

AKCINĖ BENDROVĖ „ORLEN LIETUVA“

PATVIRTINTA
Generalinio direktoriaus

2023 m. kovo 8 d.
įsakymu Nr. TV1(1.2-1)-2023-0095

DARBUOTOJŲ SAUGOS IR SVEIKATOS INSTRUKCIJA BDS-27 PADIDINTOS RIZIKOS DARBAI

I. BENDROSIOS NUOSTATOS

Instrukcijos paskirtis ir taikymas

1. Darbuotojų saugos ir sveikatos instrukcijos BDS-27 Padidintos rizikos darbai (toliau – Instrukcija) paskirtis – nustatyti sprendimo leisti vykdyti padidintos rizikos darbus kitaip nei nustatyta Akcinės bendrovės „ORLEN Lietuva“ (toliau – Bendrovė) galiojančiose darbuotojų saugos ir sveikatos (toliau – DSS) instrukcijose, taikomose pavojingų darbų (įrenginių remonto, išsandarinimo, ugnies darbų bei darbų uždaroje talpoje) atlikimui, priėmimo tvarką, taip pat reikalavimus tokių darbų atlikimui.

2. Ši Instrukcija taikoma kiekvienam Bendrovės ir kai tai numatyta tarp rangovo (toliau – Rangovas) ir Bendrovės sudarytoje rangos (paslaugų) sutartyje, Rangovo darbuotojui, organizuojančiam, planuojančiam ir / ar atliekančiam padidintos rizikos darbus.

II. TERMINAI IR APIBRĖŽTYS

3. Šioje Instrukcijoje vartojami terminai ir apibrėžtys:

Įrenginys – bet kuris įrengimas, mašina, aparatas, talpa, vamzdynas ir pan., kuris kelia pavojų darbuotojų saugai ir sveikatai dėl jame sukauptos ar iš kitur tiekiamos pavojingos energijos.

Padidintos rizikos darbai – darbai, kai įrenginių remontą reikia atlikti neįprastomis, nestandartinėmis sąlygomis ir būdais, kitaip nei nustatyta Bendrovės DSS instrukcijose, taikomose pavojingų darbų (įrenginių remonto, išsandarinimo, ugnies darbų bei darbų uždaroje talpoje) atlikimui. Tokių padidintos rizikos darbų pavyzdžiai gali būti:

– gręžimo (frezavimo) mašina atliekant įpjovą į veikiančią įrenginį (minimalūs DSS reikalavimai pateikti Instrukcijos 2 priede);

– nevisiškai paruošto (neišgarinto) vamzdyno remontas naudojant specialius tamponus (kamas) (minimalūs DSS reikalavimai pateikti Instrukcijos 3 priede);

– apkabų montavimas ant veikiančių vamzdynų, kurių terpė degieji skysčiai ar dujos, garas ir didesnis kaip 0,5 baro slėgio ir aukštesnės kaip 110 °C darbinės temperatūros perkaitintas vanduo (minimalūs DSS reikalavimai pateikti Instrukcijos 4 priede);

– patekimas ir darbai uždaroje talpoje azoto terpėje;

– apsauginių vožtuvų keitimo darbai, veikiančiame įrenginyje, nesant dubliuojančių.

Rizikos valdymo grupė (toliau – RVG) – Bendrovės specialistų grupė, sudaryta iš RVG pirmininko – Bendrovės struktūrinio padalinio, kuriame bus atliekami padidintos rizikos darbai, direktoriaus (gamybos direktoriaus, arba energetikos direktoriaus, arba logistikos direktoriaus) ir RVG narių – Bendrovės įrengimų priežiūros ir remonto direktoriaus pavaduotojo, Bendrovės įrengimų techninės priežiūros ir medžiagų analizės vadovo bei Bendrovės darbuotojų ir procesų saugos kontrolės vadovo. Jei RVG sudarančių darbuotojų nėra darbe, priimant sprendimus turi dalyvauti Bendrovėje nustatyta tvarka juos pavaduojantys darbuotojai.

RVG iniciatorius – Bendrovės padalinio, kuriame reikalinga atlikti padidintos rizikos darbus, vadovas, inžinierius.

RVG protokolas – Instrukcijos 1 priede nustatytos formos dokumentas, suteikiantis teisę atlikti Padidintos rizikos darbus.

Kiti šioje Instrukcijoje vartojami terminai ir apibrėžtys atitinka Bendrovės bendrosiose darbuotojų saugos ir sveikatos instrukcijose vartojamus terminus ir apibrėžtis.

III. RIZIKOS VALDYMO GRUPĖ, JOS KOMPETENCIJA, SPRENDIMŲ ĮFORMINIMO TVARKA

4. Esant poreikiui atlikti padidintos rizikos darbus, RVG iniciatorius turi parengti Rizikos valdymo grupės sprendimo, įforminamo RVG protokolu, projektą.

5. RVG iniciatorius RVG protokolo projekte turi įrašyti darbų atlikimo vietą bei pavadinimą, nurodydamas įrenginio technologinį numerį, jame esantį ar buvusį produktą, esamą slėgį ir temperatūrą, aiškiai įvardinti priežastį, kodėl inicijuojamas RVG sprendimo priėmimas, išvardinti pavojus, galinčius kilti darbų atlikimo metu, savo siūlomas organizacines ir technines priemones numatomiems darbams atlikti bei įrašyti RVG protokole padidintos rizikos darbų atlikimo pradžios ir pabaigos datas.

6. Prie RVG protokolo projekto RVG iniciatorius turi pridėti visus dokumentus, susijusius su saugiu padidintos rizikos darbų atlikimu (energijos izoliavimo priemonių sąrašą, remonto technologinį lapą, eskizą, technologinę schemą, Instrukcijos 2 ir 4 prieduose nurodytų darbų atlikimui – papildomai veikiančio vamzdyno ar talpos sienelių storio matavimus bei išvadą dėl galimybės atlikti atvamzdžio ar apkabos privirinimo darbus prie veikiančio vamzdyno ar talpos).

7. RVG iniciatorius RVG protokolo projektą turi parengti ir jį pateikti RVG pirmininkui bei nariams, o jiems nesant darbe – Bendrovėje nustatyta tvarka paskirtiems juos pavaduojantiems darbuotojams, ne vėliau kaip prieš 1 (vieną) dieną iki padidintos rizikos darbų pradžios, išskyrus atvejus, kai šiuos reikia atlikti nedelsiant, nes uždelsus gali įvykti gamybos sutrikimas, incidentas ar avarija. Šiuo atveju RVG iniciatorius RVG protokolo projektą šiame Instrukcijos punkte nurodytiems Bendrovės darbuotojams turi teisę pateikti vėliau nei likus 1 (vienai) dienai iki darbų pradžios, tačiau bet kuriuo atveju padidintos rizikos darbai gali būti atliekami tik po to, kai RVG priima sprendimą leisti vykdyti padidintos rizikos darbus.

8. RVG pirmininkas bei nariai privalo:

8.1. Susipažinti su RVG protokole numatytais atlikti padidintos rizikos darbais ir RVG iniciatoriaus siūlomomis priemonėmis, būtinomis saugiam darbų atlikimui;

8.2. Pagal savo kompetenciją teikti RVG iniciatoriui pastabas dėl numatytų priemonių ar nurodyti papildomas priemones, kurias RVG iniciatorius turi įtraukti į protokolą;

8.3. Nepriimti sprendimo leisti atlikti padidintos rizikos darbus, jei RVG pirmininkas ir / ar RVG narys nėra įsitikinęs, kad numatytos papildomos priemonės bus pakankamos saugiam padidintos rizikos darbų atlikimui. Jeigu RVG pirmininkas arba RVG narys RVG protokolo turiniui nepritaria, jis turi nurodyti priežastį dėl ko nederinamas protokolas ir apie tai elektroniniu laišku informuoti kitus RVG narius bei RVG iniciatorių;

8.4. RVG sprendimas leisti atlikti padidintos rizikos darbus protokole numatytais sąlygomis laikomas priimtu, jeigu jam pritaria RVG pirmininkas ir visi RVG nariai. Sprendimas leisti atlikti padidintos rizikos darbus įforminamas RVG pirmininkui ir RVG nariams pasirašant RVG protokolą elektroniniais arba fiziniais parašais.

9. Jei RVG pirmininkas ar bent vienas RVG narys nesuderino protokolo, padidintos rizikos darbus atlikti draudžiama.

10. Visų RVG narių pasirašytą RVG protokolą su prie jo pridėtais dokumentais iki planuojamų darbų pradžios RVG iniciatorius turi užregistruoti Bendrovės naudojamoje dokumentų saugojimo sistemoje - Doc-system, registre S18.

11. Padidintos rizikos darbus atlikti švenčių, nedarbo dienomis, leidžiama tik esant būtinumui, kai uždelsus gali įvykti gamybos sutrikimas, incidentas ar avarija. Tokiais atvejais leidžiama atlikti padidintos rizikos darbus turint visų RVG narių pasirašytą arba suderintą elektroniniu laišku RVG protokolą, kuris užregistruojamas pirmą po švenčių ar nedarbo dienos einančią darbo dieną.

12. RVG iniciatorius RVG protokolo kopijas turi pateikti asmenims, atsakingiems už jame įrašytų organizacinių bei techninių priemonių vykdymą.

III. REIKALAVIMAI PADIDINTOS RIZIKOS DARBŲ ATLIKIMUI

13. RVG iniciatorius privalo:

13.1. Prieš numatytą padidintos rizikos darbų pradžią patikrinti ir įsitikinti, kad visos RVG protokole įrašytos priemonės yra įvykdytos, vadovaudamasis Bendrovės DSS instrukcijų, taikomų pavojingų darbų (įrenginių remonto, išsandarinimo, ugnies darbų bei darbų uždarose talpose) atlikimui, reikalavimais įforminti darbų leidimą bei darbų leidimo grafoje „Kiti reikalavimai ir suderinimai“ įrašyti, kad darbų atlikimo metu vykdyti RVG protokole numatytas priemones;

13.2. Kartu su išduodamu leidimu darbų vadovui perduoti ir RVG protokolo kopiją;

13.3. Kontroliuoti atliekamus padidintos rizikos darbus ir užtikrinti, kad būtų vykdomos visos RVG protokole numatytos priemonės saugiam padidintos rizikos darbų atlikimui;

13.4. Sustabdyti padidintos rizikos darbus, jei jie atliekami nesaugiai ar juos atlikti pasidaro nesaugu, arba nevykdomos RVG protokole numatytos priemonės.

14. Darbų vadovas privalo:

14.1. Prieš padidintos rizikos darbų atlikimo pradžią susipažinti ir supažindinti darbų atlikėjus (pasirašant darbų leidime) su RVG protokole numatytais atlikti padidintos rizikos darbais, organizacinėmis bei techninėmis priemonėmis saugiam padidintos rizikos darbų atlikimui;

14.2. Užtikrinti, kad padidintos rizikos darbų atlikimo metu RVG protokolo kopija būtų pridėta prie darbų leidimo ir laikoma kartu su juo darbų atlikimo vietoje;

14.3. Nuolat būti darbų atlikimo vietoje ir darbų atlikimo metu užtikrinti RVG protokole numatytų priemonių vykdymą;

14.4. Sustabdyti padidintos rizikos darbų atlikimą, jei jie atliekami nesaugiai ar juos atlikti pasidaro nesaugu, arba nevykdomos RVG protokole numatytos priemonės.

15. Darbų atlikėjai privalo:

15.1. Pasirašyti darbų leidime tik susipažinus ir visiškai supratus reikalingus atlikti padidintos rizikos darbus bei priemones saugiam padidintos rizikos darbų atlikimui;

15.2. Padidintos rizikos darbų atlikimo metu vykdyti RVG protokole numatytas priemones.

15.3. Sustabdyti darbus, jei to pareikalauja technologinį procesą valdantis darbuotojas.

IV. BAIGIAMOSIOS NUOSTATOS

16. Už šios Instrukcijos periodinės peržiūros ir atnaujinimo organizavimą, kai tai reikalinga, atsakingas Bendrovės kokybės, aplinkosaugos ir saugos darbe direktorius.

Parengė
Kontrolės ir prevencijos grupės vadovas
Egidijus Luomanas

(Protokolo forma)
**RIZIKOS VALDYMO GRUPĖS
 PROTOKOLAS**

20__ m. _____ d. Nr.
 Juodeikių k., Mažeikių r. sav.

Pirmininkas – gamybos direktorius (vardas ir pavardė)

Nariai:

Iniciatorius - (pareigos, vardai ir pavardės);
 įrengimų priežiūros ir remonto direktoriaus pavaduotojas (vardas ir pavardė);
 įrengimų techninės priežiūros ir medžiagų analizės vadovas (vardas ir pavardė);
 darbuotojų ir procesų saugos kontrolės vadovas (vardas ir pavardė).

SVARSTYTA:

Darbų atlikimo vieta (nurodyti objekto, technologinio įrenginio pavadinimą, aparato, vamzdyno technologinį numerį, jame esantį ar buvusį produktą, esamą slėgį ir temperatūrą).

Darbų pavadinimas (apibūdinti planuojamus atlikti darbus).

RVG inicijavimo priežastis (pagrįsti, kodėl šių darbų negalima atlikti pagal įprastus darbuotojų saugos ir sveikatos reikalavimus).

Galintys kilti pavojai (išvardinti pavojus, galinčius kilti darbų atlikimo metu).

NUSPĖSTA:

1. Leisti atlikti aukščiau nurodytus darbus prieš tai įvykdžius šias priemones:

Priemonės pavadinimas	Atsakingas už vykdymą (pareigos, vardas, pavardė)

2. Darbų atlikimo metu vykdyti šias priemones:

Priemonės pavadinimas	Atsakingas už vykdymą (pareigos, vardas, pavardė)

Pastabos, papildomos priemonės ir atsakingi už jų vykdymą _____

Padidintos rizikos darbų pradžia _____ **pabaiga** _____
(metai, mėnuo, diena) (metai, mėnuo, diena)

Protokolo priedai _____
(remonto technologinis lapas, technologinė schema, eskizas, grafikas ir kt., įrašoma)

Iniciatorius _____
(pareigos, vardas, pavardė, parašas)

Pirmininkas _____
(pareigos, vardas, pavardė, parašas)

Nariai

1. _____
(pareigos, vardas, pavardė, parašas)

2. _____
(pareigos, vardas, pavardė, parašas)

3. _____
(pareigos, vardas, pavardė, parašas)

Minimalūs darbuotojų saugos ir sveikatos reikalavimai gręžimo (frezavimo) mašina atliekant šaltąją įpjovą į veikiančią vamzdyną, talpą ar kitą įrenginį

1. Būdo aprašymas

Prie veikiančio vamzdyno, talpos ar kito įrenginio privirinamas atvamzdis, ant atvamzdžio pritvirtinama sklendė, o ant sklendės pritvirtinama specialiai tam tikslui skirta gręžimo (frezavimo) mašina, kuri sandariu būdu išpjauna reikalingo skersmens ertmę veikiančiame vamzdyne / talpoje bei ištraukia susidariusį lopą.

2. Reikalavimai prieš darbų pradžia:

2.1. Atvamzdžio privirinimo vietose išmatuoti veikiančio vamzdyno ar talpos sienelių storį (minimalus sienelės storis – 4,8 mm) ir matavimo rezultatus pridėti prie RVG protokolo.

2.2. Suvirinimo metu turi būti atsižvelgta į vamzdyno ar talpos sienelės storį ir pasirinkta tokia suvirinimo technologija, kad vamzdynas nebūtų pravirintas kiaurai bei išvengta jo plyšimo.

2.3. Talpoje esančio skysčio lygis turi būti ne mažesnis kaip 1 m virš įsipjovimo vietos arba turi būti užtikrintas produkto cirkuliavimas.

2.4. Veikiančiame vamzdyne turi būti užtikrintas produkto cirkuliavimas (tekėjimas), produkto slėgis ir temperatūra vamzdyne turi būti sumažinti tiek, kiek leidžia technologinis procesas.

3. Reikalavimai darbų atlikimo metu:

3.1. Darbui su gręžimo (frezavimo) mašina turi būti skiriami tinkamos kvalifikacijos ir šiuo įrenginiu išmokyti naudotis darbuotojai.

3.2. Darbai su gręžimo (frezavimo) mašina turi būti atliekami laikantis visų reikalavimų (sąlygų), nurodytų šios mašinos eksploatavimo (naudojimo) instrukcijoje.

3.3. Veiksmų koordinavimui ugnies darbų metu turi būti naudojamos ryšio priemonės.

4. Draudžiama atlikti šaltąsias įpjovas:

4.1. Jeigu įrenginio sienelės storis yra mažesnis už leistiną mažiausią sienelės storį pagal lydinio sudėtį, specifikacijas ir eksploatacijos sąlygas;

4.2. Įrenginyje esant vandenilio terpei ar terpei su didele vandenilio koncentracija (30 % ar daugiau) dėl tikėtino nuotėkio per riebokšlį ir potencialaus metalo vandenilinio trapumo;

4.3. Jeigu įrenginyje yra degi medžiaga ir oras ar deguonis, dėl potencialios detonacijos;

4.4. Suspausto oro linijoms ar oro kolektoriams, nes tepimo medžiagos likutis gali užsidegti;

4.5. Angliavandenilinėms sistemoms, dirbančioms vakuume, dėl potencialios detonacijos;

4.6. Bet kokioms vakuuminėms talpoms;

4.7. Jeigu įrenginyje yra rūgštis, šarmas, aminorai ar elementinė siera, nes šios medžiagos gali sukelti metalo pokyčius;

4.8. Jeigu įrenginyje yra medžiagos, kurios lengvai suyra arba tampa pavojingomis veikiant karščiui.

Minimalūs darbuotojų saugos ir sveikatos reikalavimai atliekant nevisiškai paruošto (neišgarinto) vamzdyno remontą naudojant specialius tamponus (kamasas)

1. Būdo aprašymas

Neišgarinto vamzdyno remonto naudojant specialius tamponus (kamasas) būdas paprastai naudojamas, kai reikalinga į vamzdyną įstatyti sklendę, įvirinti atšaką ar pan. bei dėl didelio vamzdyno ilgio jo praktiškai neįmanoma ir netikslinga visiškai paruošti (išdrenuoti visą jame esantį produktą, išplauti vandeniu, išgarinti vandens garu). Tokiu atveju remontuojama vamzdyno dalis išpjaunama šaltojo pjovimo būdu, vamzdyno galas (galai) užsandarinami panaudojant tam tikslui skirtus tamponus (kamasas).

2. Reikalavimai

2.1. Iš remontuojamo vamzdyno, kiek įmanoma, turi būti pašalinti naftos produktai, vamzdynas turi būti atkirstas sklendėmis, o jei įmanoma, ir užaklintas.

2.2. Reikalinga išpjauti vamzdyno dalis gali būti išpjauta tik šaltojo pjovimo būdu, t. y. pneumatiniu pjūkle, rankiniu metalo pjūkleliu ar specialiu rankiniu vamzdžių pjūvikliu, nesukeliant kibirkščiavimo.

2.3. Pjovimo metu turi būti užtikrinta, kad pjovimo vieta neįkaistų, ir jei reikalinga, laistoma (drėkinama) vandeniu.

2.4. Nupjautos vamzdyno dalys turi būti užsandarintos tam tikslui skirtais atitinkamo dydžio standartiniais tamponais vadovaujantis gamintojo instrukcijomis.

2.5. Turi būti patikrintas tamponais uždarytų vamzdžių galų sandarumas, paimti oro aplinkos ėminiai šalia tamponų.

2.6. Ugnies darbų metu turi būti užtikrinta, kad tamponais uždarytose vamzdyno dalyse slėgis būtų ne didesnis kaip 70 % slėgio, esančio tampono viduje (pvz., atidarant orinukus, drenažus, naudojant slėgio matavimo prietaisus ir pan.).

Minimalūs darbuotojų saugos ir sveikatos reikalavimai atliekant apkabų montavimą ant veikiančių vamzdinių, kurių terpė degieji skysčiai ar dujos, garas, karštas vanduo

1. Reikalavimai apkabos montavimui ją privirinant ant vamzdinio, esant vamzdinio sienelės suplonėjimui:

1.1. Reikalavimai prieš darbų pradžią:

1.1.1. Apkabos privirinimo vietose išmatuoti vamzdinio sienelių storį (sienelės storis turi būti ne mažesnis kaip 4,8 mm) ir matavimo rezultatus pridėti prie RVG protokolo;

1.1.2. Suvirinimo metu turi būti atsižvelgta į vamzdinio sienelės storį ir pasirinkta tokia suvirinimo technologija, kad vamzdynas nebūtų pravirintas kiaurai bei išvengta jo plyšimo.

1.2. Reikalavimai darbų atlikimo metu:

1.2.1. Vamzdyne turi būti užtikrintas produkto cirkuliavimas (tekėjimas), produkto slėgis ir temperatūra vamzdyne turi būti sumažinti tiek, kiek leidžia technologinis procesas;

1.2.2. Veiksmų koordinavimui darbų metu turi būti naudojamos ryšio priemonės.

2. Reikalavimai apkabos montavimui ją uždedant ant vamzdinio ir ertmę tarp vamzdinio ir apkabos užpildant sandarinimo užpildu esant vamzdinio terpės nuotėkiui:

2.1. Reikalavimai prieš darbų pradžią:

2.1.1. Įvertinti galimą riziką atsižvelgiant į nuotėkio dydį, vamzdinio terpės slėgį, temperatūrą ir kitus pavojingus veiksnius bei priimti sprendimą dėl nuotėkio šalinimo galimybės, taikant šį metodą;

2.1.2. Apkabos montavimo darbų atlikimui turi būti parengtas darbų technologijos (vykdymo) projektas;

2.1.3. Darbus leidžiama atlikti tik specialiai apmokytiems ir kvalifikuotiems darbuotojams, turintiems pakankamai žinių ir darbo patirties, šalinant įvairių produktų, temperatūrų ir slėgių nuotėkius.

2.2. Reikalavimai darbų atlikimo metu:

2.2.1. Kad išvengtų į darbo aplinką išsiskiriančių degių medžiagų garų ar dujų užsidegimo, jos turi būti nupučiamos vandens garais arba azotu;

2.2.2. Darbų atlikėjai privalo naudoti dujų analizatorių, kuris nuolat analizuotų pasirinktus darbo aplinkos parametrus bei garsiniu signalu įspėtų apie esančius nukrypimus nuo nustatytų dydžių;

2.2.3. Suveikus analizatoriui darbų atlikėjai privalo naudoti kvėpavimo takų apsaugos priemones, apsaugančias darbuotojus nuo išsiskiriančių pavojingų medžiagų garų ar dujų;

2.2.4. Šalinant karštų produktų nuotėkius darbų atlikėjai privalo naudoti karščiui atsparius darbo rūbus ir pirštines;

2.2.5. Jei nuotėkio vieta neužsisandarina, reikia nutraukti purkšti užpildą ir apie tai informuoti darbų koordinatorių.