

Wytyczne nr 8/TZU/2015 z dnia 29.06.2015r

w sprawie kontroli jakości połączeń kołnierzowych na rurociągach i aparatach eksploatowanych na terenie Zakładu Produkcyjnego w Płocku i w Zakładzie PTA we Włocławku

Dla zapewnienia wysokiej jakości montażu połączeń kołnierzowych urządzeń technicznych eksploatowanych na terenie Zakładu Produkcyjnego w Płocku i Zakładu PTA we Włocławku wymaga się:

1. od inspektorów nadzoru

- przekazania wykonawcy niezbędnej dokumentacji technicznej urządzenia oraz instrukcji montażowych. Dokumenty powinny zawierać:
 - ✓ dopuszczalne odchyłki równoległości kołnierzy,
 - ✓ chropowatość powierzchni przylg,
 - ✓ moment dokręcania śrub lub wymagany naciąg montażowy,
 - ✓ kolejność dokręcania śrub (jeśli jest określona),
 - ✓ materiał i oznaczenie uszczelki.

2. od Wykonawców montujących połączenia kołnierzowe

- posiadania przeszkolonego personelu, poddanego ocenie wiadomości i praktycznych umiejętności przez niezależną stronę trzecią zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 1591-4 Kołnierze i ich połączenia.

Potwierdzenie umiejętności personelu wykonującego montaż połączeń kołnierzowych jest realizowane w n/w zakresach:

- ✓ Poziom podstawowy – naciąg śrub jest realizowany przy użyciu kluczy ręcznych.
- ✓ Montaż połączeń kołnierzowych z hydraulicznym naciągiem śrub.
- ✓ Montaż połączeń kołnierzowych z hydrauliczną realizacją momentu obrotowego.
- ✓ Wymienniki ciepła i zbiorniki ciśnieniowe.
- ✓ Połączenia kołnierzowe z kruchych materiałów.
- ✓ Określanie naciągu śrub po montażu.
- ✓ Połączenia kołnierzowe kompaktowe.
- ✓ Połączenia zaciskowe.
- ✓ Połączenia specjalne.
- ✓ Połączenia dla małogabarytowych połączeń rurowych.

Personel wykonujący montaż połączeń kołnierzowych powinien być co 5 lat poddawany egzaminom sprawdzającym wiedzę i praktyczne umiejętności.

Certyfikaty potwierdzające umiejętności personelu wykonującego montaż połączeń kołnierzowych wydawane są dla poszczególnych zakresów i posiadają ważność na okres 5 lat pod warunkiem, że przerwy w pracy przy montażu połączeń kołnierzowych nie przekraczają 6 miesięcy i nie ma innych powodów świadczących o utracie umiejętności lub wiedzy wymaganej do prawidłowego wykonywania tych czynności.

3. od działu TZP

- przygotowania dokumentów formalnych pozwalających na zakup usługi wykonawczej od kontrahenta spełniającego wymogi w zakresie posiadania



odpowiednio wyszkolonego personelu i świadczącego usługi na wymaganym poziomie bezpieczeństwa technicznego

Realizacja prac remontowych.

1. Nadzór nad wykonaniem remontu.

Remont przeprowadzany jest w oparciu o dokumentację techniczną, normy konstrukcyjne oraz opracowane instrukcje montażowe i wykonawcze zgodnie z obowiązującymi przepisami i zarządzeniami.

Wykonawca zobowiązany jest oznaczyć każde połączenie kołnierzewego objęte zakresem remontu poprzez przymocowanie plakietki z materiału odpornego na oddziaływanie środowiska zewnętrznego. Plakietka powinna zawierać:

- ✓ nazwę firmy montującej połączenie kołnierzewo,
- ✓ numer technologiczny urządzenia / numer połączenia kołnierzewego,
- ✓ cechę przypisaną indywidualnie do Montera,
- ✓ datę montażu połączenia kołnierzewego.

Cecha przypisana do montera posiada format: XXX i jest nadawana przez firmę Wykonawczą konkretnemu Monterowi.

Wzór „Plakietki przymocowywanej do połączenia kołnierzewego” stanowi Załącznik Nr 1

2. Części zamienne i materiały remontowe.

Części zamienne używane do montażu połączenia kołnierzewego takie jak: uszczelki, śruby, nakrętki muszą być zgodne z dokumentacją techniczną urządzenia, posiadać atesty materiałowe i umożliwiać łatwą identyfikację.

3. Odbiór urządzeń technicznych po remoncie.

Remont urządzenia kończony jest przeprowadzeniem wymaganych badań i prób szczelności określonych w zakresach remontowych.

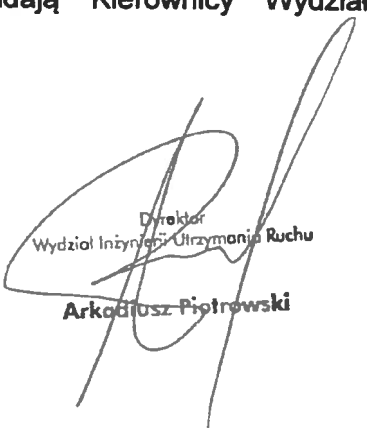
Wykonawca remontu odpowiedzialny jest za sporządzenie dokumentów odbiorowych oraz dokumentacji poremontowej.

Za kontrolę kompletności tych dokumentów i właściwą ich archiwizację odpowiada specjalista utrzymania ruchu nadzorujący dany obszar.

Wykonawca remontu zobowiązany jest do złożenia Inspektorowi nadzoru oświadczenia o wykonaniu remontu zgodnie z zakresem - **Protokołu odbioru technicznego zakresu remontu zgodny z instrukcją remontową.**

Wyżej wymienione wymagania wchodzi do stosowania z dniem podpisania.

Za nadzór nad realizacją wytycznych odpowiadają Kierownicy Wydziałów Remontowych Rafinerii i Petrochemii.


Dyrektor
Wydział Inżynierii Utrzymania Ruchu
Arkadiusz Piotrowski



Załącznik Nr 1

Wzór „Plakietki przymocowywanej do połączenia kołnierzewego”

Nazwa Wykonawcy
Numer Technologiczny / Nr połączenia
Cecha przypisana do Montera (XXX)
Data montażu (DD-MM-RRRR)

Wymiary plakietki : 60 mm x 100 mm,

Pismo techniczne: Arial,

Wysokość liter: 10 mm

