

PAINELAITTEEN KORJAUKSEN TARKASTUS

Painelaitteiden korjaus- ja muutostöihin sovelletaan Valtioneuvoston asetusta painelaiteturvallisuudesta (1549/2016) ja kun kyseessä on rekisteröidyn painelaitteen korjaus hitsaamalla Vna 1549/2016 17 pykälää.

17 pykälän mukaan painelaitteen korjaus- ja muutostyössä on soveltuvin osin noudatettava painelaitteista annetun Valtioneuvoston asetuksen(1548/2016) olennaisia turvallisuusvaatimuksia ja toiminnanharjoittajan on annettava painelaitteen omistajalle tai haltijalle vaatimustenmukaisuusvakuutus. Uusi painelaitedirektiivi 2014/68/EU ei edellytä mitään muodollista hakemusta, suullinenkin tarkastuspyyntö riittää. Inspecta kuitenkin toivoo saavansa painelaitteen valmistajan laatiman hakemuksen joka samalla on tarkastuslaitokselle esitetty työtilaus ja muistilista siitä mitä teknisiä asiakirjoja tulisi esittää tarkastuslaitokselle.

Olennaisiin turvallisuusvaatimuksiin kuuluu myös korjaustöissä, että

- Korjaustyössä käytettävät materiaalit ovat soveltuvia kyseisen painelaitteen käyttöolosuhteisiin ja materiaalit ovat jäljitettävissä.
- Kaikista korjaukseen käytetyistä materiaaleista, myös valmiina ostetuista osista kuten laipoista ja ruuveista sekä hitsauslisäaineista, tulee olla materiaalin valmistajan antama ainestodistus, pääosille standardin EN 10204:2004 mukainen tyyppin 3.1-todistus
- Mitoitus on riittävä painelaitteen käyttöolosuhteisiin.
- Hitsaus on ohjeistettu ja hitsausmenetelmät on päteväyty.
- Hitsaajat on päteväyty.
- NDE -testaajat on päteväyty.
- Lämpökäsittely on asianmukainen.

Jos paineenkestoon vaikuttavaa rakennetta hitsataan, lämpökäsitellään tai muulla tavoin muutetaan sen ominaisuuksia on korjaustyön vaatimuksenmukaisuus varmennettava jollakin soveltuvalla tarkastusmenettelyllä eli moduulilla ja kun kyseessä on rekisteröidyn painelaitteen korjaus sallittu moduuli on G.

Moduuli G edellyttää, että työstä vastaava yritys eli toiminnanharjoittaja jättää valitsemalleen tarkastuslaitokselle hakemuksen jonka liitteenä esitetään tekniset asiakirjat joissa tulee olla selvitetynä mm.

- yleiskuvaus laitteesta ja sen toiminnasta
- piirustukset
- tiedot sovelletuista suunnittelustandardeista
- suunnittelulaskelmien tulokset
- hitsauksen menetelmäkokeet
- hitsaajien ja testaajien pätevyys selvitykset

G-moduulissa tarkastuslaitos puolestaan

- Tutkii tekniset asiakirjat suunnittelun ja valmistusmenetelmien osalta
- Arvioi käytetyt materiaalit ja tarkistaa materiaalinvalmistajien toimittamat ainestodistukset
- Hyväksyy pysyvien liitosten tekemistä koskevat menetelmät tai tarkistaa että ne on jo aiemmin asianmukaisesti hyväksytyt
- Todentaa hitsaajien ja NDT-tarkastajien pätevyönnin
- Tekee lopputarkastuksen ja valvoo painekokeen, tarvittaessa tarkastaa varolaitteet
- Laatii kirjallisen vaatimuksenmukaisuustodistuksen.

G moduulin mukaiset tekniset asiakirjat ja loppuarvioinnin menettelyt sovellettuna korjaustyöhön merkitsevät käytännössä seuraavantapaista toimintamallia.

- ”Toiminnanharjoittaja” laatii tai laadituttaa tekniset asiakirjat = korjaussuunnitelman.
- Suomalaisen toimintamallin mukaan työn suunnittelee ja piirustukset laatii usein insinööritoimisto vaikkakin itse työn tekee joku urakoitsija. Kuten uusien painelaitteiden valmistuksessa on korjaustyönkin suunnittelussa sovittava mikä useista mukanaolevista yrityksistä (työn teettävä omistaja, suunnitteleva insinööritoimisto, urakoitsija) on lainsäädännön tarkoittama ”toiminnanharjoittaja” joka vastaa korjaustyön vaatimuksenmukaisuudesta ja antaa vaatimuksenmukaisuusvakuutuksen.
- Korjaussuunnitelman laadinnan yhteydessä on olennaisen tärkeätä, että työn suunnittelijalla käytettävissä on mahdollisimman kattavat tiedot painelaitteen nykyisestä rakenteesta. Jos kysymyksessä on rekisteröitävä painelaitteet tarvittavat tiedot löytyvät painelaittekirjasta ja jos painelaittekirja on käytettävissä se olisi hyvä esittää korjaussuunnitelman yhteydessä ainakin niiltä osin mitä aiotaan muuttaa tai korjata.
- Toiminnanharjoittaja jättää Inspecta Tarkastus Oy:lle korjaustyötä koskevan hakemuksen ja kertoo korjauksen aikataulun jotta tarkastuslaitoksella olisi mahdollisuus osallistua korjaustyön valvontaan ja loppuarviointiin. Hakemus ja korjaussuunnitelma voidaan jättää myös sähköisesti.
- Inspecta tarkastaa korjaussuunnitelmassa esitetyt asiat ja hyväksyy toiminnanharjoittajan esityksen mikäli katsoo sen hyväksyttäväksi. Jos hakemuksessa esitetyt tiedot eivät ole riittävän yksityiskohtaisia voimme joutua pyytämään lisätietoja.
- Varsinaisen korjaustyön alkaessa toiminnanharjoittaja ottaa yhteyttä Inspectan paikalliseen tarkastajaan ja sopii työn valvonnan ja tarkastuksen käytännöistä ja yksityiskohdista.
- Toiminnanharjoittaja tekee / teettää työn suunnitelman mukaisesti. Työtä koskevat dokumentit kerätään ja esitetään tarkastajalle.
- Inspectan tarkastaja valvoo työn ja sitä koskevat asiakirjat ja antaa todistuksen tekemästään tarkastuksesta.
- Toiminnanharjoittaja antaa vaatimuksenmukaisuusvakuutuksen ja luovuttaa työtä koskevat dokumentit painelaitteen omistajalle.

Korjaustöiden suunnittelussa ja valmistelussa on erittäin tärkeätä varmistautua siitä, että työstä laaditaan asianmukaiset, standardin EN ISO 15609-1 mukaiset hitsausohjeet (WPS) jotka perustuvat ilmoitetun laitoksen tai päteväintilaitoksen antamiin standardisarjan EN ISO 15614 mukaisiin hitsauksen menetelmäkokeiden hyväksymistodistuksiin. Samoin kaikkien työhön osallistuvien hitsaajien tulee olla asianmukaisesti pätevoidettyjä kyseiseen hitsaukseen.

Tukesin ohjeiden mukaan hitsaajien ja hitsausmenetelmien pätevänti tulee tehdä ennen työn aloittamista. Suomessa on ollut valitettavan yleistä, että suoritettut menetelmäkokeet eivät sittenkään pätevoiditä työssä käytettävien materiaalien hitsaukseen, materiaalipaksuus on todistuksen pätevyysalueen ulkopuolella tai hitsaajan pätevyystodistus ei kata hitsattavia materiaaleja. Inspecta suosittelee, että hitsausohjeet ja niiden perusteena olevat menetelmäkokeiden hyväksymistodistukset esitettäisiin jo työn suunnitteluvaiheessa. Hitsausohjeistuksen puuttuminen ei estä korjaussuunnitelman käsittelyä, silloin vain muistutamme että ohjeistus on oltava käytettävissä ennen hitsaustyön aloittamista.

Inspecta Tarkastus Oy

Tukesin hyväksymä tarkastuslaitos (6669/90/2011)