

10 PRINCIPER FÖR PROCESSÄKERHET

1. VD är ansvarig för processutrustningens tekniska tillstånd:

Tillgångschefen ansvarar för alla tillgångsanställda. Tillgångarna omfattar alla relaterade aktiviteter, t.ex. labb, logistik, byggnader och tredjepartsaktiviteter. I den här rollen har tillgångschefen det fulla ansvaret för alla mänskliga och tekniska aspekter för tillgången. Hans/hennes första prioritet är hälsa och säkerhet för alla anställda och kontraktsanställda, tredje parter, allmänheten samt miljön som kan påverkas av tillgångsaktiviteterna. Han/hon ska se till att rätt organisation är inrättad och att lämpliga resurser är tillgängliga för att kunna upprätthålla en god säkerhetsnivå för tillgången. Han/hon måste tydligt främja och stödja alla åtgärder som förbättrar tillgångens säkerhet och leda PSM-styrningsteamet i förhållande till sina tillgångar.

2. Produktionschef är ansvarig för underhåll av processutrustning och säkerhetssystem:

Att underhålla tillgångarna och säkerhetssystemen på anläggningen är ett av de främsta kraven för processsäkerheten. Tillgångar och säkerhetssystem ska systematiskt identifieras för att kontrollera att vart och ett av dem underhålls på rätt sätt, och ansvaret för att underhålla tillgångarnas och säkerhetssystemens integritet ska ha definierats tydligt. Det ska finnas ett system inrättat som ser till att underhållsaktiviteter planeras och schemaläggs, med hänsyn till lagstadgade skyldigheter, god teknisk praxis, tillverkarens rekommendationer och anläggningens tidigare erfarenheter av tillgångarna. Lämpliga system ska inrättas för att analysera resultaten från integritetsinspektioner och tester för att komma fram till förbättringsåtgärder som kan öka tillgångarnas integritet.

3. Ansvar för att definiera och upprätthålla rätt intervall för driftparametrar måste vara tydligt i organisationen:

Ett operativt område består av en rad parametervärden (tryck, temperatur, komponentkoncentrationer, pH ...) inom vilka processen måste ske och kontrolleras för säker drift. För alla anläggningar har behörig (teknisk) expert för anläggningen/tillgången definierat de processparametrar som utgör de operativa områdena, angett gränserna för säker drift och definierat riskerna i samband med långvariga och kortvariga avvikelser.

4. Driftinstruktioner och definierade intervall för driftparametrar skall följas. Avvikelser måste rapporteras och utredas:

Driftsmetoder ska utgöra ryggraden i våra säkerhetsorganisationssystem. De måste vara

välformulerade, granskas med jämna mellanrum och uppdateras vid behov. All relevant personal måste utbildas i hur de används. Underlåtenhet att följa driftsmetoderna anses inte acceptabelt. Alla avvikelser måste rapporteras och utredas. De operativa områdena definierar vad som är ett säkert driftsområde för alla våra tillgångar. Drift som sker utanför dessa områden utgör stora risker och ska inte vara normen. Under särskilda omständigheter kan det vara nödvändigt att driften sker utanför det normala operativa området. Det får dock endast ske efter att en riskbedömning och ett lämpligt förändringsarbete har utförts som omfattar all relevant driftspersonal.

- 5. Alla ändringar måste riskvärderas och följa anvisningen för modifiering:** Varje anläggning har en kraftfull och omfattande process för förändringsarbete som definierar vilka ändringar som måste riskbedömas, hur det ska ske och vilka administrativa kontroller som finns inrättade för att se till att anläggningens metod för förändringsarbete systematiskt tillämpas innan ändringar kan tas i bruk. Under en driftsanläggningens hela livslängd sker en mängd förändringar som kan innebära risker för driftssäkerheten. Sådana permanenta eller tillfälliga förändringar får inte genomföras såvida de inte har godkänts formellt, efter att de risker som kan uppstå i samband med dessa ändringar har identifierats, bedömts, tagits itu med och kontrollerats på en godtagbar nivå.
- 6. Risker i processen måste identifieras, värderas, revideras och åtgärdas systematiskt:** Systemet för riskidentifiering och riskanalys är huvudprincipen bakom säker drift för att se till att risker för anställda, allmänhet, miljö och tillgångar kontrolleras inom organisationen till en godtagbar nivå. Genom att identifiera processriskerna kan anläggningarna arbeta inom konstruktionsgränserna. Hanteringen av processriskerna är en kontinuerlig process som måste granskas med jämna mellanrum.
- 7. All utrustning måste genomgå periodiskt återkommande inspektioner för att säkerställa processens tillförlitlighet och säkerhetssystemens pålitlighet:** Korrekt tillgångshantering innebär inspektion/underhåll av fysiska tillgångar på arbetsplatsen för att garantera optimal tillförlitlighet/kostnadseffektivitet. Inspektioner av lämpliga områden omfattar:
 - Utrustningen har utformats/konstruerats/installerats och testats i enlighet med alla gällande föreskrifter
 - Utrustningen är i rätt skick för att kunna tas i bruk och drift i enlighet med HMS-normerna

- Utrustningen är lämplig för säker och tillförlitlig drift i enlighet med lagstadgade krav
- Testning av utlösning och larm
- Elektrisk klassificering
- Alla säkerhetskritiska delar i utrustning.

En effektiv konstruktionsändringsprocess är av yttersta vikt för att kunna hantera risker när nya tillgångar tas i bruk (se principen PS# 5).

8. Säker drift eller nedkörning av processen skall alltid prioriteras före fortsatt production:

Driftsarbetslagens främsta prioritering är att anläggningen drivs på ett säkert sätt. Driftsarbetslagen måste ha de kunskaper som krävs för att vara medvetna om när anläggningen ligger utanför godtagbart driftsintervall och veta vilka åtgärder som ska vidtas för en säker driftsnivå, vilket kan omfatta stängning av anläggningen. Att upprätthålla produktionen på bekostnad av säkerheten är inte ett alternativ.

9. Vid tveksamhet skall processen köras till säkert läge:

Driftsarbetslaget måste alltid driva anläggningarna utan att ta några driftsrisker som skulle kunna utsätta medarbetarna, allmänheten eller miljön för fara. Driftsarbetslagen måste ha utbildning och självtillit för att kunna identifiera när driften ligger utanför normen och åtgärder måste vidtas som kan kräva sänkt produktionstakt eller stängning av anläggningen.

10. Vi skall ha en nödlägesplan som baseras på identifierade risker och som övas regelbundet:

Ledningspersonalen på varje anläggning har systematiskt definierat de främsta olycksscenarierna för sina anläggningar. Det finns inrättade planer för att se till att tillräckliga resurser (inklusive utrustning och personal) är tillgängliga för att ta itu med de identifierade scenarierna. Beredskapsplaner testas med jämna mellanrum. Dessa övningar omfattar såväl interna som externa resurser för att garantera tillräckliga resurser och förmågor.

SLUT PÅ MEDDELANDET