

Hvordan måler du processikkerhed ?

April 2014

Problemet

2014 martsudgaven af *Beacon* diskuterer relationen mellem processikkerhed og arbejdssikkerhed og betydningen af begge med hensyn til at opnå en sikker arbejdsplads. I industrien har man i mange år benyttet sig af etablerede målemetoder såsom (I USA) "Occupational Injury and Illness rate" (OII) til at måle effektiviteten af sikkerhedsledelsessystemer. Imidlertid er disse statistikker ikke nogen god målestok for processikkerheden.

Efter eksplosion i BP's raffinaderi i Texas City, Texas, i marts 2005 fandt en uafhængig undersøgelseskommission ("Baker Panel") at "BP først og fremmest brugte personskadefrekvensen til at måle processikkerheden i deres amerikanske raffinaderier. Selvom BP ikke var alene i denne fremgangsmåde, significant forhindrede dette BP i at forstå den reelle processikkerhed" (Lidt frit oversat, O. A.).

Kommissionen konkluderede, at BPs processikkerhedsledelsessystem ikke effektivt målte processikkerheden. Andre firmaer indså de havde et tilsvarende problem. CCPS, USAs og andre regeringer, industrien og professionelle organisationer har sidenhen udviklet nye mål for processikkerhed. Detaljerne er udenfor *Beacons* område, men focus er på at forhindre tab af material og energi, samt på specifikt effektive processikkerhedsledelsesaktiviteter. F. eks. udviklede American Petroleum Institute (API) deres RP 754 "Process Safety Performance Indicators for the Refining and Petrochemical Industries." Industrielle organisationer og individuelle firmaer over hele verden udvikler og burger tilsvarende målesystemer.

**Process Safety
Leading and Lagging Metrics**
...You Don't Improve What You Don't Measure

PS Industry Wide Metric
PSI Count PSI Rate PSI Severity Rate

2007 2009 2011

CPS
An AIChE Industry
Technology Alliance
Revised: January 2011

Forsiden af CCPS rapporten om at måle processikkerhed, kan downloades fra:
<http://www.aiche.org/ccps/resources/tools/process-safety-metrics>

Vidste du at ?

➔ Traditionelle personskadestatistikker er ikke noget godt mål for hvor god din processikkerhed egentlig er. Tænk over det – Hvad nu hvis der var et stort udslip af brandbart material, måske flere tons, og det blev antændt ? Hvis der ikke er nogen i området er der ingen, der kommer tilskade. Så bliver uheldet måske rapporteret som et spild (Miljø) og eller et finansielt tab, men uheldet vil ikke have nogen betydning for dit anlægs skadestatistik ! Men vi vil nok alle kunne blive enige om, at det var et signifikant processikkerhedsuheld og vi er nødt til at måle frekvensen af dem.

➔ Fordi fælles elementer, såsom sikkerhedskultur og operationsdiscipline, påvirker både processikkerheden og arbejdssikkerheden bør du være bekymret om hvor godt dit processikkerhedsprogram er hvis du observerer, at personskadefrekvensen er for opadgående. Men lad være med at tro, at en lav personskadefrekvens er ensbetydende med at dit processikkerhedsprogram er effektivt !

Hvad kan du gøre ?

- ➔ Forstå hvilke parameter din fabrik bruger til at måle processikkerhed.
- ➔ Forstå din rolle i at se og rapportere processikkerhedsuheld, så du kan gøre din del til at forbedre din fabriks processikkerhed og –rapportering.
- ➔ Læs din fabriks processikkerhedsrapporter og –statistikker, og deltag aktivt i initiativer til at forbedre sikkerheden for alle.
- ➔ Læs august 2008 udgaven af CCPS *Process Safety Beacon* for mere information om at måle processikkerhed (Tilgængelig via <http://sache.org/beacon/products.asp>).
- ➔ For interesserede er CCPS rapporten om processikkerhedsmetrics (44 sider) tilgængelig på engelsk, japansk, kinesisk, portugisisk og spansk.

Du kan ikke forbedre hvad du ikke måler !