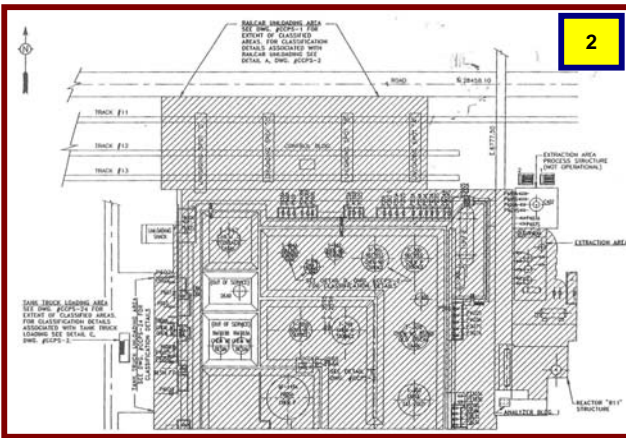
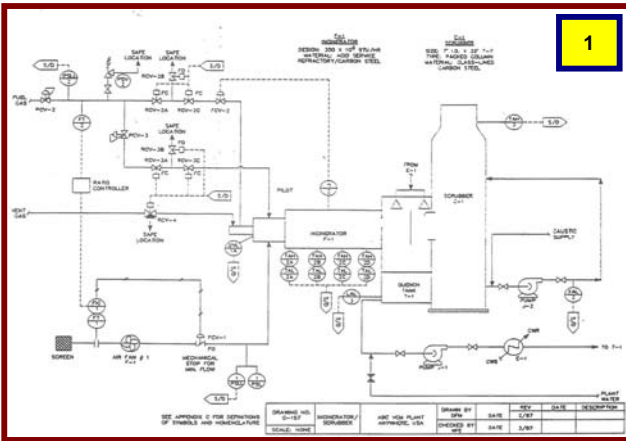


**Het iemand ons prosesveiligheidsinligting (PSI) gesien?** September 2010



Wat is Prosesveiligheidsinligting (PSI)? (Engels: Process safety information: PSI) Dit is inligting oor die proseschemie, toerusting en tegnologie van die aanleg. Dit kom uit bronne binne en buite die maatskappy: navorsingswerk, ingenieursontwerp, bedryf en ook verskaffers van grondstowwe, proesestegnologie en toerusting. As operateur of instandhoudingspersoon was jou eerste blootstelling aan PSI waarskynlik tydens prosesrisiko-analise (Process hazard analysis: PHA). Die PSI was 'n stapel tekeninge, handleidings, ontwerpdocumente en boeke wat gedien het as bron van inligting vir die PHA-span. PSI word ook gebruik as 'n aanlegverandering beplan word. Dit is belangrik om die bestaande sisteem goed te verstaan sodat mens die impak van die beplande veranderinge deeglik kan oorweeg. 'n Nuwe klep moet byvoorbeeld voldoen aan die spesifikasie van die pypwerk, wat beteken die boue, flense en pakstukke van die nuwe klep moet alles korrek wees. Hoe weet mens? Dit is in die pypspesifikasie wat deel is van PSI en deel is van die ontwerpspesifikasie van die aanleg.

Ander belangrike voorbeelde van PSI sluit in: Pyp- en instrumentasietekeninge (P&ID), (Sien 1) Elektriese area-klassifikasietekeninge (Sien 2), Prosesrisikoanaliseverslae (PHA) (Sien 3), Bestuur van veranderingrisikoanalise (MOC), Inisidentondersoekverslae, vereistes vir persoonlike beskermende toerusting (PPE), bedryfs- en instandhoudingsprosedures, ens.

P&ID No: E-250  
Revision: D  
Meeting Date: 9/5/90  
Team: Mr. Smart, Mr. Associate, Ms. Piper, Mr. Stedman, Mr. Volt (all from the ABC Anywhere Plant)

| Item Number                                                                                                                         | Deviation | Causes <sup>a</sup>                                                                | Consequences                                                                                                                     | Safeguards                                                                                         | Actions |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| 1.0 LINE - AIR SUPPLY LINE TO INCINERATOR (INTENTION: SUPPLY 15,000 SCFM OF AIR TO INCINERATOR AT AMBIENT TEMPERATURE AND 3 IN. WC) |           |                                                                                    |                                                                                                                                  |                                                                                                    |         |
| 1.1                                                                                                                                 | No flow   | 1 - Air fan #1 fails off<br>2 - FCV-1 fails closed<br>3 - FT-1 fails - high signal | A - Incinerator shuts down. Possible release out the scrubber stack. Potential incinerator explosion if shutdown interlocks fail | 1 - Redundant fan on standby with autostart<br>A - Low-low air pressure (PSL-1) shutdown interlock | 1<br>2  |
|                                                                                                                                     |           | 4 - FT-2 fails - low signal                                                        |                                                                                                                                  | 1.2.3.4.6 - Multiple incinerator                                                                   |         |

1. Pyp en instrumentasie tekening (P&ID)
2. Elektriese area klassifikasie tekening
3. Deel van die Proses Risiko Analise studie (PHA)

**Wat kan jy doen?**

PSI is belangrik vir die veilige bedryf en instandhouding van die aanleg, maar dit het slegs waarde as dit korrek is, op datum is en gebruik word. **Jy moet ook weet waar om dit te kry!** Hieronder is voorbeelde van dinge wat jy kan doen om seker te maak die PSI van jou aanleg is korrek. Daar is seker baie ander waaraan jy kan dink.

- As jy gevra word om pype te volg sodat pyp-tekeninge opgedateer kan word, moet jy weet jy is met 'n baie belangrike taak besig. 'n Klep wat nie op die tekening is nie kan die verskil maak om 'n verspilling te voorkom – mens kan nie 'n klep toemaak as jy nie weet daar is 'n klep nie!
- As jy agterkom 'n bedryfsaksie word nie gedoen soos in die bedryfsprosedure nie, vertel jou toesighouer sodat die saak reggestel kan word. Die prosedure moet verander of die werkswyse moet verander om die prosedure te volg.
- As jy 'n fout op 'n tekening raakloop, vertel jou toesighouer of ingenieur sodat die fout reggestel kan word.
- As jy 'n tekening gebruik en daar is te veel handgeskrewe veranderinge en dit veroorsaak verwarring, vertel jou toesighouer of ingenieur sodat die tekenkantoor die tekening op datum kan bring.
- Onthou dat die aanleg se beheersisteedokumentasie deel is van die PSI en dat dit ook op datum gebring moet word as daar veranderinge is.

**Waar is die prosesveiligheidsinligting?**