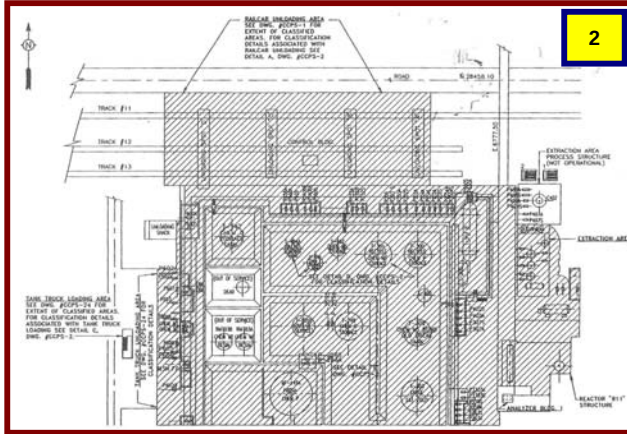
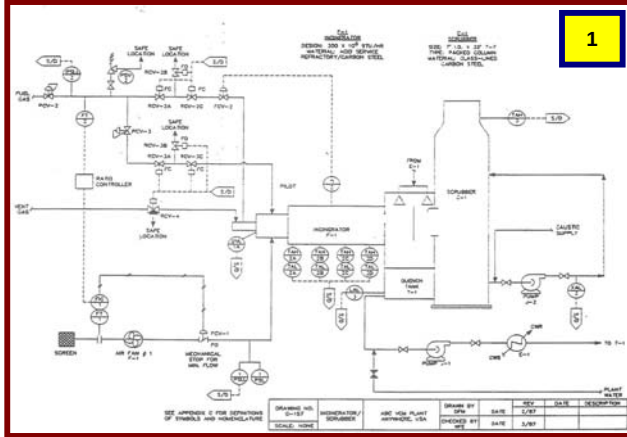


Proses Emniyeti Bilgilerimizi gören var mı??

Eylül 2010



1. Bir borulama ve enstrümantasyon çizimi (P&ID)
2. Bir tehlikeli alan sınıflandırması çizimi
3. Proses Tehlike Analizi (PHA) çalışmasından bir bölüm

Proses Emniyeti Bilgisi nedir (PSI) ? Fabrikanızın proses kimyası, ekipman ve teknolojisi ile ilgili bilgidir. Şirketinizin içindeki ve dışındaki birçok yerden toplanmıştır: araştırma ve geliştirme, mühendislik, işletme bölümleri, ve ayrıca hammadde, proses teknolojisi ve ekipman tedarikçileri gibi. Bir operatör ya da bakımçı olarak, Proses Emniyeti Bilgileri (PSI) ile ilk karşılaşmanız Proses Tehlike Analizi (PHA) sırasında olabilir. Proses Emniyeti Bilgileri (PSI), Proses Tehlike Analizini (PHA) yapacak ekibe bilgi sağlayan çizimler, talimnameler, belgeler ve kitaplar yığındır. Proses Emniyeti Bilgileri (PSI), ayrıca, Değişiklik Yönetimi (MOC) gözden geçirmelerinde sıklıkla kullanılan bilgilerdir. Önerilen değişikliklerin sonuçlarını değerlendirebilmek için mevcut sistemi anlamış olmak önemlidir. Örneğin, konulacak yeni bir vana, konacağı yerdeki borunun özelliklerine uygun olmalıdır. Bu, vananın, contalarının, saplamalarının ve diğer tüm bileşenlerinin doğru olması demektir. Bunu nasıl bileceksiniz? Proses Emniyeti Bilgilerinin bir parçası olan ve fabrika mühendislik tasarımı belirlenmiş “borulama teknik özelliklerinden” doğrularak.

Proses Emniyeti Bilgilerine (PSI) verilebilecek diğer önemli örnekler borulama ve enstrümantasyon çizimleri (1), tehlikeli alan sınıflandırması çizimleri (2), ve proses tehlike analizlerinden gelen raporlar (3), değişiklik yönetimi gözden geçirmeleri, olay soruşturmaları, kişisel koruyucu ekipman gereklilikleri, işletme ve bakım prosedürleri ve diğerleridir.

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 ^a	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 2 — FCV-1 fails closed 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 A — Low-low air pressure (PSLL-1) shutdown interlock	1 2
1.2	FT-2 fails — low signal			1.2.1.4.6 — Multiple incinerator	

Ne Yapabilirsiniz?

Proses Emniyeti Bilgileri emniyetli fabrika operasyonu ve bakım için esastır, ancak, doğru, güncel ve kullanılıyor ise değerlidir.

Bu bilgileri nerede bulacağınızı bilmek zorundasınız ! Fabrikanızın Proses Emniyeti Bilgilerinin doğru olduğundan emin olmak için yapabileceğiniz birkaç şeyle ilgili örnekler aşağıda verilmiştir. Siz de başka birçok örnek düşünebilirsiniz:

- İstendiğinde, işletmeye giderek borulama çizimlerini güncelleyin, bu işi ciddiye alın. Çizimde gösterilmemiş bir vana, bir dökülmeyi engellemede rol oynayabilir – vananın orada olduğunu bilmezseniz kapatamazsınız!
- Bir işin, normal olarak, işletme prosedüründe yazılandan farklı yapıldığını fark ederseniz, amirinize, ya prosedürün değiştirilmesini ya da işin mevcut prosedüre göre yapılmasını söyleyin.
- Bir çizimde hata bulursanız, düzeltilmesi için amirinize ya da işletme mühendisine bildirin.
- Bir çizim kullanmak istediniz ve üzerinde bir çok düzeltme var, amirinize, düzeltmelerin kafa karıştırdığını ve yeni bir çizime ihtiyaç olduğunu söyleyin.
- Kontrol Sistemi belgelerinin Proses Emniyeti Bilgilerinin bir parçası olduğunu ve bir değişiklik yapıldığında güncellenmesi gerektiğini hatırlayın.

Proses Emniyeti Bilgileriniz nerede?