

L3G 08.01.A.05 Plaatsen van klembanden, FAQ

(ex procedure 02.71)

Vragen

-
- V.1** Mag een klemband worden geplaatst voordat het hele MOC proces is doorlopen?
-
- V.2** De Checklijst bestaat uit 8 stappen, maar deze is chronologisch niet altijd juist!
-
- V.3** Waar kan ik de lijst van sealants vinden die de uitvoerende firma's gebruiken?
-
- V.4** In Stap 1 van de Checklijst dient een productspecificatie ter beschikking gesteld te worden van het procesmedium t.b.v. de sealant keuze. Moet dit ook voor Utilities? En waar kan ik deze vinden?
-
- V.5** Een klemband wordt nooit geperst. Is er dan geen sprake van een 'Gouden las-procedure'?
-
- V.6** Met al deze verzwaarde eisen aan het plaatsen van een klemband, is het toch niet meer mogelijk om snel te handelen in geval van een lekkage?
-
- V.7** Is het mogelijk om al te starten met de klemband fabricage wanneer deel 3 van de checklijst is ingevuld en ondertekend door de firma maar deel 4 van de checklijst nog niet is ondertekend door de KvG/IvG inspecteur?
-
- V.8** Wie is er verantwoordelijk dat de juiste afdelingen en/of firma's in gang gezet worden voor het efficiënt doorlopen van het gehele klembandproces, zodoende een zo kortlopende doorlooptijd te hanteren?
-
- V.9** De procedure is volledig geschreven voor gebruik in combinatie met SAP. Op Trinseo gebruikt men voorlopig nog GEMTS. Kan men dan deze procedure dan wel volgen?
-

Vervolg op volgende pagina

L3G 08.01.A.05 Plaatsen van klembanden, FAQ, Vervolg

Antwoorden

-
- A.1** Nee, er mag begonnen worden met de voorbereiding zoals leidingonderzoek, ontwerp en opstellen reparatieplan, maar de daadwerkelijke plaatsing van de klemband mag pas plaatsvinden nadat de MOC is afgerond en goedgekeurd. De Department Leader tekent daar ook voor in de checklist.
- Bij urgente situaties bestaat er de mogelijkheid een geschreven MOC op te stellen met handtekeningen van diegenen die moeten goedkeuren. De administratieve verwerking in het MOC-tool, zoals bijvoorbeeld in het weekend, mag niet tot vertraging van de reparatie leiden. Deze administratieve verwerking dient uiteraard wel zo snel mogelijk op de eerstvolgende werkdag plaats te vinden.
-
- A.2** Dat is correct. Binnen het klembegel team is hier veelvuldig over gesproken en is het uiteindelijke resultaat een consensus geworden tussen enerzijds een zo kort mogelijke logistieke route met zo min mogelijk handtekeningen en anderzijds een mogelijk chronologisch juiste, maar langere route, waarbij de verschillende rollen vaker een goedkeuring zouden hebben moeten geven.
-
- A.3** De lijst van sealants kunt u vinden op <\\tnnt20\G-tn-lhc\OFT\Process Safety\Klembegels>
-
- A.4** Ja, deze dienen ook voor utilities (zoals bv. Stoom, BFW, etc) meegegeven te worden, omdat hier ook bestandsdelen/additieven inzitten die de keuze voor type afdichting/klemband kunnen beïnvloeden. Productiespecificaties zijn te vinden op EDMS van Power en Utilities of op onderstaande locatie: <\\Tnnt05\g-tn-util\Approved\Quality\Products>
-
- A.5** Gedeeltelijk, de kwaliteit van de lassen wordt geborgd door een visueel eindafname en oppervlakte onderzoek (PT, MT), toezicht op design, eisen aan lasdocumenten en in een aantal gevallen door PMI en periodieke audits bij uitvoerende firma's. Anderzijds weegt het voordeel van een Radiografisch onderzoek (wat nu ontbreekt) niet op tegen de vereiste snelheid van handelen. Daarnaast is er ook niet altijd gelast aan klembanden.
-
- A.6** Ook hier is getracht om een consensus te bereiken tussen enerzijds een borging van de veiligheid bij aanbrengen en de gebruiksduur en anderzijds de snelheid van handelen. De eisen moesten aangescherpt worden n.a.v. een aantal incidenten in het verleden buiten Dow, maar ook enkele binnen Dow. Elke verzwarende maatregel is door het Site klembanden team afgewogen en goedgekeurd door het Site Leadership.
-
- A.7** Ja, dit is mogelijk. Approval voor fabricage dient door de Maintenance Leader/chef van dienst gegeven te worden. Voor plaatsing dient wel de gehele checklijst te zijn ingevuld en ondertekend door alle disciplines. Er bestaat dus wel een risico dat de klemband of voor niets gemaakt is, of niet voldoet.
-

Vervolg op volgende pagina

L3G 08.01.A.05 Plaatsen van klembanden, FAQ, Vervolg

Antwoorden

- A.8** Dit is een verantwoordelijkheid van de Maintenance Leader/Chef van Dienst, zoals ook beschreven in de eisen, nl.: “de voortgang van activiteiten (laten) coördineren, bewaken en borgen”.

In de praktijk zal dit doordeweeks gedelegeerd zijn naar de 'MFT workcoördinator', 'MFT toezichthouder' al dan niet in samenwerking met de 'MFT planner', aangezien het altijd een 'E-job' aangaat. Deze is dan verantwoordelijk voor het afroepen en begeleiden van o.a. de klembandfirma, NDO-firma's, stellingbouw, Isolatiefirma, rondgang klemband formulier, etc.

In het weekend zal dit de 'Continue' zijn onder supervisie van 'Chef van dienst'.

In een aantal, specifiek in de procedure genoemde gevallen, zal de KvG/IvG PCE-inspecteur aangeven dat een ontwerpbeoordeling door ES eveneens verplicht is. De aansturing van deze ontwerpbeoordeling door ES, zal eveneens gecoördineerd dienen te worden onder verantwoordelijkheid van Maintenance Leader/Chef van Dienst.

- A.9** T.a.v. het klemband registratieverschil tussen SAP en GEMTS is bewust niet veel aandacht geschonken, aangezien Trinseo op termijn ook overgaat naar SAP en de registratie in GEMTS niet zo problematisch is als in SAP en dat dit op de “oude manier” door gaat. Dus de procedure kan en moet in zijn geheel ook toegepast worden binnen Trinseo.

Onderstaande Crossreferentie tabel dient gehanteerd te worden tot aan het tijdstip van overgang naar SAP:

Dow	Trinseo
SAP	GEMTS
Notification	WOIS
FLOC	TAG
PPM-Coordinator	IVG-Inspecteur (PPM-PCE)
MDA	IVG-Inspecteur (PPM-PCE)
Terneuzen Maintenance Procedure 26.09	Kwaliteitssysteem IVG
PMAFXMF02	Onder P02: Equipment type P0102 LEAK REPAIR CLAMP
Create Functional Location PM Request Form	Formulier, Niet van toepassing, aanmaak TAG binnen Trinseo, loopt via IVG.
Minimale informatie/'Characteristics' in FLOC: 1. Process Description (product); 2. P&ID Drawing Number (P&ID nummer); 3. Normal Operating Pressure (normale bedrijfsdruk in Barg); 4. Normal Operating Temperature (normale bedrijfstemp. in °C) 5. Legacy Design (de FLOC van de leiding of PCE waarop de klemband geplaatst is, indien het een geregistreerd systeem is. Voor ongeregistreerde systemen kan dit het leidingnummer zijn.);	Minimale informatie/'Specs' in TAG 1. SHELL SIDE: PRODUCT 2. ALGEMEEN: P&ID 3. SHELL SIDE: OPERATING PRESSURE 4. SHELL SIDE: OPERATING TEMP. 5. REGISTRATION: LINE NAME
NEA	GEMTS

Vervolg op volgende pagina

L3G 08.01.A.05 Plaatsen van klembanden, FAQ, Vervolg

Antwoorden

Ver- volg	Create Equipment Record PM Request Form	Formulier, Niet van toepassing, aanmaak ID binnen Trinseo, loopt via IVG.
A.9	<p>Minimale informatie/'Characteristics' in Equipment:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Pipe Specification (van toepassing zijnde pipe specification); 2. Registration Status (De registratie status); <ol style="list-style-type: none"> a. Incomplete (Klembandproces is lopende); b. Complete (Klemband geplaatst en administratie afgerond); c. Out of Service (Klemband op een 'out of service'systeem); d. Inactive (niet geplaatste Klemband in opslag); 3. Registration Class (De registratie klasse zoals aangegeven door productie in deel 1:); <ol style="list-style-type: none"> a. Wettelijk (Regulatory) PCE/Piping; b. GMISS klasse 1 Piping; c. GMISS klasse 2 Piping; d. GMISS klasse 3 Piping; e. GMISS PCE; f. Business Critical PCE/Piping; g. Niet geclassificeerd (NR) PCE/Piping; 4. Design Pressure Maximum (Ontwerpdruk in Barg); 5. Design Temperature Maximum(Ontwerp temperatuur in °C); 6. In-Service Date (installatiedatum van de klemband); 7. Shell Material (het Klemband materiaal, waarvan deze gemaakt is, bv. CS, SS, P11, etc.); 8. Bolting Material Specification (het gebruikte boutmateriaal aan het drukhoudende deel); 9. General Related Remarks (geef hier een korte beschrijving Degradatiemechanisme. Overige opmerkingen kunnen in het veld Technical Related Remarks.) 	<p>Minimale informatie/'Specs' in Equipment:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ALGEMEEN: PIPE SPEC 2. REGISTRATION STATUS <ol style="list-style-type: none"> a. INCOMPLETE; b. COMPLETE; c. OUT OF SERVICE; d. INACTIVE; 3. REGISTARTION: REGISTRATION CLASS <ol style="list-style-type: none"> a. REGULATORY; b. GMISS + REGISTRATION GMIM CLASS: 1; c. GMISS + REGISTRATION GMIM CLASS: 2; d. GMISS + REGISTRATION GMIM CLASS: 3; e. -; f. BUSINESS; g. NR OTHER; 4. SHELL SIDE: DESIRED ASSESS PRES; 5. SHELL SIDE: DESIRED ASSESS TEMP.; 6. REGISTRATION: DATE INSTALLED; 7. MATERIAAL: SLEEVE 8. MATERIAAL: BOLTS 9. OPMERKINGEN
	DMS	Niet van toepassing binnen Trinseo.
	Create and/or Maintain strategy Plan and Item PM Request Form	Formulier, Niet van toepassing, aanmaak gepland werk binnen Trinseo, loopt via IVG.
	SAP Notification', via Scherm IW21 ('Create PM Notification')	Aanmaak WOIS en aanmaak gepland werk binnen Trinseo, loopt via IVG.
	Meridium	GEMTS

Vervolg op volgende pagina

L3G 08.01.A.05 Plaatsen van klembanden, FAQ, Vervolg

Goedkeuring Naam: U367888
 Datum: 27-10-2014
 MOC: [EHS2014100018](#)

**Document
historie** Overzicht van tenminste de laatste 3 wijzigingen van dit document, inclusief alle
wijzigingen van de afgelopen 6 maanden. De meest recente wijziging staat bovenaan.

Datum	Naam	Wijzigingen
9 oktober 2018	NA16919/ ND37633	Namen vervangen door mannummers i.v.m. privacy wetgeving./ links hersteld.
27 oktober 2014	U772012	Toevoegen vraag en antwoord 9
9 oktober 2014	U772012	Toevoegen vraag en antwoord 8
8 september 2014	U772012 / NB64393	Aanvulling FAQ n.a.v. Procedure en Checklijst update. Header en titel aangepast; ODMS nr. toegevoegd.
