Förhandsgranskning / Preview

Samordnad utcheckning av processanläggningar

Inledning

Detta dokument ger anvisningar för en samordnad utcheckning och idrifttagning av processanläggningar.

Samordning skall ske mellan process-, mek-, rör-, el-, instrument/styr - och skyddspersonal.

Syftet med utcheckningen är att underlätta igångkörning av en produktionsenhet och att säkerställa dess kontinuerliga drift genom att eliminera problem som beror på mekaniska, elektriska eller instrumenttekniska brister. Utcheckningen utförs efter avslutat montage och omedelbart före igångkörning.

I moderna processanläggningar har funktioner för automatisering och övervakning blivit alltmer komplexa . Det ställs därför mycket höga krav på berörda ansvariga personer att utcheckning och idrifttagning sker på ett metodiskt och kvalificerat sätt och att detta dokumenteras.

För att en idrifttagning skall lyckas förutsätts det att dokumentunderlag som legat till grund för el- och instrumentprojekteringen såsom processflödesscheman, förreglingsscheman, maskinlistor, driftsinstruktioner och funktionsbeskrivningar blivit ordentligt genomarbetade och granskade. Fel som uppstår vid utcheckningen/igångkörningen på grund av felaktiga grundunderlag ger oförutsebara förseningar och är dessutom ofta kostsamma.

I **SSG 4850** ges detaljerade anvisningar för utcheckning och idrifttagning av el- och styrsystem.

I **SSG 5280** ges anvisningar för “Acceptanstest (FAT) av styrsystem “. Leveransbestämmelser för elektrisk utrustning ingående i maskinleverans, se **SSG 4700**.

Innehåll

1 Dokumentation
1.1 Allmänt
1.2 Dokumentationshantering
1.3 Typ av erforderliga dokument
1.4 Övergripande igångkörningsplan
2 Aktivitetsföljd
2.1 Allmänt
2.2 Fas 1
2.3 Fas 2
2.4 Fas 3
2.5 Fas 4
2.6 Skyddsteknisk granskning
2.7 Processmässig genomgång
2.8 Uppföljning
3 Organisation
3.1 Allmänt
4 Systemindelning
4.1 Allmänt
4.2 Kontrollistor
4.3 Utcheckningslista
5 Tidplan
5.1 Tidplan

Not to be reprinted without permission