatkiem nowej masy formierskiej. Zainstalowane w podziemiu taśmociągi przenoszą ją do punktu, z którego jest odtransportowywana rurociągiem do mieszalnika. W trakcie produkcji linia samodzielnie pobiera masę formierską i w oparciu o zadany model odlewu co kilkanaście sekund tworzy nową formę odlewniczą. Samoczynnie przesuwana forma dociera do punktu zalania roztopionym metalem. Po przestygnięciu

forma z odlewem spada na przenośnik łańcuchowy, na którym ulega rozkruszeniu. Odlewy odtransportowane zostają do punktu całkowitego stygnięcia, natomiast masa specjalnymi kanałami spada na pracujący pod linią taśmociąg i cykl się powtarza.

Podczas jednego z cykli produkcyjnych doszło do pęknięcia ceramicznej zatyczki kadzi zalewowej. Za jej pomocą pracownik odlewni dozował roztopiony metal. Brak możliwości sterowania procesem zalewania formy spowodował, że roztopione żeliwo przelało się przez formę i uszkodziło okablowanie czujnika ruchu urządzenia zalewowego. Niemożliwe tym samym stało się awaryjne wylanie zawartości kadzi do specjalnie przygotowanego w tym celu pojemnika. Płynny metal przelał się zatem na podłogę okalającą linię i kanałami służącymi do odprowadzania zużytej masy formierskiej dotarł do uruchomionego taśmociągu. Ruchoma taśma bardzo szybko uległa zapaleniu i przeniosła ogień na pozostałe taśmociągi. Niezbędna była interwencja straży pożarnej. Spaleni, względnie zalaniu środkami gaśniczymi, uległa instalacja elektryczna podziemia, okablowanie czujnika ruchu, taśmy przenośników oraz silniki elektryczne napędzające taśmociągi. Brak możliwości odprowadzenia zużytej masy formierskiej unieruchomił zarazem drugą linię odlewniczą. Według naocznych świadków zdarzenia bardzo niewiele brakowało, aby roztopiony metal dotarł do znajdującego się nieopodal zbiornika z kilkoma tonami oleju hydraulicznego. Wtedy budynek, a być może i firma, przestałyby istnieć.

Zespół naprawczy pracował 24 godziny na dobę. W piątym dniu po pożarze pracownicy firmy uruchomili linię produkcyjną. Straty w mieniu oszacowane zostały na około 80 tys. PLN, utrata zysku spowodowana przerwana działalnością dwóch linii pozostanie natomiast słodką tajemnicą zarządu firmy. Klient nie posiadał ochrony ubezpieczeniowej w tym zakresie. Tenże klient również wykorzystał zdobytą tym zdarzeniem mądrość i postanowił wykonać ceramiczną palisadę wokół newralgicznego punktu linii odlewniczej i postanowił zainstalować ekrany okablowania czujnika ruchu urządzenia zalewowego. Uruchomił także wyobraźnię w celu przeprojektowania instalacji hydraulicznej i zmiany lokalizacji zbiornika oleju. Skorzystał wreszcie z pewnego staropolskiego przysłowia i poprosił swojego brokera o pomoc w ocenie ryzyka oraz o wskazanie możliwości pozyskania ochrony w zakresie utraconego zysku.

Trzy różne zdarzenia, trzech różnych klientów. Pierwszy z nich bez problemu samodzielnie poniósł zwiększone koszty działalności. Drugi klient dysponował prawidłową oceną ryzyka, właściwym zakresem ochrony ubezpieczeniowej i sumami ubezpieczenia adekwatnymi do obszaru i skali prowadzonej działalności. Niewiele brakowało, aby przygoda trzeciego klienta była ostatnią w historii działalności jego firmy. W tym przypadku pożar taśmy i brak możliwości odprowadzania wykorzystanej w procesie technologicznym masy formierskiej mógł oznaczać nie tylko utratę zysku, lecz także kontrahentów, a w skrajnym przypadku utratę szansy na... dalszą egzystencję.

Mirosław Krzewiński
miroslaw.krzewinski@bestia.pl