

Inhoud

1.	Introductie	4
2.	Veiligheid	4
2.1	Veiligheid	4
2.2	Doelstelling	4
2.3	Strategie.....	4
2.4	Communicatie van Veiligheid en Gevaren.....	7
2.4.1.	Veiligheid Gezondheid & Milieu procedures en regelgeving voor aannemers	7
2.4.2	Veiligheidspaspoort	7
2.4.3	Veiligwerkvergunning	7
2.5	Kritische veiligheids regels.....	7
2.6	Benadering / houding.....	8
2.7	Concepten.....	8
2.8	Naamgeving / afkortingen.....	9
3	Het CaCO3 Project	10
3.1	Prioriteiten bij uitvoering, in volgorde van belangrijkheid	10
3.2	Overzichtstekening	10
3.3	Deeltaken project	12
3.3.1	CaCO3 Bulk opslag van CaCO3	12
3.3.2	Transporteren CaCO3 van externe silo naar UB29	12
3.3.3	UB 29 vulling vanuit octa bins / upgrade van de zuigcapaciteit	12
3.3.4	Vervangen droger UB29	12
3.3.5	CaCO3 Feeder	13
3.3.6	Drogen RPP	13
3.3.7	Profile control	13
3.3.8	Grinder messen	13
3.3.9	Utilities	13
3.3.10	Plaatsen kraan	14
3.4	VGM tijdens engineering	14
3.5	VGM en project organisatie	14
3.6	Het ExxonMobil project team.....	15
4.	VGM verwachtingen t.a.v. aannemer en onder aannemer organisatie.	16
4.1	Eigen personeel	16
4.2	VCA.....	16
4.3	Taalkundigheid.....	17
4.4	Contractor Veiligheid.....	17
5.	Communicatie / Training.....	17
5.1	Kick-Off (K/O) meeting	17
5.2	Meetings tussen verschillende organisaties	18
5.3	Safety / voortgang meeting.....	18
5.4	Safety Impact Rapport	18
6.	Risico Analyses.....	18
6.1	Task Risk Analyse (TRA).....	18
6.2	Veiligwerkvergunning - Last Minute Risk Assessment (LMRA).....	18
7.	VGM inspecties.....	19
7.1	Veiligheids observatie ronde (LOP, BAPP).....	19
7.2	Incident Analyse.....	19
8.	Algemene VGM voorschriften.....	19
8.1	Regelgeving door de overheid	19
8.2	Rookverbod.....	19
8.3	Vuurverbod	19
8.4	Alcohol en Drugs.....	20
8.5	Houding en Gedrag.....	20
8.6	Fotograferen	20
8.7	Werken op hoogte	20
8.7.1	Steeds aangelijnd	20
8.7.2	Ladders	20
8.8	Hijswerken	21



9.	Vergunningen.....	22
9.1	Algemeen.....	22
9.2	Veilig werkvergunning, Lock-out/Tag-out	23
9.3	Heet Werk Vergunning	23
9.4	Vergunning betreden Besloten Ruimte	23
10.	PBM (Persoonlijke Beschermingsmiddelen)	24
10.1	Algemeen.....	24
10.2	PBM's – overal in de fabrieken volgens de geldende regels	24
10.2.1	Veiligheidshelm	24
10.2.2	Veiligheidsschoenen	24
10.2.3	Veiligheidsbril	24
10.2.4	Werkhandschoenen	24
10.2.5	Werkkledij	25
10.3	PBM's – bij specifieke werkzaamheden / omstandigheden.....	25
10.3.1	Gehoorbescherming	25
10.3.2	Veiligheidsruimzichtbril	25
10.3.3	Veiligheidsharnas	25
11.	CBM – Collectieve BeschermingsMiddelen	25
11.1	Steigers.....	25
11.2	Afbakening / afspanning	26
12.	Orde en netheid	26
12.1	Principe	26
12.2	Slangen en kabels	26
12.3	Materialen en gereedschappen	27
12.4	Afval	27
12.5	Geluid.....	27
13.	Noodsituaties	27
13.1	Overzicht alarm codes en acties op EMCFEK.....	27
13.2	Medische verzorging.....	27
13.3	Vluchtroutes	28
13.4	Brandbestrijding	28
14	VGM promotie / beloning / disciplinaire maatregelen	29
14.1	Promotie / beloning.....	29
14.2	Overtreding van Veiligheid-, Gezondheid-, Milieu- en Wettelijke Regelgeving.....	29
14.3	Disciplinaire maatregelen.....	29
15.	Gevaarlijke stoffen	29
15.1	Algemeen.....	29
15.2	Straling.....	30
15.3	Ontvlambare Vloeistoffen	30
15.4	Motorbrandstof.....	30
15.5	Hogedruk Cilinders	30
15.6	Morsen van vloeistoffen.....	31
16	Logistiek plan.....	31
16.1	Algemeen.....	31
16.2	Plant inrichting, Contractor Yard	31
17.	Beveiliging & toegang	32
17.1	Toegang.....	32
17.2	Parking.....	32
17.3	Voertuigen Veiligheid	32
17.4	Site Hekwerk.....	32
17.5	Inmengingen met Brand apparatuur	32
17.6	Bestaande Voorzieningen en Brandalarm systemen.....	33
17.7	Werkzaamheden aan Elektrische Installaties.....	33
17.8	Voorzieningen van Electra, Stoom, Water en Brandstof	33
17.9	Controles.....	33
17.10	Bezoekers & leveranciers	33
TRA	--> Planning activiteiten	
TRA	--> AZO	
TRA	--> Hijsen	
TRA	--> Aanpassing platform – Openen dak.	



1. Introductie

EXXONMOBIL CHEMICAL FILMS EUROPE KERKRADE BV eist dat aannemer en eigen medewerkers zich aan de hierna volgende vastgestelde procedures en site richtlijnen houden tijdens alle werkzaamheden die op de ExxonMobil (EM) site te Kerkrade worden verricht.

Definitie aannemer:

Voor het doel van dit document is " aannemer " gedefinieerd als een derde partij, die werkzaamheden uitvoert op de ExxonMobil (EM) site te Kerkrade. Het begrip omvat alle werknemers van de aannemer dus ook zijn onderaannemers en werknemers van zijn onderaannemers.

2. Veiligheid

2.1 Veiligheid

Safety is our Priority number one.

Dit geldt ook voor het CaCO3 project. Niet alleen voor aannemers maar ook voor alle eigen medewerkers welke betrokken zijn bij dit project.

Veiligheid is de top prioriteit van dit project en van alle betrokkenen.

Iedereen komt gezond en wel naar het werk en iedereen verlaat ook gezond en wel het werk. Veiligheid gaat boven alles. Geen enkele taak is zo belangrijk dat ze begonnen kan worden, als ze niet veilig kan uitgevoerd worden.

2.2 Doelstelling

"Nobody gets hurt" (Niemand raakt gekwetst), proberen we te bereiken door het vermijden van onveilige handelingen. Deze doelstelling hanteert ExxonMobil wereldwijd voor al haar operaties, of deze nu door eigen ExxonMobil mensen, of door aannemers uitgevoerd worden.

Wij geloven dat we ongeval-vrij kunnen werken !
Ja ook tijdens het CaCO3 project

Dit is een ambitieuze, maar realistische doelstelling, in het verleden hebben we meermaals bewezen dit te kunnen bereiken.

2.3 Strategie

Om deze doelstelling waar te maken wordt dit plan verplicht gevolgd. Dit plan bepaald :

- Een waarachtige veiligheidsverbintenis van EM en aannemer.
- Duidelijke verwachtingen, vereisten, procedures en programma's.
- Doelmatige veiligheidsinstructie en training.
- Adequate veiligheidssupervisie



- Effectieve betrokkenheid en participatie in het VGM denken door alle betrokkenen.
- Aangepast veiligheidsbeheer. (meten, bijsturen, publicaties, discipline, ...)
- Effectief leiderschap is van cruciaal belang om de veiligheid te waarborgen. Veiligheid mag nooit in gedrang komen.
- Veiligheid is belangrijker dan productie. Als we iets doen dan doen we het veilig. Kan het niet veilig dan moeten we afzien van productie en werk stil leggen. We moeten dan maatregelen nemen om de veiligheid te garanderen en de risico's te beheren. Met productie bedoelen we hier ook uitvoerende werkzaamheden tijdens project.
- Gebruik van persoonlijke beschermingsmiddelen (PBM) is absoluut noodzakelijk om ervoor te zorgen dat we onze werkzaamheden veilig kunnen uitvoeren. De enige aanvaardbare norm is dat alle vereiste beschermingsmiddelen te alle tijde gebruikt worden. Dit geldt voor alle ExxonMobil medewerkers en aannemers. We hanteren de PBM matrix.
- Werkvergunningen zijn van fundamenteel belang voor het waarborgen van de veiligheid van onze mechanische arbeid. Onze standaard voor werkvergunning naleving is 100%. Tijdens dit project worden geen werkzaamheden uitgevoerd zonder veiligwerkvergunning.
- Het is van belang om tijdens de werkzaamheden elkaar aan te spreken over veiligheid. Ben bewust van de risico's om ons heen. Zorg dat men voortdurend de omgeving doet scannen en maak gebruik van LMRA principe. Er zullen tijdens uitvoering van het project op regelmatige basis observaties gelopen worden denk hierbij aan BAPP, LOP en Project Observation Plan
- Als er een incident plaatsvindt is ons streven het minimaliseren van de ernst van een verwonding.
- We moeten leren van incidenten als zij zich voordoen volg dan de site incident rapportage, analyse en follow-up procedure. Alle verwondingen, materiële schade, bijna-ongevallen, branden, beveiliging incidenten, en andere belangrijke incidenten moeten onmiddellijk worden gemeld en gedocumenteerd neem tevens passende corrigerende maatregelen.
- Verbeteringen in de mens – machine - interface zijn een belangrijk onderdeel van ons personeel en veiligheid programma. Dus ook van dit project.
- Onze reactie op veiligheid, gezondheid en milieu zal worden gebaseerd op een beoordeling van het risico (zowel ernst als de waarschijnlijkheid).
- Opleiding is een belangrijk onderdeel van ons succes. Alle werknemers moeten voldoende worden opgeleid om risico's te kunnen beheersen en elimineren die verband houden met hun werkzaamheden.
- Procedures zijn cruciaal voor ons succes, niet alleen in de veiligheid maar ook op gebied van gezondheid en milieu gebied. Kwaliteit en betrouwbaarheid van ons proces is van groot belang.
- Wij streven naar up to date procedures die voor alle medewerkers beschikbaar zijn. Dit vereist voortdurend streven naar verbetering door middel van beoordelings programma's en suggesties werknemer.
- Wij verwachten dat iedereen de procedures volgt en actief betrokken is bij verbeterings voorstellen.
- We moeten voldoen aan de beheer systemen van SHE-risico's.
 - * Het uitvoeren en follow-up van de veiligheid
 - * Last Minute Risk Assessments (LMRAs)



- * Taak Risk Assessments (TRAS)
- * Pre-Start Up Safety Reviews (PSSRs).
- * Observatie programma's BAPP - LOP
- * MOC systeem, wijzigingen en operationele veranderingen
- * Beheren van ons management systeem OIMS

LMRA

De Laatste Minuut Risico Analyse is een pro-actieve maatregel, dus voor aanvang van activiteiten. Dit betekent niet alleen voor aanvang van je werk of karwei, maar ook bij verandering van omstandigheden en na onderbreking van het werk. Er kunnen namelijk nieuwe gevaren / risico's aanwezig zijn.

Een LMRA is ook heel geschikt om het veiligheidsbewustzijn te verhogen bij routinematige werkzaamheden. Ook als je iets al vaak hebt gedaan, kan het een keer misgaan, als je niet goed bij het werk blijft.

Maar ook in de privé situaties kunnen we ongevallen voorkomen door van tijd tot tijd eens een LMRA te doen, zoals je in het verkeer begeven.

TRA

De TRA is een effectief hulpmiddel bij het identificeren van arbeidsrisico's. Bovendien bieden TRA's het personeel de mogelijkheid om de gevaren te analyseren van nieuwe, niet-routinematige taken of werkzaamheden.

Een Taak Risico Analyse kan voor iedere willekeurige taak op de werkplek worden uitgevoerd. Zelfs een taak, die in een handomdraai gerealiseerd kan worden, kan door de omliggende werkomstandigheden risico's met zich meebrengen.

TRA's dienen te worden ontwikkeld in de werkvoorbereidingsfase.

PSSR

Pre Start-up Safety Review. Voor in gebruik name van het nieuwe equipment wordt samen met aannemer en opdrachtgever het gehele system gecontroleerd. Dit gebeurt aan de hand van een checklist. Alle items op deze lijst worden besproken. Aan de hand van de resultaten wordt bepaalt of men het systeem mag opstarten ja of nee.

BAPP (Behavioral Accident Prevention Process)

Het doel van BAPP is het veiligheidsgedrag van medewerkers / aannemers continu te verbeteren voor het bereiken van de 'Zero Incidents target'

Het is een 'Peer to Peer' observaties van 1 of meerdere medewerkers door een getrainde observer.

Belangrijke aspecten van het observatie proces zijn:

- o Heeft men werkplek gescand
- o Risico inschatting van de observer betreffende het gedrag van de observant tijdens de werkzaamheden en van zijn werkplek
- o Gesprek tussen observer en observant in de vorm van, positieve feedback en feedback ter verbetering, voor het vasthouden cq verbeteren van het gedrag, aansluiten aan de observatie.



LOP (Leadership Observation Program)

Nagenoeg identiek aan BAPP met dien verstande dat de observant een leiding gevende functie heeft.

2.4 Communicatie van Veiligheid en Gevaren

Een vertegenwoordiger van de contractor zal worden aangewezen en instaan voor hun werknemers en onderaannemers voordat ze de site betreden. Elke aannemer medewerker dient de ExxonMobil regels te kennen en toe te passen. De volgende documenten en werkoverleg worden gebruikt ter kennisgeving van de veiligheidsregels :

2.4.1 Veiligheid Gezondheid & Milieu procedures en regelgeving voor aannemers

Dit document maakt deel uit van het standaard contract "Service Outline Agreement" en wordt aan vertegenwoordiger van de aannemer bij tekenen contract overhandigd.

2.4.2 Veiligheidspaspoort

Elke aannemer medewerker ontvangt bij de portier het "Veiligheidspaspoort", dit is in 4 verschillende talen aanwezig nl: Nederlands, Engels, Frans en Duits. Hierin zijn de belangrijkste regels opgenomen. De aannemer medewerker dient dit Veiligheidspaspoort te lezen en hierover 10 vragen schriftelijk te beantwoorden. Pas nadat de firmamedewerker alle vragen goed beantwoord heeft wordt toestemming tot de site verleend. Na 1 jaar wordt deze procedure herhaald. Een badge zal worden uitgereikt aan de werknemers van elke aannemer /onderaannemer en dient deze bij zich te dragen. Deze badge dient elke dag te worden ingeleverd bij vertrek van de site.

Na 1 week wordt elke aannemer medewerker geëvalueerd door een ExxonMobil verantwoordelijke. Indien kennis, kunde of attitude niet beantwoordt aan de gestelde verwachtingen kan de betrokken medewerker niet meer ingezet worden.

2.4.3 Veiligwerkvergunning

ExxonMobil's verantwoordelijke zal, voor aanvang werk samen met aannemers en afdeling verantwoordelijke de veiligwerkvergunning bespreken en invullen. Ook hier worden de VGM maatregelen, regelgeving en uitvoeringsvereisten besproken.

2.5 Kritische veiligheids regels

Kritische Veiligheids regels zijn fundamenteel. Strikte naleving vermijdt levensbedreigende omstandigheden. Bij inbreuk wordt de betrokkene gevraagd het werk onmiddellijk te stoppen. Samen met zijn supervisor en de EM project leiding worden prompt verdere maatregelen bepaald. Een overtreding van een Kritische Veiligheidsregel leidt doorgaans voor de betrokken aannemer medewerkers tot een verwijdering van het terrein.



Hieronder de zes kritische veiligheids regels (deze worden uitgereikt bij binnenkomst).

1. **Controleer of de installaties / apparaten veiliggesteld zijn vòòr de start van werkzaamheden. Draag bij deze werkzaamheden steeds de vereiste PBM's !**
2. **Volg steeds de werkvergunningprocedures !**
3. **Bypassen / omzeilen van veiligheidssystemen is uitsluitend toegelaten met specifieke autorisatie !**
4. **Raak geen bewegend materiaal/onderdeel aan (b.v. grijpen naar film nabij niprol) tenzij specifiek vereist voor de functionaliteit van het proces ! (b.v. oplijnen van TDO)**
5. **Plaats geen lichaamsdelen onder een last die getild wordt !**
6. **Leef steeds de valbescherming procedures na !**

2.6 Benadering / houding

- Als het niet veilig kan, doen we het niet.
- Bij twijfel of onzekerheid stellen we vragen.
- Activiteiten worden geïdentificeerd, geanalyseerd, gepland en uitgevoerd volgens het tot stand gekomen plan.
- Wij doen enkel wat gepland / overlegd is. Bij onverwachte afwijkingen stoppen we het werk en plegen opnieuw overleg. Er wordt NIET geïmproviseerd ! Bij dit overleg is altijd iemand van ExxonMobil aanwezig. Een EM medewerker van het project team zal ook de beslissing nemen.
- We hebben en nemen de verantwoordelijkheid op voor de veiligheid van onszelf en van anderen. Dat wil zeggen, betrokken meewerken aan de (veiligheids)voorbereiding, alert zijn tijdens het werk, elkaar in het oog houden, elkaar aanspreken bij minder veilig gedrag, ingrijpen en eventueel het werk stoppen, bij een onveilige situatie, openstaan voor commentaar ter verbetering, ...etc.
- Veiligheids denken en handelen wordt écht gesteund, door iedereen.

2.7 Concepten

Met de aanwending van volgende concepten, wordt het potentieel voor onveilige situaties en/of onveilige handelingen reeds aan de bron, of inherent hieraan, geminimaliseerd :

- Effectieve communicatie over VGM vereisten, verwachtingen, feedback, ... is een kritische succesfactor, hieraan zal veel aandacht besteed worden.
- Bestaande VGM systemen / procedures zijn geldig (er worden geen "nieuwe" systemen / procedures ontwikkeld).
- Iedereen volgt de VGM voorschriften.
- Alle hoofd aannemers hebben VCA. Afwijkingen vereisen goedkeuring door de SSHE-manager en / of Riskmanager van de ExxonMobil Kerkrade site.
- De aannemers zetten voor meer dan 80% eigen personeel in. Ingehuurd personeel wordt beperkt. Bij afwijking wordt overleg gepleegd met ExxonMobil Project verantwoordelijke.



- Werk op EM terrein met hoger risico (stellingbouw, kraanwerk e.d.) wordt uitgevoerd door aannemers die staan vernoemd op de OIMS 8.1 lijst (vermijden van onnodige blootstelling, vermijden van doorlopen leercurve).
- Werken boven elkaar is verboden. Indien het niet anders kan dient men vooraf schriftelijke goedkeuring te krijgen van de Safety technician of project leider, gezamenlijk dient men dan doeltreffende maatregelen te nemen tegen b.v. vallende objecten.
- Organisatie naar minimum veiligheidsblootstelling / minimum aantal constructie handelingen, b.v. door :
 - Gebruik van maximum pijplengtes.
 - Maximum shop prefab, pre-assembly, testen, verven, isoleren e.d.
 - Minimum manipulaties, b.v. kraanwerk : stukken worden bij levering direct op de finale plaats gezet, geen tussenstops.

2.8 Naamgeving / afkortingen

EMCFEK	ExxonMobil Chemical Films Europe Kerkrade BV, gelegen aan de Vestastraat 5 te 6468 EX Kerkrade, Nederland
EM	ExxonMobil
PBM	Persoonlijke Beschermingsmiddelen
SSHE	Security, Safety, Health and Environment, in EMCFEK
TO	Toolbox meeting
TRIR	Total Recordable Injury Rate (aantal rapporteerbare ongevallen).
VGM	Veiligheid Gezondheid en Milieu
JSA	Job Safety Analyse
LMRA	Last Minute Risk Assesment
TRA	Task Risk Analyse
KO	Kick Off meeting
CaCO3	Calciumcarbonaat
UB	Use Bin
PBT	Polybutylene Terephthalate
OIMS	Operations Integrity Management Practice
BAPP	Behavioral Accident Prevention Process
LOP	Leadership Observation Program
MOC	Mangement Of Change



3 Het CaCO₃ Project

3.1 Prioriteiten bij uitvoering, in volgorde van belangrijkheid

1. VEILIGHEID : “Nobody gets hurt”, geen rapporteerbare voorvallen, noch ongevallen.
2. KWALITEIT : Werk wordt met hoge kwaliteit uitgevoerd, alles in één keer goed, geen achteraf herstel of re-work.
3. PLANNING : De planning wordt gerespecteerd.
4. KOSTEN : Binnen het budget.

3.2 Overzichtstekening

Zie onderstaande tekening.

Stippellijn = bestaande apparatuur

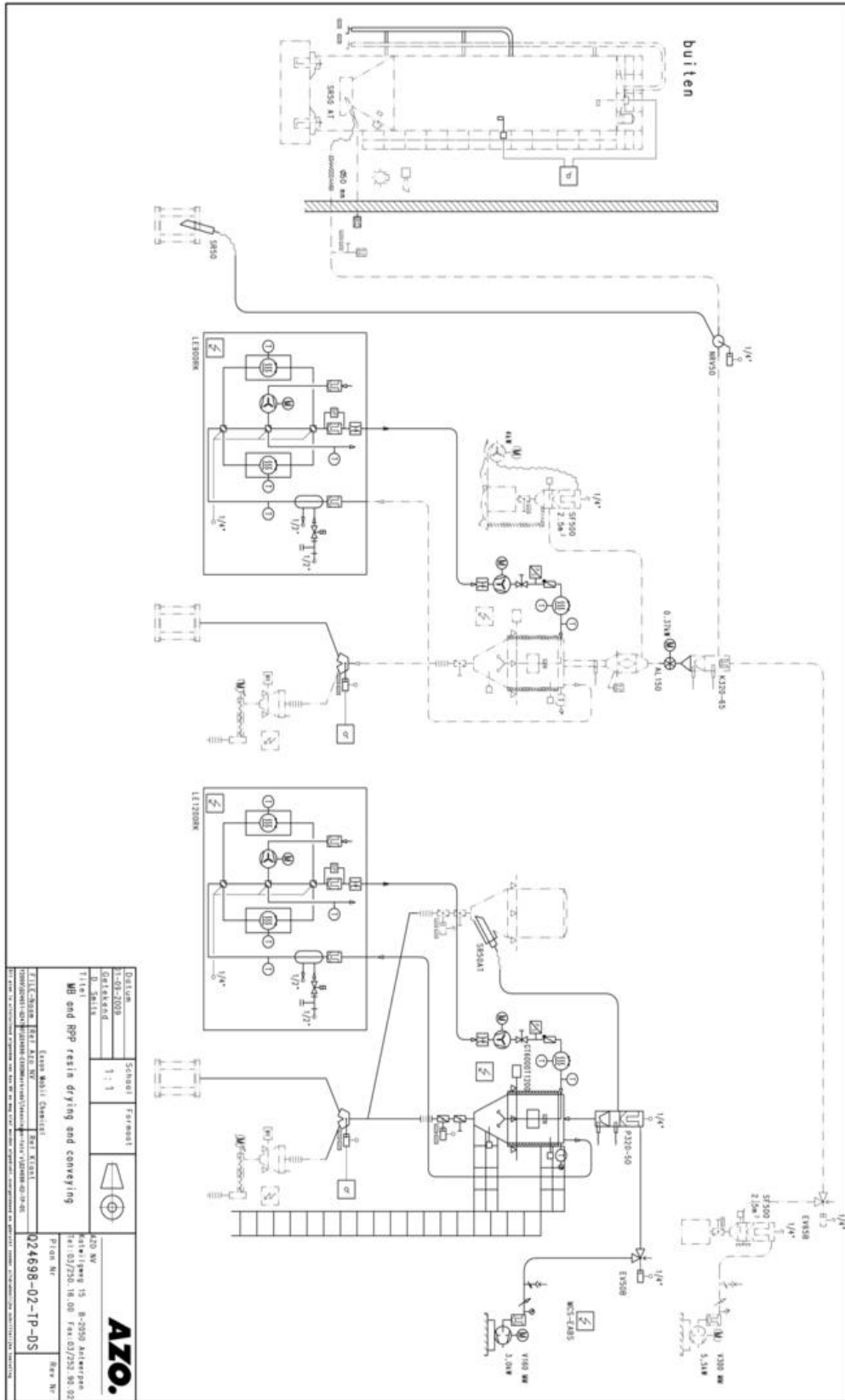
Links = CaCO₃ opslag

Midden = CaCO₃ transporteren / drogen

Rechts = RPP transporteren / drogen



CaCO₃ project lijn 802



AZO	
Onderneming B-2050 Antwerpen Industrieweg 15 Tel: 03/250.16.00 Fax: 03/252.98.02 E-mail: info@azo.be	Systeem 1-1
Project MB and RPP resin drying and conveying Rev. Nr.	Scale 1:1
Project 024698-02-TP-05	Date 1-1-1



3.3 Deeltaken project

3.3.1 CaCO₃ Bulk opslag van CaCO₃

De bestaande PBT silo 65 m³ / 65 T zal worden gebruikt.

Door de CaCO₃ bulkdichtheid van max. 1.300 kg/m³ is advies leverancier dat men silo niet verder doet vullen dan 40 m³ / 52 T.

Met een CaCO₃ maximale opslagcapaciteit van 52T en maximale standaard verbruik van 416 kg / uur kunnen we maximaal 5 dagen zonder vulling produceren. Om de huidige PBT silo capaciteit volledig te kunnen gebruiken (65 m³) wordt er een versteviging aangebracht. Hierdoor vergroten we de capaciteit bij gebruik van CaCO₃ met 13 T.

3.3.2 Transporteren CaCO₃ van externe silo naar UB29

De bestaande roestvrije leidingen zijn bestand tegen transport CaCO₃. De schurende werking van CaCO₃ zal hoger zijn dan PBT resin. Verwacht wordt dat er een snellere vervanging nodig zal zijn.

Het bestaande PBT systeem heeft een capaciteit van 500 kg/hr.

De minimale capaciteit voor transport CaCO₃ is 1000 kg / uur.

Dat betekent een upgrade van de rotary valve onder dit systeem, de reciever seperator zal niet aangepast worden.

3.3.3 UB 29 vulling vanuit octa bins / upgrade van de zuigcapaciteit

Het bestaande transportsysteem van externe CaCO₃ silo zal worden voorzien van een nieuwe omloopleiding die de mogelijkheid geeft tot aanzuiging van CaCO₃ uit Octa Bins. De huidige stand-alone "box feeding" blijft gehandhaafd. Dit voor noodsituatie's.

3.3.4 Vervangen drogen UB29.

Op basis van de gegevens die zijn verzameld tijdens de verschillende productie-experimenten in Kerkrade en rekening houdende met de technische aanbevelingen AZO is er gekozen voor het plaatsen van een nieuwe droger met een hogere droge luchtstroom capaciteit.

De aanbeveling AZO is een droger te gebruiken met capaciteit van 900 m³ / hr.

Andere reden voor vervanging Somos droger is de droog temperatuur welke hoger (120°) zal zijn dan momenteel. Gevolg hiervan is dat de bestaande UB29 thermisch geïsoleerd wordt dit om veiligheidsredenen en kostenbesparingen op gebied van energie.

Om de UB sneller te ledigen zal een divertor klep gemonteerd worden.



3.3.5 CaCO₃ Feeder

Upgrade van bestaande PBT feeder Ktron van 300 kg/hr naar 750 kg/hr.

3.3.6 Drogen RPP

CaCO₃ RPP dient men te drogen, dit is momenteel niet mogelijk. Het kunnen drogen van CaCO₃ RPP heeft als aanpassing nodig:

- Nieuwe UB27 inclusief resin resiever / seperator.
- Vacuümpomp
- Nieuwe droger voor RPP CaCO₃
- Nieuwe aanzuigmond UB21 voor transport naar UB27
- Divertor klep.

Het vullen van UB21 zal niet wijzigen. Dit zal blijven gebeuren vanuit externe silo en in te stellen via DCS.

Er zal dus alleen een aanpassing nodig zijn om resin vanuit UB21 te transporteren naar UB27. Zie tekening.

In de nieuwe UB27 zal RPP CaCO₃ worden gedroogd.

Ook hier is gekozen voor een divertor klep om zowel UB21 als UB27 snel te ledigen.

3.3.7 Profile control

Een nieuwe functionaliteit zal worden toegevoegd aan het dikke controlesysteem. De extruder snelheid zal zich automatisch corrigeren aan de hand van de gemeten dikte.

3.3.8 Grinder messen.

De schurende CaCO₃ zal de levensduur verkorten van de grinder messen. Een extra set messen zal worden geleverd.

3.3.9 Utilities

Er zullen op diverse plaatsen in planning aanpassingen gedaan worden aan bestaand equipment of utilities. Van belang tijdens deze werkzaamheden is dat men rekening moet houden met eventueel kruisende werkzaamheden. Gedeelte van deze werkzaamheden zal plaatsvinden onder normaal bedrijf van lijn 802 en voor een aantal werkzaamheden zullen we een shutdown request moeten aanvragen. Hieronder een vermelding van de werkzaamheden.

- Transportsysteem van silo → UB 21 op derde resinvloer zal men tijdelijk moeten verwijderen. Extra aandacht voor DCS systeem dat UB 21 niet meer geselecteerd wordt daar anders de bestaande leiding vol loopt met resin. Indien dit zou gebeuren brengt dit een extra veiligheids risico met zich mee. Tevens lucht van tweewegklep afschakelen.
- Tijdelijk afkoppelen van gedeelte sprinkler installatie derde resinvloer. Hier moet men een overbrugging voor schrijven en maatregelen beschrijven.
- Er zal een SOP kast verplaatst moeten worden op de tweede resinvloer.



- Op derde resinvloer zal tijdelijk een kabelgoot en TL balk verwijderd moeten worden.
- Op eerste resinvloer zal de elektrische bekabeling van oude pallmann installatie verwijderd worden.
- Op eerste resinvloer zullen diverse coex leidingen verplaatst moeten worden. Hier voor een juiste planning zorgen.
- Transportleiding van Loss in weight feeder richting hopper extruder moet ingekort worden. Deze leiding ligt op eerste resinvloer. Inkorting is om ruimte te creëren voor de Somos drager welke geplaatst wordt op eerste resinvloer.
- Twee resinzuigers verplaatsen en fixeren. Één zuiger staat op eerste resinvloer en de tweede is te vinden op tweede resinvloer.
- Tijdelijk afkoppelen persluchtleiding resinsysteem tweede resinvloer. Dit zal gecombineerd worden met shutdown lijn 802.

3.3.10 Plaatsen kraan

Voor het gebruik van een kraan is een hijsplan vereist. Of het hijsen van een last kritisch is ja of nee zie verderop in dit project safety plan. Tevens is dit terug te vinden in procedure hijsen.

3.4 VGM tijdens Engineering

Proces veiligheid wordt bekeken in de ontwikkelingsfase van project en zal tijdens iedere meeting centraal staan.

De hierbij geïdentificeerde risico's worden in TRA's behandeld, dit in samenspraak tussen opdrachtgever en aannemer.

De eventuele aanwezige mitigerende actie's moeten er voor zorg dragen dat risico's worden weggenomen.

Aankoop wordt gestuurd door het concept van minimum blootstellingen op gebied van veiligheid / minimum aantal constructie handelingen.

3.5 VGM en project organisatie

Naast de eigen VGM verantwoordelijkheid van elk individu voor zichzelf en voor anderen, is VGM ook de eerste verantwoordelijkheid van de directe supervisie. Gehele project team zal extra toezicht houden op veiligheids gedrag. Tevens zal er een Project Observation Planning gemaakt worden door het Project Team om betrokkenheid buiten project team te vergroten. Deze observaties zal tevens het veiligheidsbewustzijn vergroten.

Een PSSR vormt de basis voor in gebruik name van het equipment. Zonder PSSR wordt er niet opgestart. Tevens zal men indien van toepassing A items direct moeten oplossen. Met een openstaand A item wordt er niet opgestart. De PSSR wordt gelopen met leverancier / aannemer.

Overzicht items welke men kan tegenkomen in een PSSR rapport:

- Cat A: Vóór start-up realiseren
- Cat B: Kan na start-up worden gerealiseerd
- Cat C: Wenselijk, intern afstemmen.



3.6 Het ExxonMobil project team

3.6.1 Project Sponsor

Naam	Xxxx Yyyyyy
Functie	Operations Manager
Bedrijf	ExxonMobil Kerkrade Site
Telefoon werk	+31-45-535000
E-mail	Xxxx Yyyyyy @exxonmobil.com

3.6.2 Project Manager

Naam	Xxxx Yyyyyy
Functie	Elect. Engineering & Instr. Specialist
Bedrijf	ExxonMobil
Telefoon werk	+31-45-535000
E-mail	Xxxx Yyyyyy @exxonmobil.com

3.6.3 Project Production Proces

Naam	Xxxx Yyyyyy
Functie	Process Improvement Engineer
Bedrijf	ExxonMobil Kerkrade Site
Telefoon werk	+31-45-535000
E-mail	Xxxx Yyyyyy @exxonmobil.com

3.6.4 Project mechanical

Naam	Xxxx Yyyyyy
Functie	Project Engineer
Bedrijf	ExxonMobil
Telefoon werk	+31-45-535000
E-mail	Xxxx Yyyyyy @exxonmobil.com

3.6.5 Project Safety

Naam	John Tilli
Functie	SSHE Technician
Bedrijf	Kerkrade Site
Telefoon werk	+31-45-535000
E-mail	john.tilli@exxonmobil.com

3.6.6 Project Contractor surveyor

Naam	Xxxx Yyyyyy
Functie	Contractor Surveyor
Bedrijf	ExxonMobil Kerkrade site
Telefoon werk	+31-45-535000
E-mail	Xxxx Yyyyyy @exxonmobil.com



3.6.7 Project Electrical

Naam	Xxxx Yyyyyy
Functie	Safety work & instruction technician
Bedrijf	ExxonMobil Kerkrade site
Telefoon werk	+31-45-535000
E-mail	Xxxx Yyyyyy @exxonmobil.com

3.6.8 Contractors

AZO
MAMMOET
HARSCO
IMTECH
SCHNEIDER
COFELY
BAM
KIVIT
Thermo

3.6.8.1 Uitvoerder / Voorman

Namen van de aanwezige medewerkers contractor AZO.

Naam	Functie	Speciale kennis / Attest / Certificaat
Xxxx Yyyyyy	Werfleider mech.montage	VCA VOL/vorklift/ hoogwerker
Xxxx Yyyyyy	Monteur	VCA VOL/vorklift/ hoogwerker
Xxxx Yyyyyy	monteur	
Xxxx Yyyyyy	Werfleider elek.montage	VCA VOL/vorklift/ hoogwerker

4. VGM verwachtingen t.a.v. aannemer en onder aannemer organisatie.

4.1 Eigen personeel

Normaal wordt eigen personeel ingezet. Afwijkingen worden op voorhand gemeld en dienen op voorhand goedgekeurd te worden door ExxonMobil site Kerkrade. Ingehuurd personeel wordt beperkt tot max. 20 procent.

Tevens zullen we de contractor per medewerker evalueren als zij langer dan 1 week on site werkzaam zijn. Tevens zal er een tweede en derde evaluatie plaatsvinden na respectievelijk 1 maand en 6 maanden.

4.2 VCA

Alle werknemers, aannemers en onder aannemers, hebben het VCA certificaat "basisveiligheid". Elke leidinggevende, aannemers en onder aannemers, heeft het VCA certificaat "Veiligheid voor Operationeel Leidinggevenden".

