

L3G 08.01 Plaatsen en (her)injectie van injectieafsluiters op stopbus gedeelte afsluiters

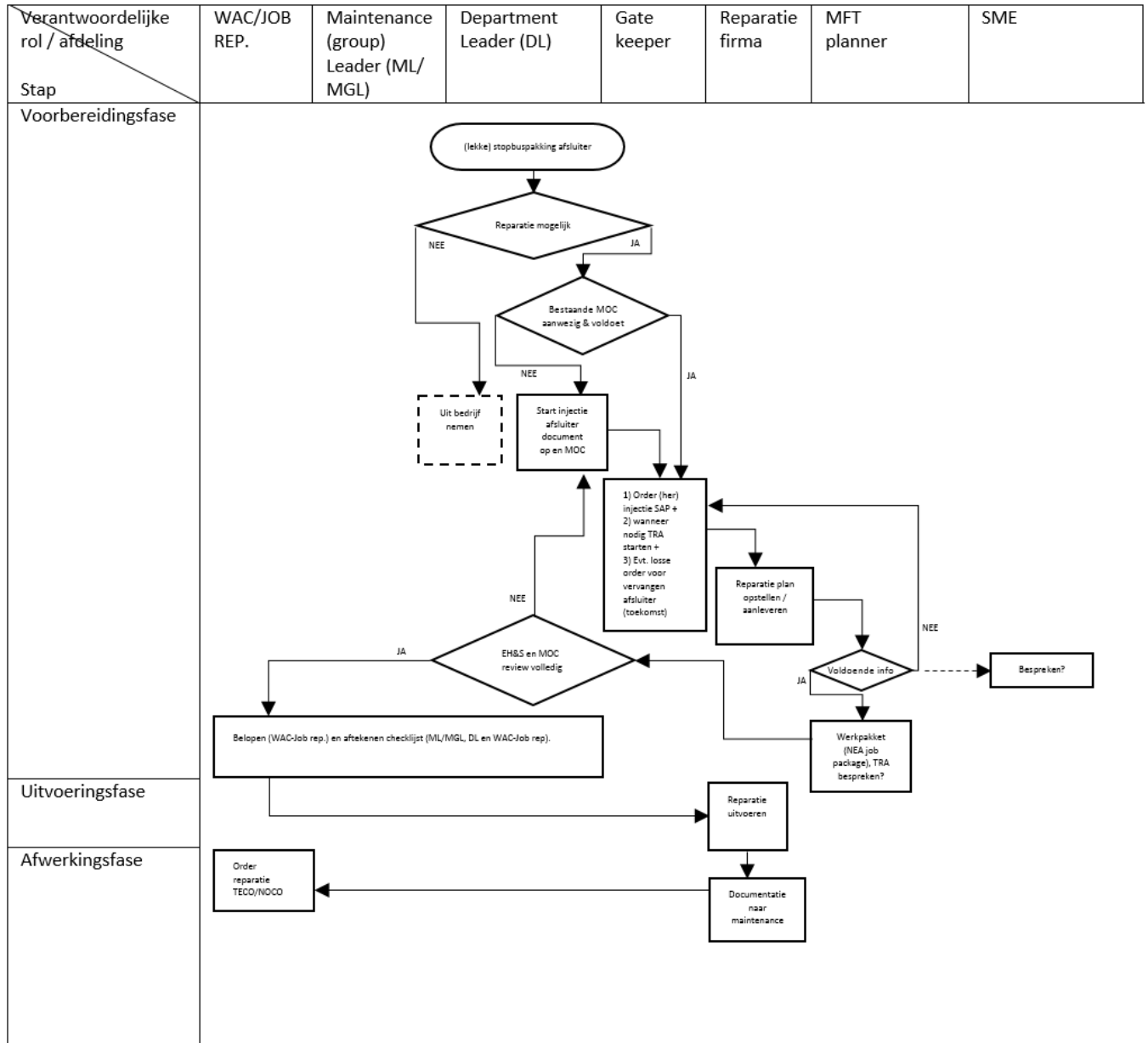
(ex procedure 02.75)

Doel	Het doel van dit beleid is het minimaliseren van persoonlijk letsel, milieuschade en schade aan apparatuur door een juiste en gestructureerde aanpak bij het plaatsen of herinjecteren van injectie afsluiters stopbussen van afsluiters.
Toepassing	<p>Het beleid is van toepassing op alle medewerkers (vast en contractors) die werkzaam zijn bij Dow, Trinseo op het Industry Park Terneuzen en medewerkers van de Dow vestiging in Delfzijl en Dordrecht.</p> <p>Dit document is specifiek opgesteld voor de installatie van injectie afsluiters op <u>stopbussen van afsluiters</u> om lekkage van het product te stoppen of te voorkomen.</p> <p>De eisen gelden voor:</p> <ul style="list-style-type: none">• tijdelijke injectie afsluiters;• permanente injectie afsluiters;• preventieve injectie afsluiters;• herinjecties <p>De eisen zijn niet van toepassing op injectie afsluiters die onderdeel of geplaatst worden op een klemband, een toestel, of op een bonnet van een afsluiter. Hiervoor zijn beleidsdocumenten L3G 08.01.A.05 Plaatsen van klembanden (ex procedure 02.71) en L3G 08.01.A.05 Reparaties aan klembanden; van toepassing.</p>
Doelgroep	<p>Dit document geeft regels voor:</p> <ul style="list-style-type: none">• de Department Leader;• de Maintenance Leader;• de Gatekeeper;• de Reparatiefirma;
Definities	<p>Injectie afsluiter: het aan te brengen injectie/afsluit onderdeel op het (lekke) stopbus gedeelte van een afsluiter (injection valve).</p> <p>Compound, sealant, injectiemiddel: dit is de ‘vulstof’ waarmee de stopbuspakking ruimte geïnjecteerd wordt (injection valve).</p> <p>Voor een overzicht en uitleg van overige gebruikte termen zie document L3G 03.00 Definities.</p>

Vervolg op volgende pagina

L3G 08.01 Plaatsen en (her)injectie van injectieafsluiters op stopbus gedeelte afsluiters, Vervolg

Stroomdiagram



Vervolg op volgende pagina

L3G 08.01 Plaatsen en (her)injectie van injectieafsluiters op stopbus gedeelte afsluiters, Vervolg

Eisen Department Leader

De Department Leader moet:

- beleidsdocumenten *L3G 08.01.A.05 Plaatsen van klembanden (ex procedure 02.71)* of *L3G 08.01.A.05 Reparaties aan klembanden* gebruiken wanneer niet voldaan kan worden aan de eisen zoals gesteld in dit beleidsdocument;
- bij de initiële plaatsing van injectieafsluiter(s) een MOC initiëren ten behoeve van de geplande werkzaamheden, standaard te volgen CIM route is; **valve and piping, clamp – Hazardous Service**;
Voeg vervolgens de Local Piping Discipline (CPPS) toe als reviewer in de MOC om hiermee in lijn te komen met GMISS.
- er op toezien dat wanneer nodig beleidsdocument *L3G 06.05.A.01 -Taak Risico Analyse (ex procedure 02.08)* wordt toepast;
- bij **herinjectie** bepalen of bestaande MOC nog voldoet of een nieuwe opgestart moet worden. In gedachte houdend dat herinjectie gelijkgesteld mag worden als het standaard (onderhoud) vervangen van stopbuspakking materiaal van een afsluiter. Om de werkzaamheden efficiënt en veilig te kunnen laten verlopen moet een herinjectie naast een werkpakket altijd voorzien zijn van een volledig ingevulde en ondertekende checklijst.

In relatie tot dit beleidsdocument en MOC moet in de voorbereidingsfase met name aandacht besteed worden aan de volgende zaken;

- afweging noodzaak en veiligheid van werkzaamheden aan apparaten in bedrijf ten opzichte van uit bedrijf nemen;
- de beoordeling van de compatibiliteit van het injectiemiddel (*) ten opzichte van de proceschemicaliën onder procescondities. (*) *het injectieafsluiter materiaal en het niet uithardende pasteuze product dat geïnjecteerd wordt via de injectie afsluiter(s)*);
- de benodigde proces informatie voor de compatibiliteit, eisen en richtlijnen vanuit het Business Technology Center verstrekken aan de reparatiefirma;
- in de MOC opnemen of in- of aan een ontbrandbare atmosfeer gewerkt gaat worden (uit lekkage doorboren, vonken uit werkzaamheden, omliggende apparatuur e.d.);
- Ten behoeve van keuze injectiemiddel, de werkelijke temperatuur van de afsluiter opgeven in MOC en order, voer zonodig metingen uit;
- in de MOC procesgevolgen meenemen van het eventueel niet meer kunnen bedienen/inblokken van betrokken afsluiter;
- in relatie tot de injectieafsluiter aangeven of rekening gehouden moet worden met eventuele vibratie;
- bij **herinjectie**; start een MOC op wanneer;
 - er ten op zichte van eerdere injecties nieuwe eisen gesteld worden aan de vulstof (compounds/seallants);
 - uitgevoerde controles (OVI/FUEM/ Productie ronde) onvoldoende zekerheid geven voor herinjectie (corrosie/beschadigd/verbogen delen e.d.);
 - er geen bestaande MOC voorhanden is.

Vervolg op volgende pagina

L3G 08.01 Plaatsen en (her)injectie van injectieafsluiters op stopbus gedeelte afsluiters, Vervolg

Eisen Maintenance Leader

De Maintenance Leader moet erop toezien dat;

- de maintenance organisatie de juiste steun aan de uitvoerende firma verleend en betrokken wordt bij dit document, zodat de werkzaamheden veilig en efficiënt kunnen verlopen;
- uitvoerende firma voor dit type werkzaamheden op de AM/SL lijst vermeld staat;
- met deskundig en ervaren personeel gewerkt wordt;
- een werkpakket (NEA job package) opgesteld wordt, ook bij herinjecties;
- de vereiste checklijst van dit beleidsdocument volledig is ingevuld en ondertekend, ook bij herinjecties;
- aansluitend aan de werkzaamheden de originele documentatie bij de maintenance organisatie terecht komt voor verdere afwerking (o.a. opslag in SAP onder ID).

Eisen Gatekeeper

De Gatekeeper moet;

- een (SAP) order initiëren om de (her)injectie werkzaamheden aan de afsluiter(s) mogelijk te maken, lettend op de volgende zaken;
- gebruik de FLOC van leiding of afsluiter met omschrijving van de exacte locatie van de te injecteren afsluiter(s). Hou bij de beschrijving van de locatie in de order rekening met eventueel toekomstige injectieafsluiters op andere afsluiters van dezelfde leiding;
- de juiste prioriteit geven aan de order;
- van de afsluiter de volgende zaken opgeven in de order opdracht; pipespec, afmeting afsluiter, proces medium (gedetailleerd). Zowel ontwerp- als bedrijfsdruk en temperaturen.
 - *Toelichting; om tot de beste keuze van injectiemiddel te komen is het noodzakelijk de juiste temperatuur op te geven. Voer bij twijfel een meting uit om deze waarde exact te krijgen. Zogenaamde 'dode' delen in een leiding of niet geïsoleerde afsluiter delen kunnen vanwege grote temperatuurs- verschillen leiden tot een andere keuze injectiemiddel;*
- in de opdracht het afsluiter materiaal opgeven als de afsluiter van een ander materiaal is gemaakt dan de pipespec.;
- wanneer gewenst (bedienbaarheid/veiligheid/integriteit/betrouwbaarheid e.d.) een order initiëren voor toekomstige vervanging/reparatie van de afsluiter(s). De injectie afsluiter mag, wanneer is voldaan aan de eisen uit dit beleidsdocument, als **permanent** worden gezien. Bezie hierbij altijd dat herinjecties mogelijk blijven in relatie tot bedienbaarheid/veiligheid/integriteit/betrouwbaarheid e.d.;
- ook een TRA aanvragen wanneer in- of aan een ontvlambare atmosfeer gewerkt gaat worden;
- er zorg voor dragen dat geplaatste injectieafsluiter(s) opgenomen worden in het periodieke OVI (owner visual inspection) programma, zodat deze meegenomen worden bij de controle ronde. Afwijkingen uit dit programma dienen teruggekoppeld te worden naar gatekeeper zodat verdere opvolging bepaald kan worden; er zorg voor dragen dat na plaatsing gereviewd wordt of de injectieafsluiter(s) meegenomen moeten worden in het FUEM meetprogramma. Afwijkingen uit dit programma dienen teruggekoppeld te worden naar de gatekeeper om verdere opvolging te bepalen.

Vervolg op volgende pagina

L3G 08.01 Plaatsen en (her)injectie van injectieafsluiters op stopbus gedeelte afsluiters, Vervolg

Eisen reparatiefirma

De reparatiefirma moet:

- zorgen dat deze werkt volgens (NL) EMETL G4R-7208-02, toegevoegd aan het einde van dit document;
- in lijn met deze (NL) EMETL zorg dragen voor de berekening ten aanzien van plaatsing injectieafsluiters op pakkingdrukkers;
- zorgen dat injectie afsluiter materiaal en injectie middel compatibel zijn met opgegeven proceschemicaliën en condities;
- ervaring bezitten in (on-stream) werkzaamheden aan injectieafsluiters en AM/SL goedgekeurd zijn om deze te mogen plaatsen;
- indien benodigd, een TRA opstellen voor deze werkzaamheden en laten goedkeuren door de betreffende vergunning verlenende afdeling;
- het (NEA) werkpakket aanhouden om de werkzaamheden veilig en efficiënt te kunnen laten verlopen;
- voordat met de werkzaamheden gestart wordt, en indien mogelijk, de spindel van de afsluiter in de backseat-positie laten brengen;
- zeker stellen dat firma apparatuur geschikt is voor de werkzaamheden (heeft boor- en tapapparatuur voor deze taak vanuit opgegeven procescondities de juiste specificaties in relatie tot druk- en temperatuurwaarden, o.a. bij doorboren?);
- de zogenaamde C-klem (C-clamp) die over de stopbus geplaatst kan worden (om extra wanddikte toe te voegen) als eerste reparatie optie toepassen bij twijfel over de wanddikte, of als deze lager ligt dan de minimum vereiste wanddikte uit tabel 5.3.2 A (NL) EMETL; G4R-7208-02.
- voor aanvang van de werkzaamheden gezamenlijk met de maintenance verantwoordelijke controleren dat benodigde papieren (goedgekeurde MOC, wanneer nodig de TRA , een werkpakket en checklijst) bij de werkzaamheden aanwezig en getekend zijn;
- aansluitend aan de werkzaamheden zorgen dat alle originele documentatie inclusief materiaal certificaten voor verdere verwerking bij de maintenance organisatie terecht komen.

Vervolg op volgende pagina

L3G 08.01 Plaatsen en (her)injectie van injectieafsluiters op stopbus gedeelte afsluiters, Vervolg

*Onderstaande tekst betreft de Nederlandse vertaling van EMETL G4R-7208-02 en is van toepassing voor de volgende locaties; Dow Terneuzen, Trinseo op het Industry Park Terneuzen en de Dow vestiging te Delfzijl en Dordrecht. De vertaling is waar nodig aangepast om in lijn te zijn met beleidsdocument **L3G 08.01 Plaatsen en (her)injectie van injectieafsluiters op stopbus gedeelte afsluiters**;*

(NL) EMETL; G4R-7208-02

BOOR- EN TAPBELEID MET CHECKLIJST VOOR HET STOPBUS (PAKKINGDRUKKER) GEDEELTE VAN EEN AFSLUITER

Inleiding

Dit beleid wordt gebruikt om ervoor te zorgen dat de juiste voorzorgsmaatregelen en voorbereidingen worden getroffen vóór en tijdens het boren en tappen van pakkingdrukkers van een afsluiter wanneer deze in bedrijf zijn. Boren en tappen (ook bekend als boren en vullen) wordt enkel uitgevoerd wanneer het onmogelijk of onpraktisch is om de afsluiter uit te schakelen/te reinigen/te verwijderen en dan voor te bereiden op de reparatie. In bepaalde gevallen, zoals bij toestemmingsbesluiten of een verbeterd lekdetectie- en reparatieprogramma, kan het vereist zijn om te voldoen aan de wet of schone lucht voorschriften, deze activiteit moet worden gepland en herzien om ervoor te zorgen dat ze veilig kan worden uitgevoerd.

1.0 Doel

Het doel van dit document is in algemene instructies te voorzien voor het **boren en tappen van een pakkingdrukker van een afsluiter** die boven de aanvaardbare limieten lekt. Dit document geeft ook een overzicht en richtlijnen voor een veilige procedure. Goedgekeurde bedrijven voor het repareren van lekken, die deze werkzaamheden uitvoeren, moeten een gedetailleerde geschreven procedure hebben. Zij moeten deze kunnen overleggen voor het aanvullen en beoordelen van o.a. de MOC, TRA, EH&S review en het Job pakket. De firma procedure moet voldoen aan de gestelde eisen van deze EMETL. Als ze geen procedure hebben moet dit document als referentie dienen en, indien nodig, worden aangepast. Sectie 5.3 moet gevolgd worden wanneer de pakkingdrukker wordt beoordeeld, en sectie 6.3, waarin de registratie volgens L3G 08.01 Plaatsen en (her)injectie van injectieafsluiters op stopbus gedeelte afsluiters beschreven wordt (*gatekeeper gedeelte in dit beleidsdocument*). **Gebruik Bijlage A -Boor- en tapchecklist- aan het eind van dit document toegevoegd. Dit formulier moet worden ingevuld en ondertekend, waarbij alle problemen zijn opgelost, voordat het boren en tappen wordt uitgevoerd.**

Vervolg op volgende pagina

L3G 08.01 Plaatsen en (her)injectie van injectieafsluiters op stopbus gedeelte afsluiters, Vervolg

1.0 Apparatuur en gereedschap

- 1.1 Luchtboormotor met luchtslang. (Elektrische motoren zijn mogelijk niet toegestaan, of moeten voldoen aan de van toepassing zijnde elektrische classificatie. De mogelijkheid van een risico m.b.t. een ontvlambare atmosfeer moet in acht worden genomen).
- 1.2 Boorstop (om te vermijden dat je voortijdig doorboort).
- 1.3 Boorijzers in verschillende maten, afhankelijk van de wanddikte van de pakkingdrukker van de afsluiter, en de te gebruiken procedure.
- 1.4 Tappen in verschillende maten, afhankelijk van de wanddikte van de behuizing van de afsluiterspindel.
- 1.5 Brandpreventie- en brandbestrijdingsapparatuur, indien nodig.

2.0 Voorzieningen van de plantbeheerder

Deze moet in het volgende voorzien.

- 2.1 MOC en wanneer nodig TRA aanvraag
- 2.2 Locatie bereikbaar maken (*steigers, platformen e.d.*)
- 2.3 Plantluchttoevoer
- 2.4 Spoelmiddel, indien nodig
- 2.5 Werkvergunningen

3.0 Herziening voorafgaand aan de taak

- 3.1 Bekijk de taakvereisten en doorloop alles met de reparatie firma.
- 3.2 Bepaal welk afdichtingsmateriaal er zal worden gebruikt en zorg ervoor dat het compatibel is met de chemische dienst. Incompatibele materialen kunnen reactieve chemische risico's of problemen m.b.t. productcontaminatie (bv. food grade service) creëren.
- 3.3 Controleer de druk- en temperatuursomstandigheden van de leiding en de risico's van de chemische dienst. Als de boor- en tapapparatuur niet ontworpen is voor de leidingdruk, kan dit leiden tot een LOPC. Er kunnen ook onveilige ontvlambare atmosferen aanwezig zijn, welke eventueel moeten worden beperkt met behulp van een stikstof- of stoomspoeling.
- 3.4 Bespreek de timing en coördinatie van het werk en van het plantpersoneel, de operators, enz.

Vervolg op volgende pagina

L3G 08.01 Plaatsen en (her)injectie van injectieafsluiters op stopbus gedeelte afsluiters, Vervolg

-
- 3.5 **Vul de boor- en tapchecklist volledig in, bijlage A. Bij NEE mag niet met de werkzaamheden begonnen worden.**
 - 3.6 Bepaal of er een veiligheidswacht of brandwacht vereist is, en wie hiervoor zal zorgen.
 - 3.7 Bepaal andere veiligheidsvereisten ter plaatse, zoals de nabijheid van een veiligheidsdouche, steigeruitgangen en -locaties. Houd rekening met een scenario waarbij er product vrijkomt en overweeg hoe de werknemers het gebied veilig kunnen verlaten.
 - 3.8 Bepaal de luchttoevoervereisten (voor pneumatisch gereedschap) en wat er beschikbaar is. Er kan flessenlucht of een compressor nodig zijn als de toevoerdruk van de plantlucht onvoldoende is om de apparatuur te bedienen.
 - 3.9 Bepaal welke vergunningen en handtekeningen er vereist zijn.
 - 3.10 Documenteer het plan voor apparatuur decontaminatie en afvalverwijdering. Wat is er, bijvoorbeeld, vereist en wie zal het afval verwijderen.
- 1.0 Boren en tappen Vul alle veilig werkvergunningen, heet werkvergunningen enz. in.
- Bepaal of de leiding al dan niet onder druk staat. Het kan veiliger zijn als de leiding drukvrij wordt gemaakt, maar dit is niet altijd mogelijk (en wellicht de reden voor de boor- en tapactiviteit) en het is geen vereiste om verder te kunnen gaan, maar het moet wel worden overwogen.
- Zorg ervoor dat de wanddikte van de pakkingdrukker van de afsluiter voldoende dik is om de activiteit uit te voeren. Betrek hier naast de specialistische kennis en inbreng van de reparatie firma waar gewenst een SME (engineering, inspectie afdeling, materialen/corrosie, NDO firma e.d.) in.
- Bepaal de wanddikte van de afsluiterspindel met behulp van NDO, schuifmaten of een tekening van de fabrikant/afsluiter. Als je dit niet doet, kan dit leiden tot voortijdig doorboren en beschadiging van de afsluiterspindel.
- De wanddikte van de kap/pakkingdrukker moet zo zijn dat er minimaal 6 volledige draden kunnen worden verkregen zodat er voldoende verbindingskracht is voor de injectieklep plus de dikte die vereist is om de maximale procesdruk te behouden (deze dikte zal worden doorboord in stap 5.12 van het proces).

Vervolg op volgende pagina

L3G 08.01 Plaatsen en (her)injectie van injectieafsluiters op stopbus gedeelte afsluiters, Vervolg

In tabel 5.3.2 A staan de minimum vereiste wanddiktes van de pakkingdrukkerslocatie waar het boren en tappen zal plaatsvinden:

Tabel 5.3.2 A

Injectieklep (normale druk en temp.):	1/16	1/8	1/4
Minimale wanddikte:	> 7,9375	> 8,5725	>11,7475
Maten aangegeven in Mm's			

Als er niet wordt voldaan aan de minimumafmetingen die in tabel 5.3.2 A worden opgesomd, is er een alternatieve methode nodig om de injectieklep vast te maken. Voordat de boor- en tapactiviteit kan worden gestart moeten er op zijn minst berekeningen worden uitgevoerd die de integriteit van de pakkingdrukker bevestigen, waarbij de vergelijking voor “Rechte leiding onder interne druk” wordt gebruikt, die in ASME B31.3, hoofdstuk II, deel 304.1.2 staat genoteerd:

$$t(\min) = PD / (2(SEW + PY))$$

Zie ASME B31.3 voor de definitie van de variabelen.

Bij deze berekening moet met het volgende rekening worden gehouden:

P = de drukwaarde van de afsluiter voor een eerste goedkeuring (als de afsluiter bij deze druk niet werkt, dan kan hier rekening mee worden gehouden; als het niet lukt is er een meer gedetailleerde, minder behoudende evaluatie nodig), D = de buitendiameter van de pakkingdrukker van de afsluiter.

Vervolg op volgende pagina

L3G 08.01 Plaatsen en (her)injectie van injectieafsluiters op stopbus gedeelte afsluiters, Vervolg

S = de toegestane spanningswaarde van het materiaal; zorg ervoor dat je de waarde gebruikt op basis van de leeftijd van de afsluiter, of wees behoudend wanneer je deze bepaalt. E (gezamenlijke efficiëntie) zal waarschijnlijk gelijk zijn aan 1,0 maar hangt af van de fabricagemethode, Y is doorgaans 0,4 maar lees zeker tabel 304.1.1 voor hogere temperatuurdiensten. W = reductiefactor van de lasverbindingsterkte; zal waarschijnlijk gelijk zijn aan 1,0 maar de Code moet worden geraadpleegd om dit te bevestigen. Dit hangt af van het materiaal, de fabricagemethode en de diensttemperatuur.

Als er **meer dan een afsluiter** moet worden geïnstalleerd, moet de aanvaardbare locatie van de afsluiter worden bepaald in overeenstemming met ASME sectie VIII Div. 1, UG-53, welke gaat over verbindingen. De tweede afsluiter, bijvoorbeeld, zal 180 graden weg van de eerste afsluiter worden geplaatst en compenseren. Sommige pakkingdrukkers van een afsluiter zijn te klein om meerdere injectiekleppen mogelijk te maken.

Stel de volgorde van boren en tappen vast op basis van de wanddikte van de pakkingdrukker van de afsluiter. De volgende zijn bijvoorbeeld vereist: centreerboren, afwerkingsboren, bottom-out boorijzers, starttappen, bottom-out tappen, enz.

Wanneer vonken een aandachtspunt vormen, moeten snijvloeistoffen worden gebruikt. Overweeg ook om een stikstof- of stoomspoeling te gebruiken om een gevaarlijke atmosfeer te elimineren.

Gebruik een boorstop om voortijdig doorboren te vermijden. Als je dit niet doet, kan dit leiden tot een LOPC.

Controleer of de boor- en tapapparatuur (d.w.z. injectieklep, injectie-apparatuur, enz.) voldoende druk-temperatuurontwerpwaarde heeft voor de toepassing.

Vervolg op volgende pagina

L3G 08.01 Plaatsen en (her)injectie van injectieafsluiters op stopbus gedeelte afsluiters, Vervolg

Boor het voorlopige gat. Zorg ervoor dat je de metaalsplinters uit het geboorde gat verwijdert. Gebruik snijvloeistoffen als vonken een aandachtspunt vormen. Als je dit niet doet, kan dit voor gevaarlijke situaties en veiligheidsincidenten zorgen, wanneer er vonken ontstaan in een ontvlambare atmosfeer.

Tap het geboorde gat. Verwijder de metaalsplinters uit het gat.
Plaats de injectieklep.

5.10.1 Draai de injectieklep in het getapte gat, met een minimum van 6 draden. Let op; draai de klep niet te strak aan.

Tref voorbereidingen voor het doorboren.

Voltooi de stappen voor het doorboren en de injectie.

Controleer of de injectie de lekkage in de afsluiter spindel heeft gestopt.

6.0 Na het boren en tappen

6.1 Maak het gebied schoon en verwijder de apparatuur.

6.2 Vul alle vereiste documenten in en lever deze bij de maintenance betrokkene en (kopie) gatekeeper in.

6.3 Registreer de boor- en tapafsluiter als een middel ter reparatie van een lek volgens de voorschriften van beleidsdocument L3G 08.01 Plaatsen en (her)injectie van injectieafsluiters op stopbus gedeelte afsluiters (*gatekeeper gedeelte*).

Vervolg op volgende pagina

L3G 08.01 Plaatsen en (her)injectie van injectieafsluiters op stopbus gedeelte afsluiters, Vervolg

Oorsprong eisen	Intern Dow: <ul style="list-style-type: none">Global Mechanical Integrity Safety Standard (GMISS)
Coördinatie met andere eisen	Delen uit: <ul style="list-style-type: none">L3G_06.05.A.01 Taak risico analyseL3G 08.01.A.01 Reparaties aan proces apparatuur in bedrijf
Bijlagen	<ul style="list-style-type: none">Bijlage A
FAQ	Veel gestelde vragen
Goedkeuring	User ID: U377060 Datum: 24-12-2020 MOC: EH&STNZ2020070007
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	User ID	Wijzigingen
24 december 2020	U397670	Aanpassingen, Dordrecht toegevoegd, C-Klem tekst toegevoegd en verduidelijkt, maten tabel naar mm's omgezet.
31 januari 2019	N09252	Namen vervangen door mannnummers i.v.m. privacywetgeving EH&STNZ2017120003
22 januari 2018	U397670	Low impact update n.a.v eerste werkingsperiode nieuwe document en uitrol. Samengevat 4 aanpassingen, zie reden hieronder. Zie MOC bestanden in folder. Samenvatting; 1) Header specifiek gemaakt voor toepassing -stopbus-. 2) Stroomdiagram aangepast -ruit ipv rechthoek bij keuze-. 3) Pag. 5 eisen ML linker kolom verwijderd -stond onterecht uit overzet naar latere word versie van originele word doc. versie, nu correct-. 4) FAQ nav uitrol geupdate, zie gele tekstdelen. 5) Tekst eisen rep. firma emetl verwijderd uit linker kolom. Al geborgd door EMETL tekst bij eisen rep. firma.

Vervolg op volgende pagina

L3G 08.01 Plaatsen en (her)injectie van injectieafsluiters op stopbus gedeelte afsluiters, Vervolg

Document historie

(vervolg)

22 januari 2018	U397670	<p>Low impact update n.a.v eerste werkingsperiode nieuwe document en uitrol. Samengevat 4 aanpassingen, zie reden hieronder. Zie MOC bestanden in folder.</p> <p>Samenvatting;</p> <ol style="list-style-type: none">1) Header specifiek gemaakt voor toepassing -stopbus-.2) Stroomdiagram aangepast -ruit ipv rechthoek bij keuze-.3) Pag. 5 eisen ML linker kolom verwijderd -stond onterecht uit overzet naar latere word versie van originele word doc. versie, nu correct-.4) FAQ nav uitrol geupdate, zie gele tekstdelen.5) Tekst eisen rep. firma emetl verwijderd uit linker kolom. Al geborgd door EMETL tekst bij eisen rep. firma.
22 februari 2017	U397670	<p>Nieuwe 2016 GMIM update geeft procedure aanpassingen in relatie tot injectieafsluiters voor afsluiters. Registratie in SAP op FLOC. Inspectie/controlle via OVI/FUEM programma. Plant bepaald reparatie/opvolging. Bestaande bijlagen van huidige procedure (checklijsten) vervallen, nieuwe checklijst in beleid opgenomen.</p> <p>UPDATE okt 2016 (DB); Training (PPT), checklijst en stroomdiagram worden toegevoegd, tekstuele zaken aangepast. EHS2016090009</p>
20 juli 2015	NB89340	<p>Toepassingsveld toegevoegd met “en medewerkers van de Dow vestiging in Delfzijl”. EHS2015050027</p>

Bijlage A - BOOR- EN TAPCHECKLIST

Onderstaande checklijst moet gebruikt worden om de stappen bij een boor- en tapactiviteit op een geordende manier te voltooien. Bijzondere omstandigheden van de taak kunnen vragen om aanvullende voorbereidende stappen. Deze checklijst moet worden bijgehouden als verslag van de taakvoorbereiding en worden ondertekend door de Department Leader (DL), de Maintenance Leader (ML) en de maintenance verantwoordelijke die de werkzaamheden en deze checklijst belooft (WAC/job rep.).

BOOR- EN TAP CHECKLIJST (HER)INJECTIE AFSLUITER (rev.0)		
Locatie (site/plant); Order nummer; Taak (omcirkel); Plaatsing injectieafsluiter(s) / Herinjectie Maintenance job verantwoordelijke; MOC nummer		
<i>Toelichting; Er moet aan <u>alle</u> controlepunten van deze checklijst worden voldaan alvorens gestart mag worden met uitvoer van de boor- en tap werkzaamheden.</i> NEE = WERKZAAMHEDEN NIET STARTEN. <i>Deze checklijst moet volledig afgetekend worden, ook bij herinjectie.</i>		
1	Zijn MOC (wanneer door DL nodig gebleken) en TRA (wanneer voorgeschreven) definitief en zijn vermelde zaken opgelost of voldoende geborgd? <i>(werkpakket volledig, extra TRA PBM's, voldoende/vrije vluchtwegen e.d.)</i>	JA NEE
2	Zijn boorlocatie en afsluiter exact gemarkeerd en geïdentificeerd? <i>(foto's/tekening in werkpakket, werkmarkeringslabel?).</i> NVT omcirkelen bij herinjectie	JA NEE NVT
3	Is de leiding drukvrij gemaakt of zoals vastgelegd (MOC/TRA/EH&S review) in de meest veilige omstandigheden als mogelijk gebracht?	JA NEE
4	Is de afsluiter (wanneer mogelijk) in de backseat gezet om de lekkage te verminderen? Zoniet, kunnen de werkzaamheden dan alsnog veilig uitgevoerd worden?	JA NEE
5	Is het pakkingkamer gedeelte nagekeken en dik genoeg bevonden voor een veilige plaatsing van de injectieafsluiter(s) of C-klem? NVT omcirkelen bij herinjectie	JA NEE NVT
6	Tonen de (firma) berekeningen, in lijn met sectie 5.3 van deze EMETL, aan dat de injectieafsluiter(s) geplaatst kunnen worden? (er moeten op zijn minst berekeningen worden uitgevoerd die de integriteit van de pakkingdrukker bevestigen). NVT omcirkelen bij herinjectie	JA NEE NVT
Door ondertekening wordt aangegeven dat aan de eisen van deze checklijst is voldaan en dat na afgifte van de vergunning gestart kan worden met de geplande werkzaamheden.		
----- • Department Leader (DL);(naam/datum) <i>Bij herinjectie, goedgekeurde MOC aanwezig?</i> <i>(omcirkel) JA / Bestaande MOC voldoet</i>		
----- • Maintenance Leader (ML);(naam/datum)		
----- • Maintenance job verantwoordelijke;(naam/datum)		
BIJLAGE A <i>Checklijst van beleidsdocument L3G_08.01_Plaatsen_en_(her)injectie_injectieafsluiters.</i>		