

AB ORLEN LIETUVA

ZATWIERDZONO

rozporządzeniem nr TV1(1.2-1)-2025-0364
Dyrektora ds. jakości, ochrony środowiska i
bezpieczeństwa pracy
z dn. 30 września 2025 r.

PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY BDS-6/1 PRACE ZWIĄZANE Z ROZSZCZELNIENIEM URZĄDZEŃ

I. POSTANOWIENIA OGÓLNE

Cel i zakres stosowania niniejszych przepisów

1. Celem przepisów BHP BDS-6/1 „Prace związane z rozszczelnieniem urządzeń” (dalej – Przepisy) jest określenie wymagań w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy (dalej – BHP) podczas wykonywania związanych z rozszczelnieniem urządzeń w spółce akcyjnej ORLEN Lietuva (dalej – Spółka).

2. Niniejsze Przepisy obowiązują każdego pracownika Spółki oraz – o ile jest to przewidziane w umowie o wykonanie robót (lub świadczenie usług) zawartej między Spółką a wykonawcą (dalej – Wykonawca) – pracownika Wykonawcy, który nadzoruje i/lub wykonuje prace związane z rozszczelnieniem urządzeń w Spółce.

II. ODNOŚNIKI

3. Niniejsze Przepisy zostały opracowane z uwzględnieniem postanowień następujących dokumentów w aktualnym brzmieniu:

3.1. Norma ORLEN S.A. S1. Zezwolenia na wykonywanie prac niebezpiecznych (w tym prac ogniowych);

3.2. Norma ORLEN S.A. ST S1 T1. Bezpieczne rozszczelnienie połączeń kołnierzowych i urządzeń.

III. POJĘCIA, DEFINICJE I SKRÓTY

4. Stosowane w niniejszych Przepisach pojęcia i definicje:

Prace związane z rozszczelnieniem urządzeń – prace związane z demontażem/rozbiórką urządzenia (np. rozszczelnienie połączeń kołnierzowych rurociągów, otwieranie włazów zbiorników, demontaż zaworów odcinających, wentylów, zakładanie i zdejmowanie zaślepek itp.), podczas których rozszczelniana jest zamknięta przestrzeń w urządzeniu, w której znajdowały się, znajdują się lub mogą znajdować się substancje o różnych temperaturach, ciśnieniach i stanach (np. produkty naftowe, woda, para itp.), wykręcanie śrub z połączeń kołnierzowych, pozostawiając co drugą śrubę.

Pozostałe pojęcia zawarte w niniejszych Przepisach odpowiadają pojęciom zdefiniowanym w przepisach BHP Spółki BDS-6E „Wydawanie elektronicznych zezwoleń na wykonywanie prac niebezpiecznych” oraz BDS-14E „Wydawanie elektronicznych poleceń dotyczących prac niebezpiecznych”. Zgodnie z niniejszymi Przepisami, w celu wykonania prac związanych z rozszczelnieniem urządzeń w Zakładzie Produktów Przetwórstwa Ropy Naftowej oraz w Dziale Rurociągów i Operacji Terminalowych, należy wydać zezwolenie na wykonywanie prac, a w Elektrowni Ciepłej – polecenie.

IV. ŚRODKI DO PRZYGOTOWANIA URZĄDZENIA

5. Przed rozpoczęciem prac urządzenie należy odizolować za pomocą zaworów od wszystkich istniejących lub potencjalnych źródeł niebezpiecznej energii, zgodnie z przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy Spółki BDS-29 „Izolowanie urządzeń”.

6. W rozszczelnianym urządzeniu ciśnienie należy obniżyć do poziomu ciśnienia atmosferycznego.

7. Z rozszczelnianego urządzenia należy usunąć znajdujące się w nim niebezpieczne substancje chemiczne (łatwopalne, szkodliwe, toksyczne, żrące itp.).

8. Rozszczelniane urządzenie musi zostać schłodzone do temperatury nieprzekraczającej 40 °C.

9. Jeżeli całkowite przygotowanie urządzenia zgodnie z wymogami określonymi w punktach 5–8 Przepisów jest niemożliwe, a także jeżeli nie jest możliwe sprawdzenie czy urządzenie jest gotowe, to podczas wykonywania prac związanych z rozszczelnieniem takich urządzeń należy zastosować następujące dodatkowe środki zapewniające bezpieczeństwo BHP:

9.1. Należy stosować odzież ochronną, osłony lub ekrany odporne na działanie niebezpiecznych substancji chemicznych, chroniące pracowników przed rozpryskami i kierujące substancje do przeznaczonych do tego miejsc zbierania;

9.2. Osoby wykonujące prace muszą być wyposażone w odzież roboczą chroniącą przed działaniem substancji chemicznych oraz muszą jej używać, a także nosić panoramiczne okulary ochronne typu zamkniętego, osłony twarzy itp.;

9.3. Jeżeli podczas rozszczelnienia urządzenia istnieje ryzyko rozlania substancji żrących (kwasów lub zasad), w odległości nie większej niż 50 metrów należy zainstalować prysznic awaryjny oraz urządzenie do płukania oczu. Jeżeli w takiej odległości nie ma zainstalowanych stacjonarnych urządzeń do mycia, należy stosować inne środki (np. przenośne urządzenia do mycia, pojemnik z wodą, podłączony wąż z wodą itp.). Przed rozpoczęciem prac należy upewnić się, że urządzenia do płukania działają prawidłowo (są sprawne, nie są zablokowane, nie są zanieczyszczone itp.);

9.4. Jeśli temperatura urządzenia przekracza 40 °C, pracownicy muszą nosić odzież roboczą odporną na wysokie temperatury, rękawice chroniące przed wysoką temperaturą oraz osłony twarzy.

10. Jeżeli istnieje prawdopodobieństwo, że podczas prac związanych z rozszczelnieniem urządzeń do środowiska mogą przedostać się substancje łatwopalne (ciecze lub gazy), należy przestrzegać następujących dodatkowych wymagań:

10.1. W strefie zagrożenia nie muszą znajdować się źródła zapłonu (nie należy wykonywać prac ogniowych, nie musi być urządzeń z silnikami spalinowymi, tymczasowych podłączeń urządzeń elektrycznych itp.);

10.2. Należy stosować wyłącznie te środki pracy, w tym sprzęt roboczy, przyrządy oraz środki ochronne, w których dokumentacji użytkowej dostarczonej przez producenta zaznaczono, że można je stosować w środowisku potencjalnie wybuchowym;

10.3. Narzędzia robocze muszą być wykonane z metalu, który nie powoduje iskrzenia;

10.4. Osoby wykonujące prace muszą nosić odzież roboczą uszytą z materiału, który nie podtrzymuje spalania i nie powoduje wyładowań elektrostatycznych.

11. Przed przekazaniem urządzeń do naprawy do innych oddziałów należy je opróżnić i przygotować (wypłukać, oczyścić, wyparować itp.) w taki sposób, aby nie pozostały w nich żadne niebezpieczne (łatwopalne, toksyczne, szkodliwe, żrące itp.) substancje chemiczne.

12. Przed przewożeniem urządzeń nieprzygotowanych do miejsca ich przygotowania do naprawy należy je odpowiednio zabezpieczyć, tak aby podczas transportu nie doszło do wycieku znajdujących się w nich substancji niebezpiecznych (np. uszczelnić otwarte przestrzenie urządzenia za pomocą zaślepek, urządzenie lub jego poszczególne części owinać odpowiednią powłoką nieprzepuszczającą substancji niebezpiecznych itp.).

13. Za wykonanie wymogu określonego w pkt 11 Przepisów odpowiedzialny jest kierownik oddziału, do którego należy urządzenie, natomiast za wykonanie wymogu określonego w pkt 12 Przepisów – Wykonawca organizujący dostarczenie urządzenia do miejsca jego przygotowania do naprawy.

V. WYMAGANIA DOTYCZĄCE WYKONYWANIA PRAC

14. Jeśli podczas prac związanych z rozszczelnieniem urządzenia mogą wydostawać się niebezpieczne substancje chemiczne (ciecze lub gazy):

14.1. Prace muszą być wykonywane przez co najmniej dwie osoby wykonujące prace;

14.2. Należy zapewnić i przeprowadzać stałą kontrolę powietrza w otoczeniu za pomocą analizatora gazów, który na bieżąco analizowałby wybrane parametry środowiska pracy oraz ostrzegałby sygnałem dźwiękowym o odchyleniach od ustalonych wartości;

14.3. Należy zastosować środki zapewniające, by rozlane płyny zostały zebrane i nie przedostały się na teren obiektu, do gleby lub do kanalizacji.

15. Podczas rozszczelnienia urządzeń (np. połączeń kołnierzowych) należy postępować tak, jakby w urządzeniu panowało ciśnienie.

16. Podczas rozszczelnienia połączeń kołnierzowych należy stanąć tak, aby wiatr wiał w plecy.

17. Pracownicy powinni najpierw poluzować śruby znajdujące się najdalej od nich, a następnie pozostałe śruby znajdujące się w pobliżu.

18. Nakrętek nie wolno całkowicie odkręcać, dopóki połączenia kołnierzowe nie zostaną rozszczelnione. Jeśli po poluzowaniu śrub połączenia kołnierzowe nie rozszczelniły się, należy je rozszczelnić poprzez rozszerzenie.

19. Jeśli podczas rozszczelnienia urządzenia do otoczenia przedostają się niebezpieczne substancje chemiczne (ciecze lub gazy), to uruchomieniu się sygnalizacji analizatora gazów:

19.1. Osoby wykonujące prace muszą natychmiast uszczelnić miejsce rozszczelnienia poprzez dokręcenie śrub połączeń kołnierzowych, wstrzymać prace oraz poinformować o tym kierownika robót oraz osobę, która wydała zezwolenie;

19.2. Osoba, która wydała zezwolenie musi ustalić przyczyny niebezpiecznych warunków pracy oraz:

19.2.1. Zezwolić na kontynuowanie prac po usunięciu przyczyn niebezpiecznych warunków pracy, pod warunkiem spełnienia wymogów określonych w zezwoleniu na wykonywanie prac/poleceniu;

19.2.2. Jeśli nie da się uniknąć zanieczyszczenia środowiska pracy gazami (np. gazy przedostają się do środowiska pracy przez nieszczelny zawór), osoba wydająca zezwolenie musi ocenić potencjalne zagrożenia i przewidzieć odpowiednie środki zapewniające bezpieczeństwo pracy (np. odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych) oraz odpowiednio dostosować zezwolenie na wykonywanie prac/polecenie.

VI. POSTĘPOWANIE PRACOWNIKÓW W SYTUACJACH AWARYJNYCH

20. Pracownicy nadzorujący i/lub wykonujący prace związane z rozszczelnieniem urządzeń mają obowiązek zgłaszania wszelkich zdarzeń niezwłocznie dyspozytorowi Działu Zarządzania Produkcją Spółki pod numerem telefonu 3333 (dzwoniąc z telefonu stacjonarnego) lub +370 443 93333 (dzwoniąc z telefonu komórkowego) oraz pracownikom obiektu, w którym wykonywali pracę. Jeśli prace są prowadzone w terminalu w Būtingė, pracownicy nadzorujący i/lub wykonujący prace związane z rozszczelnieniem urządzeń muszą niezwłocznie zgłaszać wszelkie zdarzenia ich kierownikowi zmiany Grupy Operacji Terminalowych pod numerem telefonu +370 443 93459 lub +370 686 78112. W przypadku wystąpienia pożaru, wypadku lub innego zdarzenia podczas prac związanych z rozszczelnieniem urządzeń, zezwolenie/polecenie traci ważność i należy je przekazać odpowiedniej komisji ds. badania zdarzenia.

21. W przypadku wystąpienia wypadku spowodowanego uwolnieniem niebezpiecznych substancji chemicznych dane dotyczące tych substancji (karty charakterystyki, pisemne instrukcje lub inne dokumenty) należy niezwłocznie przekazać placówce medycznej, w której udzielana jest pomoc poszkodowanemu.

VII. POSTANOWIENIA KOŃCOWE

22. Za organizację okresowej weryfikacji i aktualizacji niniejszych Przepisów, o ile istnieje taka potrzeba, odpowiedzialny jest kierownik Działu Kontroli Bezpieczeństwa Pracowników i Procesów Spółki.

VIII. ZAŁĄCZNIKI

Załącznik nr 1 – Przykład znacznika miejsca rozszczelnienia.

Przykład znacznika miejsca rozszczelnienia

Pierwsza strona znacznika



Druga strona znacznika

