

ORLEN Unipetrol RPA s.r.o. ZÁVOD AGRO	Bezešvé ocelové trubky pro VT	N 16.19
		list 1/4

Předpisy pro manipulaci s trubkami v závodě

1. Všeobecně

- 1.1. Majitel trubek je provoz, který však jinak trubky neobhospodařuje a neprovádí s trubkami jakoukoliv manipulaci.
- 1.2. Objednavatelem a také tím, kdo provádí veškerou manipulaci a evidenci trubek od převzetí na příslušný úsek po celou dobu životnosti je příslušný úsek údržby závodu.

2. Značení trubek v závodě

- 2.1. Veškeré VT trubky jsou již při příchodu do závodu označeny podle příslušných státních norem (TDP) na jednom konci. K těmto značkám se vyrazí (provede příslušný úsek údržby závodu) evidenční číslo, které se vyrazí také na druhém konci, pootočeném o 180°. Plocha pro ražení značek musí být lesklá, ohraničená bílou barvou a natřená ochranným nátěrem. Toto platí pro všechny VT trubky z materiálu tř.15 (N), u kterých se spolu s evidenčním číslem vyrazí též krycí značka materiálu, např. N8. U trubek z materiálu tř.12 (S) se nevyrazí žádné údaje, až při dělení se přenáší na každý nový díl údaje vyražené výrobcem nebo evidenční číslo, pouze na jednom konci trubky.

3. Evidence trubek

- 3.1. Na každou jednotlivou VT trubku z materiálu tř.15 (N) se po převzetí ze skladu vystavuje evidenční list (provede příslušný úsek údržby závodu) – viz vzor evidenčního listu. Tento evidenční list je průvodním listem každé trubky a za správnost vyplnění údajů odpovídá příslušný úsek údržby závodu.
- 3.2. Evidence trubek z materiálu tř.12 (S) není předepsána. Protože je nutno i tyto trubky kontrolovat (úbytek tloušťky stěn) po celou dobu jejich životnosti, je nutné zajistit sledování kontrolních údajů. Jednotný způsob sledování se nepředepisuje s ohledem na specifické podmínky úseků údržby závodu (počet dílců, způsob provádění oprav apod.).

4. Dělení trubek

- 4.1. Dělení trubek z materiálu tř.15 (N) je možno provádět jenom v případě, že jsou oba konce budoucích trubek před dělením označeny tak, že se k původnímu evidenčnímu číslu připojuje index, označující každé dělení (viz vzor na str.2). Údaje vyražené na trubce výrobcem se na další díly nepřenesají. Jinak se značení v zásadě provádí stejně jako u původní trubky podle čl. 2 této normy. Po rozříznutí se musí provést rozměrová a vizuální kontrola (OTK) dělicích ploch s ohledem na materiálové a výrobní vady.
- 4.2. Dělení trubek z materiálu tř.12 (S) se provádí tak, že před dělením se musí přenést značky vyražené výrobcem nebo evidenční číslo na další díl trubky. Kontrola (OTK) se po rozříznutí provádí stejná jako u trubek z materiálu tř.15. Jednotná značení při dělení trubek se nepředepisují ze stejného důvodu jako u evidence.
- 4.3. Evidenční list musí být vystaven (příslušným úsekem údržby závodu) pro každý samostatný nový díl z výchozí trubky, musí obsahovat veškeré údaje z evidenčního listu každého dílu, včetně indexu, musí odpovídat číslu vyraženému na tom kterém dílci. V evidenčním listě výchozí trubky musí být každý díl zapsán (evidenčním číslem a indexem). Vznikne-li dělením trubka tak krátká, že mezi oběma závitky by nebylo dost místa pro dvojí značení (na obou koncích), je možno umístit pouze jedno označení (evidenční číslo a index) uprostřed trubky.

Nahrazuje :	Správce normy :	Platnost od :
N 16.19 z 1.7.1999	Sekce podpory údržby	1.5.2006
		(Aktuálnost ověřena 2.2.2022)

5. Opracování trubek

5.1. Opracování konců trubek se provádí podle výrobních výkresů uvedených v závodní normě N 16.29.

6. Ohýbání trubek

6.1. Ohýbání VT trubek je povoleno pouze pro DN 6 z materiálů tř.12 a tř.15 – za studena. Výjimky pro ohýbání větších DN je nutno technicky posoudit s odbornými útvary.

7. Svařování trubek

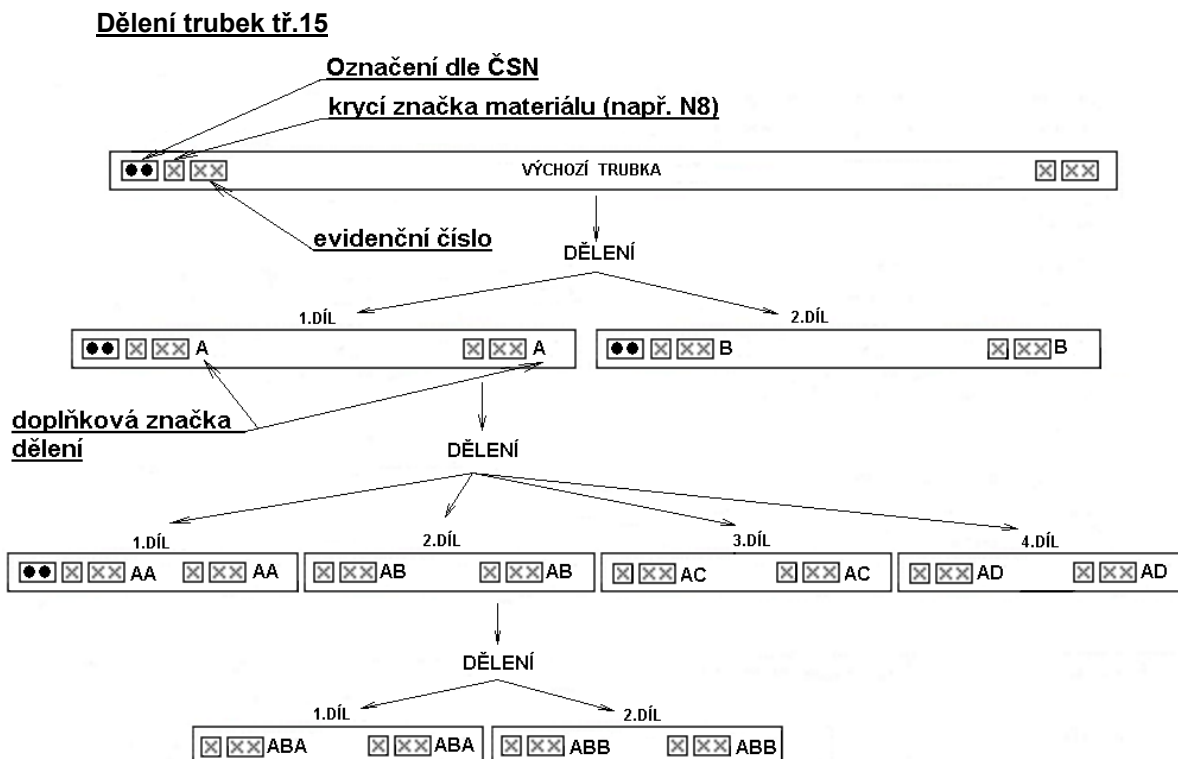
7.1. Trubky se svařují pouze v případech, že se jedná o celek složený z trubek, jejichž délka přesahuje výrobní délky trubek. Použité trubky musí nést všechna příslušná označení (vyražením), uvedená v předešlých odstavcích jako pro jednotlivé trubky. Na svařený celek trubek se vyrazí na obou koncích nové evidenční číslo, označující tento celek. Všechny svary musí být označeny (číslem svaru) po obou stranách. K takto vyrobeným celkům opatřeným samostatným evidenčním číslem musí příslušný úsek údržby závodu vyhotovit evidenční list.

7.2. Pro svařování je přípustná metoda svařování 141 nebo kombinace metod svařování 141+111 a to za následujících podmínek:

- Do tloušťky stěny 18 mm svařovat metodou 141
- Nad tloušťku stěny 18 mm svařovat metodou 141 nebo v kombinaci 141+111 (kde min. 18 mm tloušťky stěny bude provařeno metodou 141)

7.3. Vysvětlivky

- 141 – svařování v inertní atmosféře plynů neodtavující se elektrodou
- 111 – svařování ručně obalenou elektrodou



Při dělení se u každého dalšího dílu doplňuje základní číslo děleného dílu (trubky) o další značku (číslici nebo písmeno).

Licová strana

EVIDENCE VYSOKOTLAKÉHO MATERIÁLU

evidenční číslo.....
 Dodavatel..... označení.....
 č.tavby/č.kusu:.....délka.....mm materiál.....
 č.zakázky:.....prov.tlak..... rozměr.....

Údaje o provozu						Zpráva číslo	Poznámka
Datum vestavění	Datum odstavení	Místo zabudování	Provoz dní	Pozice	Číslo výkresu		

Rubová strana

Údaje o provozu						Zpráva číslo	Poznámka
Datum vestavění	Datum odstavení	Místo zabudování	Provoz dní	Pozice	Číslo výkresu		