

Mudança de Procedimento não autorizada = Incêndio

Novembro 2004

Visite o documento CSB sobre MOC em:

http://www.csb.gov/safety_publications/docs/moc082801.pdf

O que Aconteceu?



Esta stripper é usada para separar solvente leve de um óleo pesado. Anualmente a unidade é parada para limpeza interna e inspeção. A prática estabelecida é aguardar 24 horas antes de abrir a torre e começar o trabalho de manutenção.

Desta vez, a equipe de parada decidiu reduzir o período de resfriamento para 12 horas, abreviando o tempo de parada.

A unidade parou, permitiu-se que a torre resfriasse por 12 horas e então foi aberta. Imediatamente fumaça começou a sair pela boca de visita. Não haviam chamas visíveis e ninguém saiu ferido, mas obviamente algo pegou fogo.

Porque Isto aconteceu ?

*Um procedimento estabelecido foi alterado sem o conhecimento de **TODAS** as Consequencias!*

? Se pensava que o período de 24 horas de resfriamento era para proteger os trabalhadores de superfícies aquecidas. Ninguém imaginava que o solvente residual poderia pegar fogo



? O oxigênio foi introduzido na torre antes da temperatura ter caído abaixo do ponto de autoignição. Isto completou o triângulo do fogo, pois o combustível e o calor já estavam presentes.

O que você pode fazer

▲ Entenda as razões de cada etapa dos procedimentos de processo e manutenção.

Não adivinhe – SAIBA!

▲ Saiba como e quando usar o procedimento de Gestão de Mudanças. se assegure que todas mudanças foram revistas e aprovadas.

Antes de agir!

▲ Se o processo opera em temperatura superior a de autoignição da substância, esta informação deve estar disponível.. Se este for o caso na sua planta, se assegure que antes de permitir a entrada de ar, que a temperatura do equipamento está bem abaixo

Equipamento contendo substâncias químicas devem ser resfriados abaixo da temperatura de autoignição antes da abertura !

PSID members see: Free Search—MOC and Free Search—Vacuum Column

Avalie as Mudanças Cuidadosamente—Saiba, não Adivinhe as Consequencias!