ANÁLISE PRELIMINAR DE PERIGOS - APP

Atividade: FPSO P-48 – Campo de Caratinga - Bacia de Campos, RJ
Participantes: PETROBRAS, HABTEC; MTL Engenharia
Subsistema Analisado: Tratamento de Água de Drenagem Aberta – Atividade de Produção
Data da Elaboração: 20/05/2002 - **Rev**. 0 **Folha:** 36

PERIGO	CAUSAS	CONSEQUÊNCIAS	F	S	R	DETECÇÃO/ SALVAGUARDAS	RECOMENDAÇÒES/ OBSERVAÇÕES	H.A.
Pequena liberação de água oleosa (Trecho 8.1)	Vazamento em: . 600 m de linha rígida . 01 Slop Tank Queda de objetos	- Risco de derrame de água oleosa no mar	B	2	RNC	1. Sensores de Nível nos Slop Tank (D) 2. Linha com baixo teor de óleo e contaminantes (S) 3. Linha segue abaixo do Convés de Processo, protegida contra queda de objetos na maior parte do traçado (S)	(R1) (R2) (R16)	75
Grande liberação de água oleosa (Trecho 8.1)	Ruptura em: . 600 m de linha rígida . 01 Slop Tank Queda de objetos	- Risco de derrame de água oleosa no mar	A	3	RM	1. Sensores de Nível nos Slop Tank (D) 2. Linha com baixo teor de óleo e contaminantes (S) 3. Linha segue abaixo do Convés de Processo, protegida contra queda de objetos na maior parte do traçado (S)	(R1) (R2) (R16)	76

ANÁLISE PRELIMINAR DE PERIGOS - APP

Atividade: FPSO P-48 – Campo de Caratinga - Bacia de Campos, RJ
Participantes: PETROBRAS, HABTEC; MTL Engenharia
Subsistema Analisado: Tratamento de Água de Drenagem Aberta – Atividade de Produção
Data da Elaboração: 20/05/2002 - **Rev**. 0 **Folha:** 37

PERIGO	CAUSAS	CONSEQUÊNCIAS	F	S	R	DETECÇÃO/ SALVAGUARDAS	RECOMENDAÇÒES/ OBSERVAÇÕES	H.A.
Pequena liberação de água oleosa (Trecho 8.2)	Vazamento em: . 60 m de linha rígida . 01 Slop Tank . 02 Bombas . 01 Vaso de pressão . 02 válvulas esfera . 01 SDV . 08 flanges	- Risco de derrame de água oleosa no interior da Sala de Máquinas	B	1	RNC	1. Sensores de Nível nos Slop Tank (D) 2. Sensor de nível no vaso separador (D) 3. Detecção de Gás na Sala de Máquinas (D) 4. Sala de máquinas sem comunicação direta com o exterior (S)	(R1) (R2) (R9) (R16) (O2) Produto vazado no interior da Sala de Máquinas não é carreado para o mar	77
Grande liberação de água oleosa (Trecho 8.2)	Ruptura em: . 60 m de linha rígida . 01 Slop Tank . 02 Bombas . 01 Vaso de pressão . 02 válvulas esfera . 01 SDV . 08 flanges	- Risco de derrame de água oleosa no interior da Sala de Máquinas	A	1	RNC	1. Sensores de Nível nos Slop Tank (D) 2. Sensor de nível no vaso separador (D) 3. Detecção de Gás na Sala de Máquinas (D) 4. Sala de máquinas sem comunicação direta com o exterior (S)	(R1) (R2) (R9) (R16) (O2)	78

ANÁLISE PRELIMINAR DE PERIGOS - APP

Atividade: FPSO P-48 – Campo de Caratinga - Bacia de Campos, RJ
Participantes: PETROBRAS, HABTEC; MTL Engenharia
Subsistema Analisado: Tratamento de Água de Drenagem Aberta – Atividade de Produção
Data da Elaboração: 20/05/2002 - **Rev**. 0 **Folha:** 38

PERIGO	CAUSAS	CONSEQUÊNCIAS	F	S	R	DETECÇÃO/ SALVAGUARDAS	RECOMENDAÇÒES/ OBSERVAÇÕES	H.A.
Pequena liberação de óleo (Trecho 8.3)	Vazamento em: . 220 m de linha rígida . 01 Bomba . 06 Flanges Queda de objetos	- Risco de derrame de óleo no mar	B	2	RNC	1. Medidor de Vazão (D) 2. Linha segue abaixo do Convés de Processo, protegida contra queda de objetos na maior parte do traçado (S) 3. Ausência de flanges no trecho do Convés Principal (S)	(R1) (R2) (R16)	79
Grande liberação de óleo (Trecho 8.3)	Ruptura em: . 220 m de linha rígida . 01 Bomba . 06 Flanges Queda de objetos	- Risco de derrame de óleo no mar	A	3	RM	1. Medidor de Vazão (D) 2. Linha segue abaixo do Convés de Processo, protegida contra queda de objetos na maior parte do traçado (S) 3. Ausência de flanges no trecho do Convés Principal (S)	(R1) (R2) (R16)	80