



DET NORSKE VERITAS

Energy Relatório Técnico
Programa de Gerenciamento de Riscos
(PGR) - Terminal de Rondonópolis
(MT)

ASSESSORIA TECNICA AMBIENTAL LTDA.

Relatório No/DNV Reg No: SPA75/2009/ 12E44E3-5
Rev 0, 2010-04-14

Programa de Gerenciamento de Riscos (PGR) - Terminal de Rondonópolis (MT)	DET NORSKE VERITAS LTDA Rua Alfredo Egydio de Souza Aranha, 100 - Conj. 03-D 04726-908 São Paulo, Brazil Tel: +55 11 3305 3305 Fax: +55 11 3305 3313 http://www.dnv.com Org. No: 42360404/0003-06
Para: ASSESSORIA TECNICA AMBIENTAL LTDA. R. CAPITAO SOUZA FRANCO, 81 80730-420 CURITIBA Brazil	
Cliente ref: Marcela Thierbach Ruiz	

Data da primeira edição:	2010-04-14	Projeto No:	EP009720
Relatório No:	SPA75/2009	Unidade Organizacional:	Risk Management Solutions São Paulo
Revisão No:	0	Grupo de Assunto:	

Sumário:

Este trabalho refere-se ao Programa de Gerenciamento de Riscos (PGR) para a área do Terminal de Rondonópolis, compreendido no segmento III do Ramal ferroviário de Rondonópolis, sob operação da América Latina Logística (ALL), localizada no estado do Mato Grosso (MT). O presente trabalho tem como objetivo atender a solicitação do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA para os fins do licenciamento ambiental.

Preparado por:	<i>Nome e cargo</i> Erick Almeida Consultant	<i>Assinatura</i>
Verificado por:	<i>Nome e cargo</i> First Name Last Name Position	<i>Assinatura</i>
Aprovado por:	<i>Nome e cargo</i> Daniel Newman Head of Section	<i>Assinatura</i>

<input type="checkbox"/>	Distribuição proibida sem a permissão do cliente ou unidade organizacional responsável (porém, é livre a distribuição para uso interno na DNV após 3 anos)	Termos índices	
<input checked="" type="checkbox"/>	Distribuição proibida sem a permissão do cliente ou unidade organizacional responsável	Palavras Chaves	PGR_ALL
<input checked="" type="checkbox"/>	Estritamente confidencial	Área de Serviço	SHE Risk Management
<input type="checkbox"/>	Distribuição permitida	Segmento de Mercado	E00 General Energy

Rev No / Data:	Razão para emissão:	Preparado por:	Aprovado por:	Verificado por:
A_Draft / 2010-03-31	Para comentários	Erick Almeida	Daniel Newman	Francisco Lima
0 / 2010-04-14	Final	Erick Almeida	Daniel Newman	Francisco Lima

© 2010 Det Norske Veritas Ltda.

Todos os direitos reservados. Esta publicação ou parte dela não podem ser reproduzidas ou transmitidas em qualquer forma ou qualquer meio, incluindo fotocópias ou gravações sem o consentimento por escrito da Det Norske Veritas Ltda.

Índice

1	INTRODUÇÃO.....	1
1.1	Objetivos do Trabalho.....	1
2	ABRANGÊNCIA DO PGR E CARACTERÍSTICAS DO EMPREENDIMENTO.....	2
2.1	Características do Empreendimento.....	2
2.2	Abrangência do Programa de Gerenciamento de Riscos	2
2.2.1	Posto de Abastecimento de Locomotivas	3
2.2.2	Pátio de Manutenção de Locomotivas	4
2.2.3	Pátio de Manutenção de Vagões.....	4
2.2.4	Caixa Separadora Água e Óleo (SAO)	4
2.2.5	Silos de Grãos.....	5
3	COORDENAÇÃO DO PGR.....	6
4	PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS	7
5	INFORMAÇÕES DE SEGURANÇA.....	8
6	ANÁLISE E REVISÃO DOS RISCOS	9
7	INVESTIGAÇÃO DE ACIDENTES.....	10
8	MANUTENÇÃO	11
8.1	Manutenção e Inspeção	11
8.1.1	Classificação da Manutenção	11
8.2	Manutenção do Posto de Abastecimento e equipamentos anexos.....	11
8.3	Manutenção dos Cilindros de Gases Industriais (acetileno e oxigênio)	12
8.3.1	Manutenção/Inspeção dos Recursos para Atendimento a Emergência	12
9	GERENCIAMENTO DE MODIFICAÇÕES	13
10	CAPACITAÇÃO DE RECURSOS HUMANOS	14
10.1	Programa de Treinamento	14
10.1.1	Treinamento Periódico/Complementar.....	14
11	PLANO DE AÇÃO DE EMERGÊNCIA	15
12	AUDITORIAS	16



Anexo 1	Procedimentos Operacionais
Anexo 2	Check-list de Atendimento a Emergência
Anexo 3	Gerenciamento de Modificações



1 INTRODUÇÃO

1.1 Objetivos do Trabalho

Este relatório tem por objetivo apresentar o Programa de Gerenciamento de Riscos (PGR) para as instalações do Terminal de Rondonópolis e compreendidas no trecho ferroviário sob operação da América Latina Logística (ALL) no estado do Mato Grosso, em atendimento a solicitação do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA. Para tanto, foi utilizado como base os critérios estabelecidos no item 9.1 página 34, Programa de Gerenciamento de Riscos I (empreendimentos de médio e grande porte) da norma CETESB/P4.261 (maio/2003) - Manual de Orientação para a Elaboração de Estudos de Análise de Riscos.

O PGR tem como principal finalidade definir as ações de gestão para o pleno controle das atividades relacionadas às atividades realizadas nas instalações do Terminal de Rondonópolis, evitando eventuais ocorrências de acidentes e minimizando os impactos, danos ao patrimônio e a integridade física dos funcionários e a população circunvizinha, quando da ocorrência de acidentes.

Dentro deste contexto e, considerando os objetivos anteriormente mencionados, os resultados esperados com o presente PGR podem ser resumidos em:

- Assegurar o total cumprimento da legislação pertinente, relativo à segurança, meio ambiente e saúde, num processo de total transparência perante as autoridades e comunidades circunvizinhas às instalações;
- Desenvolver suas atividades de forma preventiva, com vista a proteger a vida humana, o patrimônio e o meio ambiente;
- Assegurar elevados padrões ambientais, de segurança, saúde de seus colaboradores e comunidades circunvizinhas, eventualmente expostas aos riscos decorrentes de suas atividades;
- Incluir nos planos e metas da empresa os aspectos e ações relacionadas com a saúde, a segurança e o meio ambiente, com vista ao pleno gerenciamento de seus riscos, dentro de um processo de melhoria contínua.

2 ABRANGÊNCIA DO PGR E CARACTERÍSTICAS DO EMPREENDIMENTO

2.1 Características do Empreendimento

A Tabela 2.1 a seguir apresenta a identificação da empresa.

Tabela 2.1 – Identificação do Empreendimento

Denominação Oficial	América Latina Logística (ALL)
Endereço	Rua Emílio Bertolini, 100 - Vila Oficinas (Sede) CEP 82920-030 – Curitiba, PR
Telefone	41 – 2141 7388
Fax	41 – 2141 7358
Correio eletrônico	durvalnn@all-logistica.com
Responsável pela Empresa	Roberto Bernardes Monteiro – Diretor de Operações
Responsável pela Implantação e Implementação do PGR	Durval Nascimento Neto – GEMA (Gerência de Meio Ambiente)

2.2 Abrangência do Programa de Gerenciamento de Riscos

Este Programa de Gerenciamento de Riscos (PGR) abrange as seguintes instalações do Terminal de Rondonópolis as quais são apresentadas na Tabela 2.2 a seguir:

Tabela 2.2 – Instalações Fixas do Terminal de Rondonópolis

Instalação	Descrição das Unidades analisadas
Terminal de Rondonópolis	Posto de Abastecimento de Locomotivas Pátio de Manutenção de Locomotivas Pátio de Manutenção de Vagões Caixa Separadora Água e Óleo Silos de Grãos

A seguir é apresentada uma descrição sucinta das unidades que compõe as instalações do Terminal de Rondonópolis.

2.2.1 Posto de Abastecimento de Locomotivas

O abastecimento das locomotivas ocorrerá através de um posto de abastecimento instalado em área com acesso de via destinado somente para esse fim, apresentando sinalização de advertência e segurança em toda sua extensão, não permitindo dessa forma que outras locomotivas ou composições aproximem-se durante o abastecimento.

O sistema de abastecimento das locomotivas será composto por um tanque de armazenamento de diesel, com capacidade prevista de 150 m³, filtro de diesel. Todo o sistema será instalado em área isolada e com bacia de contenção em concreto.

O sistema contará também com válvulas de alinhamento, fluxímetros, bombas de transferência bem como painéis de comando e demais conexões a serem instaladas em base de concreto próximo ao tanque. Todos os equipamentos e instrumentos da área atenderão aos requisitos para instalações elétricas em áreas classificadas.

As operações de abastecimento dos tanques de armazenamento de diesel serão realizadas através de conexões e linhas destinadas somente para este fim. As operações poderão ser realizadas tanto por via ferroviária (vagões) quanto por caminhões-tanque, sendo definidas de acordo com a melhor logística para a unidade em questão.

A área de abastecimento contará com bandejas de contenção, posicionadas entre trilhos, de forma a conter pequenos vazamentos ou derrames acidentais de óleo lubrificante e combustível da locomotiva durante a parada para o abastecimento.

Para o início do abastecimento, a locomotiva deverá ser desengatada dos vagões e deslocar-se para o ponto de abastecimento através de linha interna, trafegando até o ponto limite de manobra. O local será sinalizado a fim de evitar a aproximação, tanto de pessoas não ligadas a operação de abastecimento como de outras locomotivas.

A locomotiva será então posicionada, calçada, aterrada e conectada ao sistema de abastecimento de combustível e do sistema de abastecimento de óleo lubrificante, através de mangotes flexíveis. A bomba é acionada através de painel de comando. Durante o abastecimento serão realizadas inspeções das condições das locomotivas.

O sistema de abastecimento de óleo lubrificante é geralmente localizado em área próxima ao posto de abastecimento de combustível, permitindo a operação simultânea. Os tanques de armazenamento de óleo lubrificante, com capacidade máxima de 20 m³, estão instalados em área isolada e com bacia de contenção. O acionamento do sistema é feito através de painéis elétricos de comando.

Como medidas de proteção contra incêndio, a área do posto de abastecimento de locomotivas contará com extintores para combate a incêndios localizados em pontos estratégicos, tanque com LGE (líquido gerador de espuma), rede de hidrantes e canhão monitor para o auxílio no combate a emergências na área de tancagem e Posto de Abastecimento de Locomotivas.

2.2.2 Pátio de Manutenção de Locomotivas

No Pátio de Manutenção de Locomotivas são realizadas as revisões e concertos elétricos, mecânicos, trocas de óleo e todos os demais ajustes que se fazem necessários para o bom funcionamento da locomotiva.

As instalações do Pátio de Manutenção de Locomotivas serão construídas em alvenaria, em pavilhão coberto, com piso impermeabilizado e sistema de drenagem com envio para caixa separadora água e óleo (SAO).

O óleo lubrificante a ser utilizado nas locomotivas será transferido da área de tancagem através de bombas transferências, instaladas em área coberta e isolada do Pátio de Manutenção de Locomotivas. O óleo lubrificante usado será enviado de volta para a área de tancagem e armazenado em tanques específicos, para posterior retirada por empresa especializada e licenciada para o destino adequado deste produto.

2.2.3 Pátio de Manutenção de Vagões

No Pátio de Manutenção de Vagões serão realizadas as manutenções preventivas e corretivas nos vagões, como troca de truques, rodeiros e reparos de pequenas avarias. Reparos em vagões tanques não serão realizados pela ALL, uma vez que necessitam da desgaseificação do vagão, ficando esta atividade sob responsabilidade de empresas terceirizadas.

As instalações do Pátio de Manutenção de Vagões serão construídas em alvenaria, em pavilhão coberto, com piso impermeabilizado.

As atividades de reparos, nivelamento, lubrificação, alívio de tensão, entre outras manutenções rotineiras, serão realizadas através da utilização de equipamentos hidráulicos (macacos hidráulicos e pontes rolantes) e de oxicorte (maçaricos de acetileno e oxigênio).

A lavagem e lubrificação dos trucks e rolamentos serão realizadas em área que possuem sistema de drenagem com envio para a caixa SAO.

2.2.4 Caixa Separadora Água e Óleo (SAO)

A caixa SAO será responsável por receber a carga líquida dos postos de manutenção de locomotivas e vagões e demais áreas que possam vir a gerar efluentes oleosos.

A função básica da caixa é a da separação da fase oleosa. O resíduo oleoso gerado no processo será retirado por empresas terceiras especializadas, promovendo a destinação adequada deste resíduo.

2.2.5 Silos de Grãos

O Terminal de Rondonópolis contará com silos com a função de estocagem temporária, transbordo e carregamento de produto em vagões.

Os Silos previstos são de pequeno porte e serão localizados em área coberta e interna ao Terminal, com proximidade a linha férrea interna, de modo a facilitar o transbordo do produto nos vagões.



3 COORDENAÇÃO DO PGR

O Gerente da GEMA (Gerencia de Meio Ambiente) da ALL responderá pela Coordenação Geral do Programa de Gerenciamento de Riscos – PGR e caberá a ele delegar outras atribuições e responsabilidades, de acordo com as atividades previstas no programa.

Com relação à implementação, o Coordenador do PGR deve assegurar que a capacitação e os demais recursos necessários estejam disponíveis e adequados para o bom andamento das atividades previstas no programa.

São atribuições do Coordenador do PGR:

- Coordenar as diversas atividades previstas no PGR;
- Gerenciar as atividades de análise, avaliação e revisão dos riscos;
- Implementar as eventuais recomendações decorrentes do processo de gerenciamento de modificações;
- Assegurar e acompanhar as avaliações de segurança, por meio de auditorias periódicas, incluindo a verificação de:
 - Medidas recomendadas em estudos de análise de riscos;
 - Atualização de normas e procedimentos operacionais e de segurança;
 - Cumprimento de instruções de trabalho;
 - Programas de treinamento e capacitação de operadores.
- Avaliar as ações e procedimentos adotados em situações de emergência;
- Promover a integração entre as diversas áreas para o bom andamento das ações previstas no PGR;
- Elaborar e apresentar relatórios periódicos à direção da ALL.



4 PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS

O objetivo deste item é apresentar os procedimentos operacionais estabelecidos pela ALL no desenvolvimento de suas atividades, de modo que todas as operações sejam executadas de acordo com procedimentos padronizados, pré-estabelecidos e que contemplem, detalhadamente, cada etapa a ser seguida na execução das diversas atividades, de acordo com os critérios de segurança requeridos.

Para as operações do Posto de Abastecimento de Locomotivas, a ALL conta com o procedimento PO-00300 “Abastecimento de Diesel em Postos Internos”, apresentado no Anexo 1, que contempla os procedimentos e instruções que devem ser cumpridos por todos os colaboradores relacionados a esta operação.

Além do procedimento para abastecimento de locomotivas, a ALL conta com diversos outros procedimentos que promovem a segurança durante a realização das operações nas dependências das instalações fixas. Dentre eles podemos citar procedimentos para a aproximação de locomotivas no pátio de manobras, condução de trens com produtos perigosos, e procedimentos de sinalização de via.



5 INFORMAÇÕES DE SEGURANÇA

As informações de segurança, relativas aos equipamentos, operações e produtos transportados, constituem-se em elementos fundamentais do PGR, pois propiciam as informações e dados necessários para o pleno conhecimento dos riscos associados a esses aspectos, de modo que as operações sejam realizadas dentro dos critérios de segurança requeridos.

Os dados e informações sobre os riscos intrínsecos aos produtos armazenados ou manipulados nas instalações da ALL poderão ser encontrados nas Fichas de Informação de Segurança de Produto Químico – FISPQs, as quais serão mantidas em cópia física na unidade.

6 ANÁLISE E REVISÃO DOS RISCOS

A análise de riscos tem por objetivo identificar situações perigosas, avaliar a severidade de eventuais impactos decorrentes desses perigos e fornecer os subsídios necessários para permitir a implementação de medidas mitigadoras para a redução e o controle dos riscos.

De acordo com as características das instalações do Terminal de Rondonópolis, nota-se que os principais riscos presentes se localizam nas instalações dos postos de abastecimento de locomotivas, em especial para área de tancagem e linhas de abastecimento de locomotivas. Desta maneira, será de fundamental importância a realização de inspeções periódicas e a manutenção preventiva desses equipamentos e sua respectiva infra-estrutura durante a vida útil da instalação.

A ALL adota como metodologia de Análise de Riscos a Análise Preliminar de Perigos – APP e realiza a sua revisão de 3 em 3 anos, para identificar e readequar eventuais modificações de projeto, materiais e equipamentos. Além disso, a revisão da Análise Preliminar de Perigos também deve ocorrer quando da alteração ou ampliação na via permanente ou instalações de apoio e na renovação da licença ambiental.



7 INVESTIGAÇÃO DE ACIDENTES

O processo de investigação de acidentes tem por objetivo estabelecer os requisitos para a identificação de todos os elementos que contribuíram para a ocorrência do acidente, a fim de se buscar mecanismos e ações com vista à prevenção de futuras ocorrências similares.

Acidentes que resultem em não conformidades operacionais, impactos ambientais, danos à integridade física de pessoas ou ao patrimônio serão obrigatoriamente investigados.

A investigação é iniciada pela Comissão de Acidentes o mais breve possível após a ocorrência, sendo de responsabilidade do Presidente da Comissão a elaboração de um relatório, apontando a descrição da ocorrência, suas causas e recomendações.

Dessa forma, existindo qualquer dúvida sobre o acidente, o CCO – Centro de Controle Operacional poderá acionar o presidente da Comissão de Acidentes. O Presidente da Comissão, em função da gravidade e/ou da complexidade, ou ainda por solicitação do responsável pelo atendimento, poderá ir para o local ou determinar o comparecimento de um membro da Comissão. No local, o representante da Comissão assume a coordenação das investigações.

Caso não exista a necessidade do comparecimento ao local, a Comissão trabalhará sobre documentos oriundos das seguintes áreas:

- Via Permanente;
- Mecânica;
- Transportes;
- Segurança Industrial;
- Meio Ambiente;
- Segurança Patrimonial;
- Comercial.

Se a análise dos documentos e/ou investigação permitir uma conclusão definitiva, a Comissão deverá elaborar um relatório de ocorrência de acidentes, contendo as causas, custos e medidas a serem tomadas. O relatório deve ser arquivado, controlado e mantido pelo período mínimo de 6 anos, juntamente com toda a documentação oriunda do acidente.



8 MANUTENÇÃO

Os procedimentos de manutenção têm por objetivo garantir o correto funcionamento dos equipamentos destinados às operações realizadas nas instalações fixas da ALL, de maneira a evitar que eventuais falhas possam comprometer a continuidade operacional ou a segurança das instalações, das pessoas e do meio ambiente.

A ALL realiza inspeção e manutenções preventivas e corretivas de vagões, locomotivas e os seus respectivos componentes, além da via permanente, postos de abastecimentos e áreas de apoio. A empresa possui uma série de procedimentos operacionais padrões em que são descritas todas as etapas que envolvem a realização de manutenção em equipamentos ou na via permanente.

8.1 Manutenção e Inspeção

Os procedimentos de manutenção e inspeção reúnem, de maneira condensada e simples, os principais conceitos e procedimentos técnicos e administrativos ligados à atividade, além de formulários e *check lists* em uso na empresa. A seguir são apresentados os tipos de manutenção e inspeção realizados pela empresa.

8.1.1 Classificação da Manutenção

8.1.1.1 Manutenção preventiva

Refere-se à manutenção que exige a retirada de funcionamento de um equipamento que até aquela data não manifestou nenhum sinal de anormalidade, realizando a substituição por inteiro ou de partes críticas do equipamento.

8.1.1.2 Manutenção corretiva

Refere-se à manutenção necessária quando ocorrem falhas no equipamento ou quando os mesmos apresentam funcionamento fora dos padrões.

8.2 Manutenção do Posto de Abastecimento e equipamentos anexos

Para os equipamentos do Posto de Abastecimento de Locomotivas e áreas anexas serão realizadas tanto a manutenção preventiva como corretiva de equipamentos, além de estar previsto que toda a operação de abastecimento será acompanhada e a realização de inspeção visual prévia dos equipamentos.



8.3 Manutenção dos Cilindros de Gases Industriais (acetileno e oxigênio)

A manutenção dos cilindros de acetileno e oxigênio, utilizados em maçaricos de oxicorte, serão de responsabilidade de empresa terceirizada responsável pelo fornecimento de gases industriais, no entanto, a ALL tem como procedimento operacional a inspeção visual prévia dos equipamentos, avaliando suas condições de integridade e operabilidade.

Uma vez identificada qualquer avaria ou condição anormal de operação dos cilindros e demais equipamentos, a empresa responsável será imediatamente acionada, além de serem tomadas as devidas medidas de segurança como isolamento de área e identificação de equipamentos impróprios para uso.

8.3.1 Manutenção/Inspeção dos Recursos para Atendimento a Emergência

No Anexo 3 é apresentado um modelo de *check-list* de recursos de atendimento a emergência adotado pela ALL, o qual tem como objetivo a conferência e verificação do estado dos materiais para atendimento a emergência disponíveis na unidade em questão.



9 GERENCIAMENTO DE MODIFICAÇÕES

O objetivo deste item é estabelecer e implementar procedimentos formais para a administração das atividades da ALL, com relação aos perigos associados a eventuais modificações, tanto nos aspectos relacionados às operações propriamente realizadas, quanto nas instalações.

O Procedimento “Gerenciamento de Modificações”, constante no Anexo 4, estabelece o sistema de gerenciamento utilizado pela ALL para a administração das modificações na tecnologia e nas instalações.

10 CAPACITAÇÃO DE RECURSOS HUMANOS

O treinamento dos técnicos e operadores é uma das atividades de maior importância da ALL, uma vez que tem por finalidade garantir que os funcionários estejam capacitados para desempenhar suas funções e estejam permanentemente atualizados para o desenvolvimento de suas atividades.

O treinamento adequado é uma exigência básica para a realização de operações eficientes e seguras. Desse modo, todos os funcionários da ALL têm por obrigação conhecer detalhadamente suas tarefas, demonstrando a competência exigida na realização de suas funções.

O treinamento das operações é realizado com todos os funcionários quando da contratação e ingresso na empresa. Além do treinamento inicial, os técnicos de segurança recebem treinamentos específicos, relacionados com o atendimento a emergência.

Todos os cursos e treinamentos são registrados, sendo a documentação pertinente mantida arquivada pela área administrativa.

10.1 Programa de Treinamento

O treinamento desempenha um papel fundamental na sobrevivência da empresa, conscientizando e capacitando tecnicamente os seus colaboradores para a realização de suas tarefas com segurança e respeito à saúde e ao meio ambiente, além de prepará-los para emergências e situações adversas quando necessário.

A responsabilidade pelo planejamento e programação dos treinamentos da equipe operacional é do Chefe de Operações, que solicita o treinamento, de acordo com a demanda apresentada e identificada.

10.1.1 Treinamento Periódico/Complementar

O treinamento periódico/complementar tem a função de capacitar o colaborador que já está trabalhando na operação, de forma a atualizá-lo com novas informações dos procedimentos operacionais. O treinamento consiste dos mesmos itens do treinamento inicial, com dados atualizados e complementados com requalificação dentro do período de 2 a 3 anos.

11 PLANO DE AÇÃO DE EMERGÊNCIA

O PAE – Plano de Ação de Emergência tem por objetivo propiciar as condições necessárias para o desencadeamento de ações rápidas e eficientes, com vista a minimizar eventuais danos às pessoas, ao patrimônio e ao meio ambiente, por meio da adoção de procedimentos integrados e coordenados, entre os técnicos da ALL e as demais entidades envolvidas em situações de emergência.

O Plano de Ação de Emergência, embora constante de documento específico, é parte integrante do presente PGR, razão pela qual deverá ser permanentemente atualizado e periodicamente revisado, com divulgação das eventuais alterações ou atualizações a todos os colaboradores.

Nas revisões do plano deverão ser considerados os resultados e recomendações de estudos de análise e revisão dos riscos, em especial no tocante às hipóteses acidentais, bem como eventuais sugestões oriundas das auditorias e também após todo e qualquer treinamento ou eventual situação emergencial atendida pelo PAE.

Será de responsabilidade do Coordenador do PGR acompanhar a atualização e revisão do PAE, bem como promover a sua integração com outras instituições, e ainda, a sua divulgação e realização de treinamentos e exercícios simulados.

12 AUDITORIAS

As auditorias têm por objetivo identificar situações de não conformidade que possam influenciar na segurança das atividades desenvolvidas na ALL, buscando de forma preventiva, identificar situações que possibilitem alguma ocorrência indesejável.

A ALL realizará a cada cinco anos auditorias para avaliar a eficácia do PGR, sendo o Gerente da GEMA o responsável pela auditoria interna, ou pela contratação de auditoria externa, caso necessário, além de ser o responsável pela implementação e acompanhamento das ações corretivas geradas no processo.

A ALL possui procedimentos, estabelecidos em seu sistema de gestão da qualidade, para a realização de auditorias internas, visando determinar a eficácia das atividades previstas no PGR, com enfoque específico para as questões diretamente relacionadas com aspectos da qualidade, segurança, saúde e meio ambiente.

Todas as auditorias são registradas para o devido acompanhamento da implementação e eficácia das ações corretivas, sendo que todos os documentos gerados nas auditorias são arquivados por um período mínimo de três auditorias.

DET NORSKE VERITAS

Relatório para ASSESSORIA TECNICA AMBIENTAL LTDA.
Programa de Gerenciamento de Riscos (PGR) - Terminal de Rondonópolis
(MT)



MANAGING RISK

ANEXO

1

PROCEDIMENTOS OPERACIONAIS

DET NORSKE VERITAS

Relatório para ASSESSORIA TECNICA AMBIENTAL LTDA.
Programa de Gerenciamento de Riscos (PGR) - Terminal de Rondonópolis
(MT)



MANAGING RISK

ANEXO

2

CHECK-LIST DE ATENDIMENTO A EMERGÊNCIA

ANEXO

3

GERENCIAMENTO DE MODIFICAÇÕES

- o0o -

DNV Energy

A DNV Energy é líder no fornecimento de serviços profissionais para a salvaguarda e melhoria do desempenho das empresas, ajudando as empresas de energia ao longo de toda a corrente de valor desde a seleção do conceito, até a exploração, produção, transporte, refino e distribuição. Nossa ampla experiência cobre Gestão de Riscos de Ativos e Operações, Gestão de Riscos Empresariais, Gestão de Riscos de TI, Classificação Offshore, Gestão de Riscos à Saúde, Segurança e Meio Ambiente, Qualificação de Tecnologias, e Verificação.

DNV Energy - Sedes Regionais:

North America

Det Norske Veritas (USA) Inc
16340 Park Ten Place
Suite 100
Houston, TX 77084
United States
Phone: +1 281 721 6600

South America and West Africa

Det Norske Veritas Ltda
Rua Sete de Setembro
111/12 Floor
20050006 Rio de Janeiro
Brazil
Phone: +55 21 2517 7232

Asia and Middle East

Det Norske Veritas Sdn Bhd
24th Floor, Menara Weld
Jalan Raja Chulan
50200 Kuala Lumpur
Phone: +603 2050 2888

Europe and North Africa

Det Norske Veritas Ltd
Palace House
3 Cathedral Street
London SE1 9DE
United Kingdom
Phone: +44 20 7357 6080

Nordic and Eurasia

Det Norske Veritas AS
Veritasveien 1
N-1322 Hovik
Norway
Phone: +47 67 57 99 00

Offshore Class and Inspection

Det Norske Veritas AS
Veritasveien 1
N-1322 Hovik
Norway
Phone: +47 67 57 99 00

Cleaner Energy & Utilities

Det Norske Veritas AS
Veritasveien 1
N-1322 Hovik
Norway
Phone: +47 67 57 99 00