

Checklijst Dichtknippen van leidingwerk

A. In te vullen door productie

Ordernummer		Datum	
FLOC		ID	
Locatie			
Omschrijving/doel te knippen leiding			
Motivatie voor knijping			
P&ID			
Registratieklasse			
Productspecificatie/samenstelling			
Hazardous Chemical		Hazardous Service	
Aggregatie toestand			
Pipe Spec			
Materiaal			
Diameter			
Schedule			
Procesgegevens	Operating	Ontwerp	Extra Conditie
Druk [barg]			
Temperatuur [°C]			
Functioneren van een appendage beïnvloed Oplossing voor probleem, indien ja			
Systeem gekend met vibratie en/of pulsaties of te verwachten Oplossing voor probleem, indien ja			
'Target Datum' verwijderen knijping			
MOC nummer		Final Approved	
Procedure opgesteld voor systeem in veilige situatie te brengen voor het geval leiding scheurt			
Consequenties en opvolgacties voor bedrijfsvoering met geknepen leiding geëvalueerd en gedocumenteerd			
Evaluatie door Site Reactive Chemical Focalpoint uitgevoerd t.a.v. risico's medium en mogelijke warmte ontwikkeling tijdens knijping			
Acties genomen om druk in systeem proces technisch zo laag mogelijk te houden en temperatuur op een zo veilig mogelijk waarde.			
Knijping in box vereist			
Flowrichting op leiding gemarkeerd			
Opmerking			
Digitale Handtekening OPL			

B. In te vullen door KvG/lvG Inspecteur

Locatie knijping (en eventuele locatie voor 2 ^e poging)	Locatie 1	Locatie 2	Locatie 3	Locatie 4
Nominale wanddikte volgens Spec [mm]				
Minimaal gemeten wanddikte [mm]				
Materiaalcertificaten vereist				
NDO vereist				
Tekeningnummer				
Sterkteberekening noodzakelijk				
Beoordeling ontwerp/berekeningen door TES-TS (ES)				
Voldoende afstand tot rondnaden, bochten en andere discontinuïteiten				
Minimaal 4x diameter tot naastgelegen knijping				
Minimaal 8x Pijpdiameter aanwezig in tussen vaste punten				
Te knijpen locatie vrij van corrosie, scheuren of andere defecten				
De leiding mag op de gemarkeerde plaatsen worden dichtgeknepen				
Opmerking/Overige				
Digitale Handtekening KvG/lvG Inspecteur				

C. In te vullen door uitvoerende firma

TRA beschikbaar en goedgekeurd	
TRA doorgesproken	
Order nummer op 'Crimp Blocks' overgenomen	
Accoord met voorbereidingen en uitvoeren knijping	
Opmerking/Overige	
Digitale Handtekening Firma	

D. In te vullen door werkvoorbereiding MFT

Locatie(s) voor knijping gemarkeerd	
Flowrichting gemarkeerd door productie	
Afspraken voor verwijderen afgesloten drukvrije leidingdeel	
Cap te voorzien op geknepen leidingdeel	
Opmerking/Overige	
Digitale Handtekening Planner MFT	

E. Final Approval

ALLE VOORBEREIDENDE WERKZAAMHEDEN ZIJN VOLGENS PROCEDURE UITGEVOERD EN DE DAADWERKELIJKE REPARATIEWERKZAAMHEDEN (PLAATSEN KLEMBAND) KUNNEN BEGINNEN ALS DE VEILIGWERKVERGUNNING DOOR DE PLANT IS VERSTREKT:	
Speciale maatregelen / opmerkingen (overige wettelijke eisen, veiligstellen, vluchtwegen)	
Opmerking/Overige	
Digitale Handtekening MGL	

F. In te vullen door KvG/lvG Inspecteur

Visuele inspectie na knijping uitgevoerd	
Op basis van Visuele Inspectie aanvullend NDO vereist	
Verwijdering klemband geregistreerd onder notification	
Inspectierapportage afgerond / SAP bijgewerkt	
Digitale Handtekening KvG/lvG Inspecteur	