

Pendências críticas da P-50

- Grupos de Operação da Produção operando com efetivo reduzido.
- Vários corrimãos bastante deteriorados.
- Container de Operação da Produção localizado próximo à área de carga e no raio de alcance da lança da do guindaste (Já houve ocorrência de impactos no container com risco de atingir um colega)
- Fusão Facilidades/ Manutenção: Após a fusão, devido ao corte dos treinamentos técnicos por parte da gerência, não foram definidas claramente as novas atribuições dos postos de trabalho criando vários “Severinos”, com operadores atuando em diversas áreas sem a devida capacitação.
- Vasos da torre de Glicol operando desde sempre sem visor de nível. (Como só existe um transmissor de nível, se este falhar pode ocorrer pressurização indevida do Slop Vessel com 180 Kgf/cm² e risco de explosão)
- Sistema automático de drenagem das Torres de Glicol não funcionam, transferindo para o Operador os riscos e a responsabilidade da manobra, pois o sucesso depende do “sentimento” do Operador. Elevada pressão no sistema 180 kgf/cm². Já houve incidente de impacto da linha contra antepara devido à dificuldade de controle durante a realização da manobra.
- Válvulas BDV do header de exportação está congelada, em caso de necessidade de atuação não se sabe se irá operar.
- Sistema de combate à incêndio:

CO2 do Vent Post só atua de forma manual no local. Nem a lógica de controle do PLC funciona e nem o comando pela Sala de controle.

CO2 da cozinha não respeita lógica de atuação de acordo com as normas, período de 30s para evacuação da área. Atua imediatamente em caso de acionamento.

ADV-527/525/521/520 bloqueadas pelas válvulas manuais. Em caso de necessidade de atuação nenhuma lógica automática funciona, somente o Operador se dirigindo à mesma para abertura. Retardando assim o combate ao sinistro e expondo ao risco o Operador.
- Sistema de água de resfriamento operando “contaminado” com gás combustível. Sensores de gás que causariam Shutdown inibidos.

- Sistema de água quente operando com válvula de drenagem do Vaso bloqueada manualmente. Em caso de ocorrência de nível muito alto no sistema somente o Operador indo ao local efetuar a abertura dela.
- Sistema de desenergização das Remotas Pressurizadas que atua em caso da perda de pressão para evitar riscos de explosão em áreas classificadas, Não Atua! Disjuntor de alimentação jumpeado. Contrariando a normas nacionais e internacionais.
- Sistema de tratamento de água produzida inoperante levando a ocorrência de descartes durante as noites com consideráveis teores de H₂S comprometendo a saúde dos trabalhadores.