

Stædighed – godt eller dårligt ?

Juli 2014

I nogle procesuheld opdagede personalet ikke, at processen ikke opførte sig som normalt eller forventet. Personalet forsøgte at holde processen kørende ved at afvige fra den normale procedure, eller de bragte sig selv i fare ved at forsøge at bringe en "ude-af-kontrol" proces tilbage til normalen i stedet for at evakuere. Nogle eksempler:

- **April 1995 Lodi, New Jersey blander eksplosion**, 5 dræbte: Anlægget blandede vandreaktive kemikalier. Processen fortsatte 24 timer længere end forventet, med uventet varme- og gasudvikling. Personalet forsøgte at tømme blanderen da den eksploderede.
- **April 2004 Illiopolis, Illinois polyvinylchloridanlæg eksplosion**, 5 dræbte [Billede 1]: En ventil på en trykbeholder blev åbnet ved en fejltagelse og der dannedes en brandbar gassky i en bygning. Personalet forblev i bygningen for at stoppe udslippet og gasskyen blev antændt.
- **Marts 2005 Texas City, Texas raffinaderi eksplosion**, 15 dræbte [Billede 2], og **December 2005 Buncefield, England olietank terminal eksplosion**, 43 sårede og store ødelæggelser [Billede 3]: Personalet fortsatte med at fylde beholderen / tanke selvom instrumenterne viste ingen stigning i niveauet resulterende i udslip af brandbart material, som blev antændt.
- **Januar 2010 Charleston, West Virginia fosgen udslip**, 1 dræbt: Et procesproblem reducerede strømmen af fosgen fra en cylinder. Føden kom skiftevis fra forskellige cylindere for at holde processen kørende. Normal procedure var at tømme slangen for føde, men det var ikke gjort. En væskefyldt slange gik i stykker p.gr.a. termisk væske ekspansion og en medarbejder blev eksponeret til fosgendampe.



[1]



[2]



[3]

Hvad gik galt ?

Mange ting medvirkede til uheldene ovenfor. Der er imidlertid ting du kan lære fra dem, som kan hjælpe dig til at forhindre uheld og dræbte i dit anlæg:

- En proces reagerede ikke som forventet til en kendt ændring. Ingen så problemet eller søgte hjælp til at håndtere situationen. For eksempel, når du fylder væske i en beholder forventer du at niveauet går op, og du bør undersøge, hvad der sker hvis du ikke får dette svar fra instrumentet.
- Operatører bruger unormale procedurer for at holde en proces kørende uden at være klar over de risici, der er forbundet hermed.
- Operatører forsøgte at fjerne reaktive materialer fra en procesbeholder, som var kommet under overtryk, eller stoppe en lækage i et anlæg. Disse medarbejdere udsatte sig selv for alvorlig fare ved at forsøge at løse et problem.

Hvad kan du gøre ?

Stædighed er beundringsværdigt, men du må vide hvornår du skal stoppe og søge hjælp, og hvilke grænser, der ikke kan overskrides.

- Når processen eller vedligeholdelsesopgaven driller, lad være med at bruge rå kraft for at komme videre. Stop op og søg hjælp, spørg om du bør fortsætte, og vær klar til at lukke anlægget ned hvis du ikke forstår hvad der er ved at ske.
- Gennemse opstarts/genstartsplanerne for potentielle fejl, og planlæg hvad du kan gøre for at forhindre eller afhjælpe problemer.
- Vær sikker på instrumenterne viser korrekt og brug den information til at træffe afgørelser. Hvis en instrumentvisning ikke ser rigtig ud, lad være med at antage, at instrumentet viser forkert !. Tænk på hvad det kan betyde hvis instrumentet nu viser korrekt og spørg så, om aktiviteten skal fortsætte.
- Forstå hvornår du skal evakuere området når processen er kommet ud af kontrol eller hvis der er udslip af farlige materialer.
- Hvis du ikke har en basis for hvornår du skal skifte fra normal til nødoperationsprocedurer eller evakuere, spørg ledelsen for dit område eller anlæg for vejledning.

Forstå hvornår du skal stoppe – og hente hjælp !