



## **WYTYCZNE SZCZEGÓŁOWE**

**Dla wykonawców połączeń kołnierzowych na  
rurociągach i aparatach**

**w sprawie: kontroli jakości połączeń kołnierzowych na  
rurociągach i aparatach eksploatowanych w  
Zakładzie Produkcyjnym w Płocku oraz PTA we  
Włocławku**

Kierownik  
Zespół Badań Materiałowych  
i Dozoru Technicznego  
**Roman Jasiński**

## Spis treści:

1.	Cel wytycznych .....	3
2.	Zakres.....	3
3.	Realizacja prac remontowych i zadań inwestycyjnych.....	3
3.1.	Nadzór nad wykonaniem prac .....	3
3.2.	Części zamienne i materiały .....	3
3.3.	Odbiór urządzeń technicznych.....	4
4.	Procedura montażu połączeń kołnierzowych.....	4
4.1.	Przyjęta metodologia montażu połączenia kołnierzowego dla uzyskania wymaganego napięcia w śrubie (połączeniu) $\leq 24''$ .....	4
4.2.	Rekomendowane wartości momentów i kroki przy realizacji napinania śrub (połączenia) $\leq 24''$ .....	5
4.3.	Metodologia montażu połączenia kołnierzowego oraz wartości momentów dla połączeń $> 24''$ .....	6
4.4.	Tolerancje odległości oraz tolerancje centryczności łączonych kołnierzy .....	8
5.	Procedura oceny stanu śrub i nakrętek .....	9
5.1.	Realizacja oceny.....	9
5.2.	Odstępstwa względem materiału śrub i nakrętek.....	9
5.3.	Zasada montażu śrub w przypadku częściowej ich wymiany w połączeniu.....	10
6.	Procedura oceny stanu śrub i nakrętek .....	10
7.	Załącznik nr 1 .....	12
8.	Załącznik nr 2 .....	13
9.	Załącznik nr 3 .....	23

## 1. Cel wytycznych

Celem wytycznych jest zapewnienie wysokiej jakości montażu połączeń kołnierzowych urządzeń technicznych eksploatowanych na terenie Zakładu Produkcyjnego w Płocku, Zakładu PTA we Włocławku oraz Terminali Paliw.

## 2. Zakres

Wytyczne określają minimalne wymagania jakie muszą spełniać wykonawcy prac związanych z demontażem i montażem połączeń kołnierzowych oraz procedurę montażu połączenia.

## 3. Realizacja prac remontowych i zadań inwestycyjnych

### 3.1. Nadzór nad wykonaniem prac

Remont i zadanie inwestycyjne przeprowadzane jest w oparciu o dokumentację techniczną, przedmiotowe normy i wytyczne oraz opracowane instrukcje montażowe i wykonawcze zgodnie z obowiązującymi przepisami i zarządzeniami.

Wykonawca zobowiązany jest oznaczyć każde połączenie kołnierzowe objęte zakresem prac poprzez przymocowanie plakietki z materiału odpornego na oddziaływanie środowiska zewnętrznego, bezpośrednio po zakończeniu prac na danym połączeniu kołnierzowym.

Plakietka powinna zawierać:

- nazwę firmy montującej połączenie kołnierzowe,
- numer technologiczny urządzenie / numer połączenia kołnierzowego,
- cechę przypisaną indywidualnie do Montera,
- datę montażu połączenia kołnierzowego.

Cecha przypisana do Montera będzie posiadała format: XXX i jest nadawana przez firmę Wykonawczą konkretnemu Monterowi.

Wykaz Monterów wraz z przypisanymi do nich cechami powinien zostać dostarczony Inspektorowi nadzoru przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac związanych z montażem/demontażem połączeń kołnierzowych.

Wzór „Plakietki przymocowanej do połączenia kołnierzowego” stanowi Załącznik Nr 1.

### 3.2. Części zamienne i materiały

Części zamienne używane do montażu połączenia kołnierzowego takie jak: uszczelki, śruby, nakrętki, muszą być zgodne z dokumentacją techniczną oraz posiadać **atesty materiałowe i umożliwiać łatwą identyfikację**.

### 3.3. Odbiór urządzeń technicznych

Remont urządzenia i zadanie inwestycyjne zakończone jest przeprowadzeniem prób szczelności i/lub innych wymaganych badań określonych w zakresach prac.

Wykonawca remontu i zadania inwestycyjnego odpowiedzialny jest za sporządzenie dokumentów odbiorowych, dokumentacji poremontowej lub dokumentacji wynikającej z zakończenia zadania inwestycyjnego.

Za kontrolę kompletności tych dokumentów i właściwą ich archiwizację odpowiada Inspektor nadzoru, nadzorujący dany obszar.

Wykonawca remontu i zadania inwestycyjnego zobowiązany jest do złożenia Inspektorowi nadzoru stosownych dokumentów zgodnie z wymaganiami opisanymi w Instrukcji Utrzymania Ruchu.

## 4. Procedura montażu połączeń kołnierзовych

### 4.1. Przyjęta metodologia montażu połączenia kołnierowego dla uzyskania wymaganego napięcia w śrubie (połączeniu) $\leq 24''$

Tabela nr 1 poniżej przedstawia przyjętą metodologię uzyskania napięcia w połączeniach kołnierowych po montażu, dla połączeń standardowych  $\leq 24''$ .

Rurociąg/Klasa	150#	300#	600#	900#	1500#	2500#
1/2"	M	M	M	M	T	T
3/4"	M	M	M	M	T	T
1"	M	M	M	M	T	T
1 1/2"	M	M	M	M	T	T
2"	M	M	T	T	T	T
3"	M	M	T	T	T	T
4"	M	M	T	T	T	T
6"	M	M	T	T	T	B
8"	M	M	T	T	T	B
10"	M	M	T	T	T	B
12"	M	M	T	T	B	B

14"	M	T	T	T	B	B
16"	M	T	T	T	B	B
18"	M	T	T	T	B	B
20"	M	T	T	B	B	B
24"	M	T	T	B	B	B

**Tabela nr 1**

Użyte oznaczenia:

M – dokręcanie narzędziami ręcznymi bez kontroli momentu, realizacja narzędziami ręcznymi, wykorzystanie kluczy pneumatycznych z kontrolą momentu jest zalecane dla połączeń krytycznych, wartość momentu przestawiona w Tabeli 2.

T – dokręcanie z kontrolą momentu, w zależności od rozmiaru połączenia i średnicy śruby. Dokręcanie narzędziami ręcznymi (<1"), pneumatycznymi lub hydraulicznymi.

B – dokręcanie metodą napinania śrub. Użycie kluczy hydraulicznych z kontrolą momentu przy braku możliwości zastosowania metody z napinaniem śrub. Konieczne jest numerowanie kołnierzy.

#### **4.2. Rekomendowane wartości momentów i kroki przy realizacji napinania śrub (połączenia) ≤24"**

Tabela nr 2 poniżej przedstawia rekomendowane wartości momentów [Nm] w śrubach dla uzyskania napięcia finalnego w śrubie 310 MPa = 100%.

Wartości przyjętych momentów dotyczą następujących śrub i materiałów:

- ASTM A 192 B7,
- ASTM A 193 B7M,
- ASTM A 193 B16- ASTM A 193 B8 class 2 do 1 ¼" włącznie.

Dla śrub ½" wartości wskazanych momentów dotyczą następujących materiałów:

- ASTM A 193 B8 class 1 wszystkie wymiary,
- ASTM 193 B8 class od wymiaru 1 ½".

Średnica śruby	zwojów/cal	1: 50%	2: 70%	3. 100%	4. 100%
½"	13	30	55	60	60
5/8"	11	60	85	120	120
¾"	10	100	140	200	200
7/8"	9	160	230	325	325
1"	8	250	350	500	500
1 1/8"	8	360	500	720	720
1 ¼"	8	510	715	1020	1020
1 3/8"	8	690	970	1380	1380
1 ½"	8	815	1140	1630	1630
1 5/8"	8	1120	1570	2240	2240
1 ¾"	8	1525	2135	3050	3050
1 7/8"	8	2035	2850	4070	4070
2"	8	(2240)*	(2240)*	(4480)*	(4480)*
2 ¼"	8	(3230)*	(3230)*	(6460)*	(6460)*
2 ½"	8	(4460)*	(4460)*	(8940)*	(8940)*

**Tabela nr 2.**

( )\*: wartości obowiązują, przy braku możliwości zastosowania metody z napinaniem śrub.

#### **4.3. Metodologia montażu połączenia kołnierzewego oraz wartości momentów dla połączeń >24"**

Tabela nr 3 poniżej przedstawia rekomendowane metody oraz wartości momentów [Nm] dla połączeń >24", dla uzyskania napięcia finalnego w śrubie 310 MPa = 100%.

Wartości przyjętych momentów dotyczą następujących śrub i materiałów:

- ASTM A 192 B7,
- ASTM A 193 B7M,
- ASTM A 193 B16,
- ASTM A 193 B8 class 2 do 1 ¼" włącznie.

Dla śrub ½" wartości wskazanych momentów dotyczą następujących materiałów:

- ASTM A 193 B8 class 1 wszystkie wymiary,
- ASTM 193 B8 class od wymiaru 1 ½”.

Średnica śruby	zwojów/cal	Metoda napinania	1: 50%	2: 70%	3. 100%	4. 100%
½”	13	PTW / M	30	55	60	60
5/8”	11	PTW / M	60	85	120	120
¾”	10	PTW / M	100	140	200	200
7/8”	9	PTW / M	160	230	325	325
1”	8	PTW / M	250	350	500	500
1 1/8”	8	PTW / M	360	500	720	720
1 ¼”	8	PTW / M	510	715	1020	1020
1 3/8”	8	PTW / M	690	970	1380	1380
1 ½”	8	PTW / M	815	1140	1630	1630
1 5/8”	8	PTW & HTW	1120	1570	2240	2240
1 ¾”	8	PTW & HTW	1525	2135	3050	3050
1 7/8”	8	PTW & HTW	2035	2850	4070	4070
2”	8	HBT	310 N/mm2	310 N/mm2	310 N/mm2	310 N/mm2
2 ¼”	8	HBT	310 N/mm2	310 N/mm2	310 N/mm2	310 N/mm2
2 ½”	8	HBT	310 N/mm2	310 N/mm2	310 N/mm2	310 N/mm2

Tabela nr 3

Użyte oznaczenia:

PTW – dokręcanie kluczem pneumatycznym z kontrolą momentu, przy ciśnieniu powietrza <3bar,

M – dokręcanie manualne, z użyciem narzędzi ręcznych oraz pneumatycznych kluczy udarowych,

PTW & HTW – dokręcanie kluczem z kontrolą momentu pneumatycznym lub hydraulicznym,

HBT – dokręcanie napinaczami hydraulicznymi. Użycie kluczy hydraulicznych z kontrolą momentu przy braku możliwości zastosowania metody z napinaczami. Wartości momentów jak w tabeli nr 3.

#### 4.4. Tolerancje odległości oraz tolerancje centryczności łączonych kołnierzy

Sposób oceny odległości i tolerancja odległości pomiędzy kołnierzami, sposób oceny centryczności i tolerancja centryczności łączonych kołnierzy.

##### Etap I a

Ocena odległości. Pomiary wykonywane są w 4 równo odległych oddalonych o siebie miejscach, po napięciu momentem 50%.

Połączenie	0°	90°	180°	270°	Zmierzona różnica MAX	Dopuszczalna różnica MAX
≤12"						1,5 mm
>12"						2 mm

##### Etap I b

Ocena centryczności. Pomiary wykonywane są w 4 równo odległych oddalonych o siebie miejscach, po napięciu momentem 50% \*.

Połączenie	0°	90°	180°	270°	Zmierzona różnica MAX	Dopuszczalna różnica MAX
≤12"						3,0 mm
>12"						5,0 mm

\*Wskazana dopuszczalna różnica MAX, nie zawiera różnic w średnicach kołnierzy.

##### Etap II a

Ocena odległości. Pomiary wykonywane są w 4 równo odległych oddalonych o siebie miejscach, po napięciu momentem 100%.

Połączenie	0°	90°	180°	270°	Zmierzona różnica MAX	Dopuszczalna różnica MAX
≤12"						1 mm
>12"						1,5 mm



## Etap II b

Ocena centryczności. Pomiary wykonywane są w 4 równo odległych oddalonych o siebie miejscach, po napięciu momentem 100% \*.

Połączenie	0°	90°	180°	270°	Zmierzona różnica MAX	Dopuszczalna różnica MAX
<=12"						3,0 mm
>12"						5,0 mm

\*Wskazana dopuszczalna różnica MAX, nie zawiera różnic w średnicach kołnierzy

## 5. Procedura oceny stanu śrub i nakrętek

### 5.1. Realizacja oceny

Śruby i nakrętki w każdym skręcanym połączeniu kołnierзовym muszą każdorazowo po demontażu być poddane czyszczeniu oraz wstępnej ocenie wizualnej. Elementy, na których stwierdzono uszkodzenia należy poddać wymianie na identyczne względem zastosowanych w demontowanym połączeniu (zgodnie z posiadaną dokumentacją). Po wykonanym czyszczeniu i ocenie wizualnej wszystkie śruby oraz nakrętki należy poddać próbie skręcenia. W przypadku braku możliwości skręcenia, śruby i nakrętki należy poddać wymianie lub gwintowaniu. W zakresie oceny stanu technicznego śrub i nakrętek, kryteria akceptacji ustala specjalista branżowy. Śruby po ocenie wizualnej i pozytywnej próbie skręcenia należy poddać odpowiednim dla danego połączenia kołnierowego smarowaniu. Zaleca się stosowanie dla śrub o średnicy gwintu do 2" smaru o współczynniku tarcia  $\leq 0,14$ ; dla śrub większej średnicy zaleca się zastosowanie smaru o współczynniku tarcia  $\leq 0,10$ .

W szczególnych przypadkach poza oceną wizualną, wymagane jest zastosowanie indywidualnych metod badawczych śrub (badania UT lub inne).

### 5.2. Odstępstwa względem materiału śrub i nakrętek

Zgodę na zastosowanie w połączeniu kołnierowym śrub i nakrętek innego rodzaju niż wyspecyfikowane w dokumentacji technicznej wydaje zażalenie od podległości urządzenia:

- dla urządzeń podległych pod SUR: specjalista branżowy,
- dla urządzeń podległych pod ZDT: inspektor ZDT,
- dla urządzeń podległych pod UDT: inspektor UDT,

a każdy taki przypadek powinien zostać udokumentowany w Karcie wymiany uszczelki i montażu połączenia kołnierowego (załącznik nr 3).

**Zastosowanie innego rodzaju elementów złącznych (materiał, typ) traktowane jest jako zmiana i wymaga wykonania obliczeń wytrzymałościowych. Pociąga**

to za sobą fakt, iż w ślad za zmianą materiałową, kształtu i rodzaju gwintu ulegają zmianie wartości momentów dokręcających gwarantujących szczelność połączenia. Wynika to z norm dotyczących obliczeń połączeń kołnierzowych wg standardów obliczeniowych: EN 1591-1; EN 13445-3 Annex G; WUDT-UC-WO/19 i /20; ASME Code s. VIII; AD 2000 Merkblatt.

### **5.3. Zasada montażu śrub w przypadku częściowej ich wymiany w połączeniu**

W przypadku wymiany części śrub połączenia kołnierzowego na nowe, należy stosować zasadę ich równomiernego rozmieszczania po obwodzie połączenia, aby nie doprowadzić do sytuacji, w której wszystkie nowe śruby znajdą się na fragmencie obwodu danego połączenia

## **6. Procedura oceny stanu śrub i nakrętek**

Wymaga się od:

a) Inspektorów nadzoru wykonawcy:

Nadzoru nad użyciem właściwych śrub, nakrętek oraz uszczelek dla danego połączenia.

W przypadku połączeń dla których skręcanie wymaga kontroli momentu (pkt 4 Tabela 1, Tabela 2 lub Tabela 3), znajomości dokumentacji technicznej urządzenia oraz procedur montażowych.

Dokumentacja powinna zawierać:

- wymagane wartości tolerancji dla danego połączenia, zgodnie z pkt 4.4. Dopuszcza się stosowanie szczegółowych wymagań w zakresie tolerancji dla połączeń, dla których takie opracowania zostały przygotowane w formie dokumentacji technicznej, dotyczącej danego urządzenia (połączenia),
- dla połączeń dla których wymagane jest skręcanie z kontrolą momentu, dokumentacja powinna zawierać momenty dokręcenia śrub lub wymaganego naciągu montażowego (pkt 4 Tabela 2 lub Tabela 3)\*. Dopuszcza się stosowanie szczegółowych wymagań w zakresie wartości momentu dla połączeń dla których takie opracowania zostały przygotowane w formie dokumentacji technicznej dotyczącej danego urządzenia (połączenia). Powyższe dane dotyczą również połączeń „krytycznych”, a oznaczonych „M” zgodnie z przyjętą metodologią (pkt 4 Tabela 1),
- kolejność dokręcania śrub zgodnie z Załącznikiem nr 2. Dopuszcza się stosowanie szczegółowych wymagań dotyczących kolejności dokręcania śrub dla połączeń dla których takie opracowania zostały przygotowane w formie dokumentacji technicznej dotyczącej danego urządzenia (połączenia),
- materiał i oznaczenie uszczelki oraz dane dotyczące elementów złącznych zastosowanych w danym połączeniu,
- sprawdzenia zgodności stosowanych w montażu śrub i uszczelek z dokumentacją urządzenia.

**\*Przyjęte wartości momentów przy 100% napięcia śrub zostały dobrane przy założeniu osiągnięcia ok. 60% granicy plastyczności dla materiału śrub. Dla połączeń wyeksploatowanych, dla których identyfikowane były przypadki braku szczelności po skręceniu, dopuszcza się podniesienie wartości momentu, stopniując jego wartość maks. o 10%. W zakresie możliwości podniesienia momentu skręcenia połączenia wymagana jest akceptacja specjalisty branżowego.**

b) Wykonawców montujących połączenia kołnierzowe:

- realizowania i nadzorowania prac przez personel przeszkolony i kwalifikowany przez niezależną jednostkę zgodnie z wymaganiami normy PN-EN 1591-4 „Kołnierze i ich połączenia” w zakresie realizowanych prac,
- stosowania procedury montażu połączeń kołnierzowych, zawartej w pkt 4 Wytucznych,
- stosowania procedury oceny stanu technicznego śrub i nakrętek, zawartej w pkt 5 Wytucznych,
- użycia właściwych śrub, nakrętek oraz uszczelki dla danego połączenia.

Potwierdzenia umiejętności personelu wykonującego montaż połączeń kołnierzowych jest realizowany w n/w zakresach:

- poziom podstawowy – naciąg śrub jest realizowany przy użyciu kluczy ręcznych,
- montaż połączeń kołnierzowych z hydraulicznym naciągiem śrub,
- montaż połączeń kołnierzowych z hydrauliczną realizacją momentu obrotowego,
- wymienniki ciepła i zbiorniki ciśnieniowe,
- połączenia kołnierzowe z kruchych materiałów,
- określanie naciągu śrub po montażu,
- połączenia kołnierzowe kompaktowe,
- połączenia zaciskowe,
- połączenia specjalne,
- połączenia dla małogabarytowych połączeń rurowych.

Certyfikaty potwierdzające umiejętności personelu wykonującego montaż połączeń kołnierzowych wydawane są dla poszczególnych zakresów i posiadają ważność na okres 5 lat pod warunkiem, że przerwy w pracy przy montażu połączeń kołnierzowych nie przekraczają 6 miesięcy i nie ma innych powodów świadczących o utracie umiejętności lub wiedzy wymaganej do prawidłowego wykonywania tych czynności.

## 7. Załącznik nr 1

Wzór „Plakietki przymocowanej do połączenia kołnierzewego”

Nazwa Wykonawcy
Nr technologiczny / Nr połączenia
Cecha przypisana do montera (XXX)
Data montażu (DD-MM-RRRR)

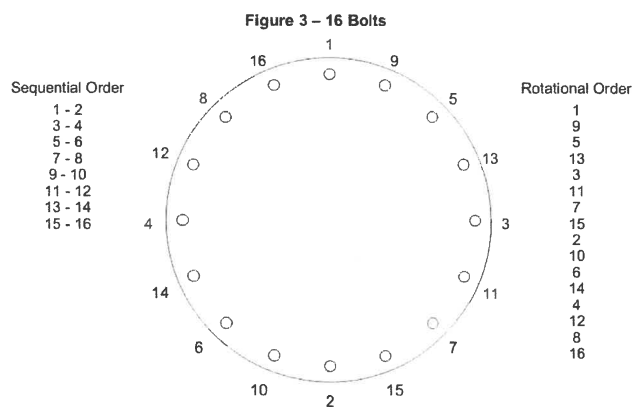
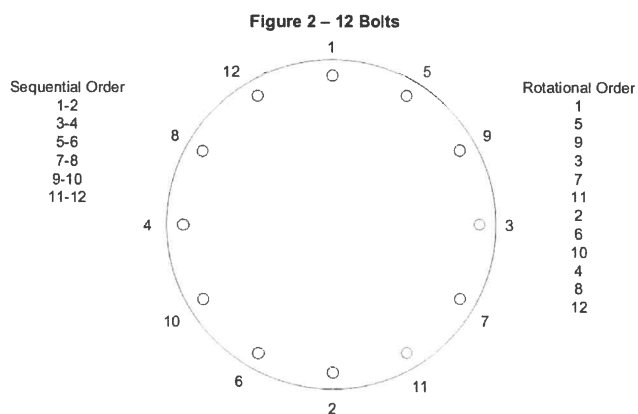
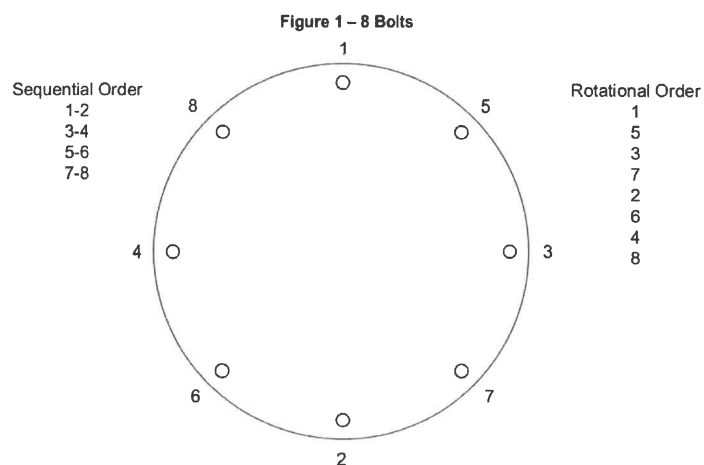
Wymiary plakietki: 60 mm x 100 mm,

Pismo techniczne: Arial,

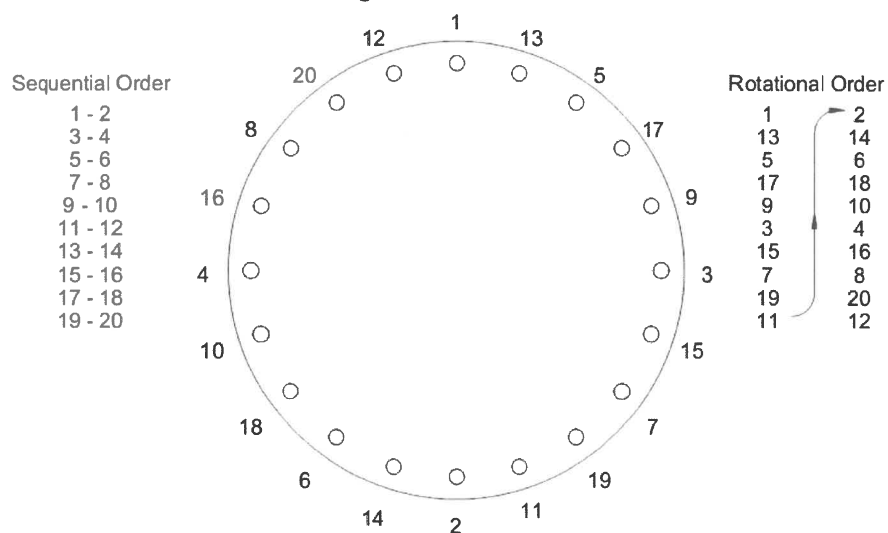
Wysokość liter: 10 mm

## 8. Załącznik nr 2

### Kolejność skręcania połączenia



**Figure 4 – 20 Bolts**



**Figure 5 – 24 Bolts**

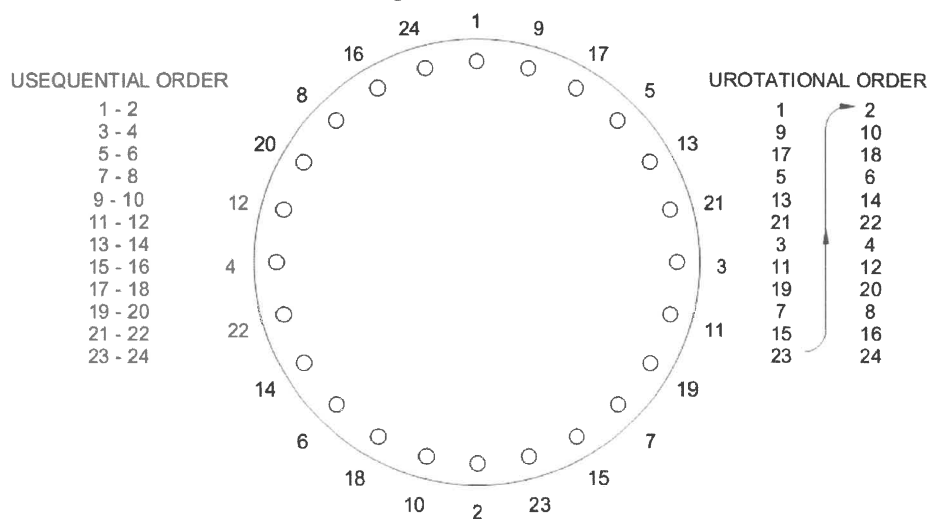


Figure 6 – 28 Bolts

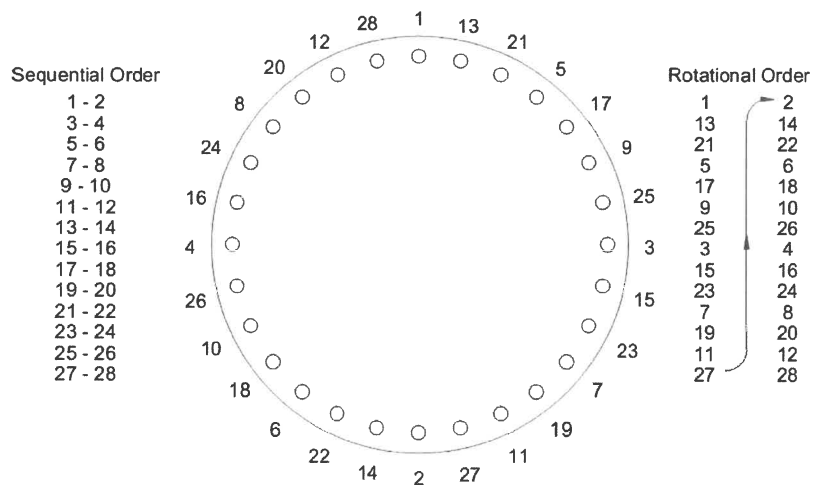


Figure 7 – 32 Bolts

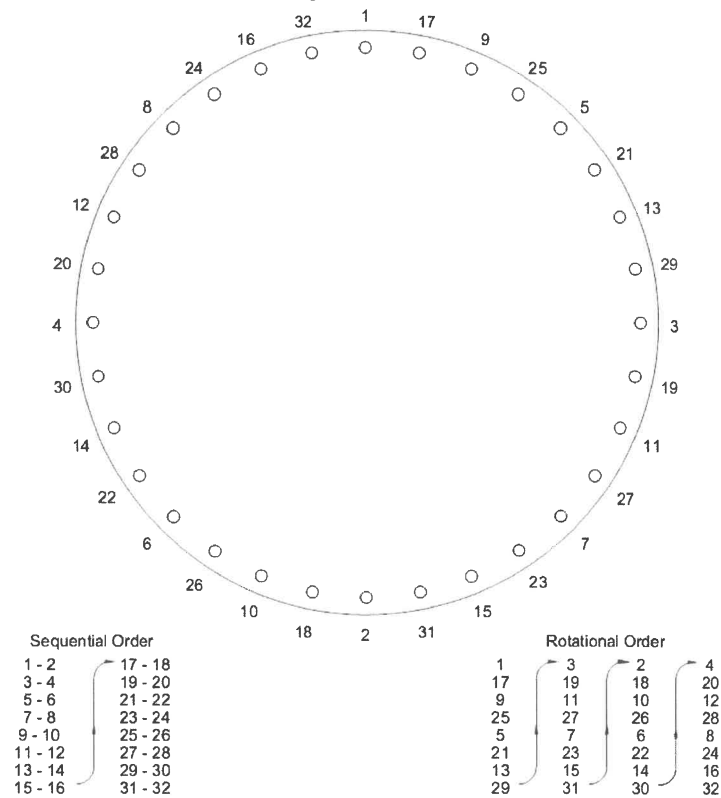


Figure 8 – 36 Bolts

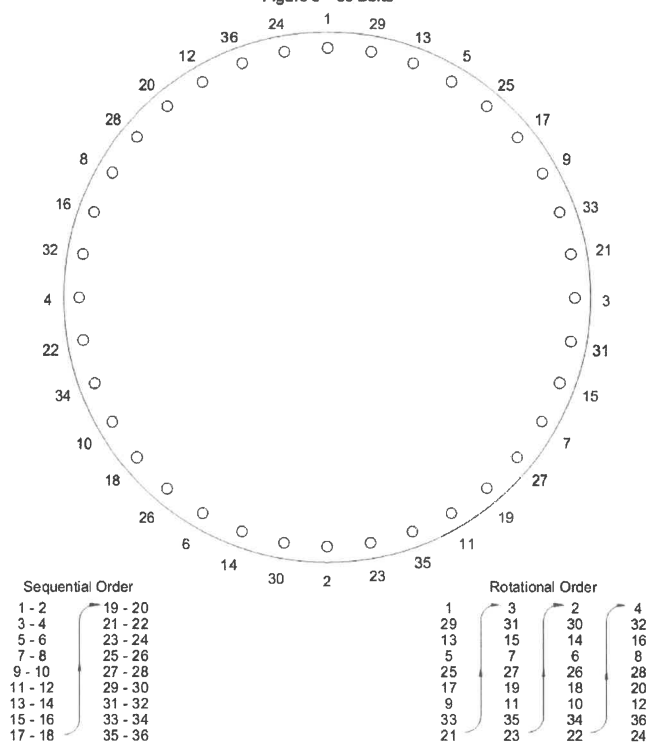


Figure 9 – 40 Bolts

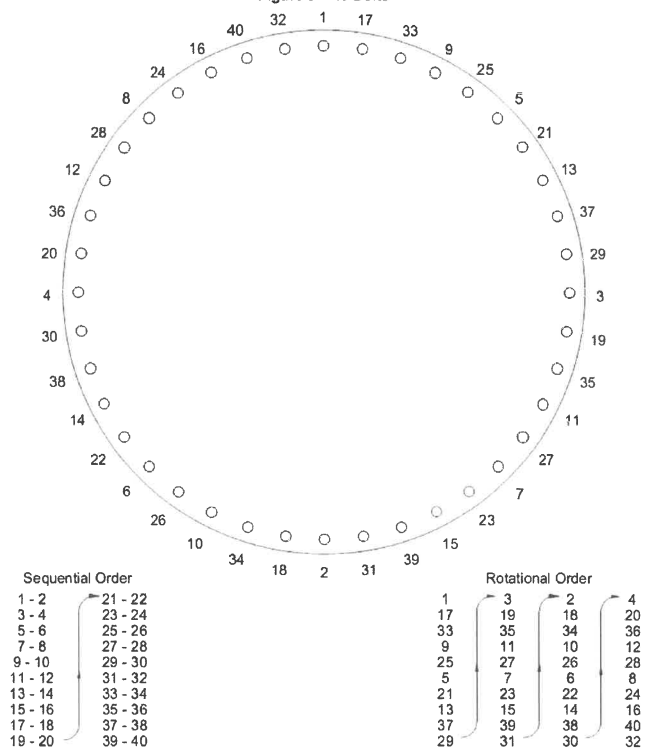




Figure 10 – 44 Bolts

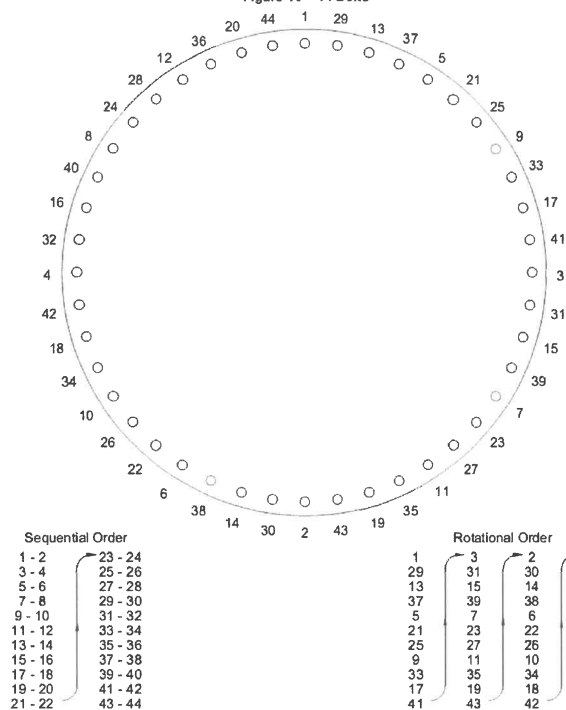


Figure 11 – 48 Bolts

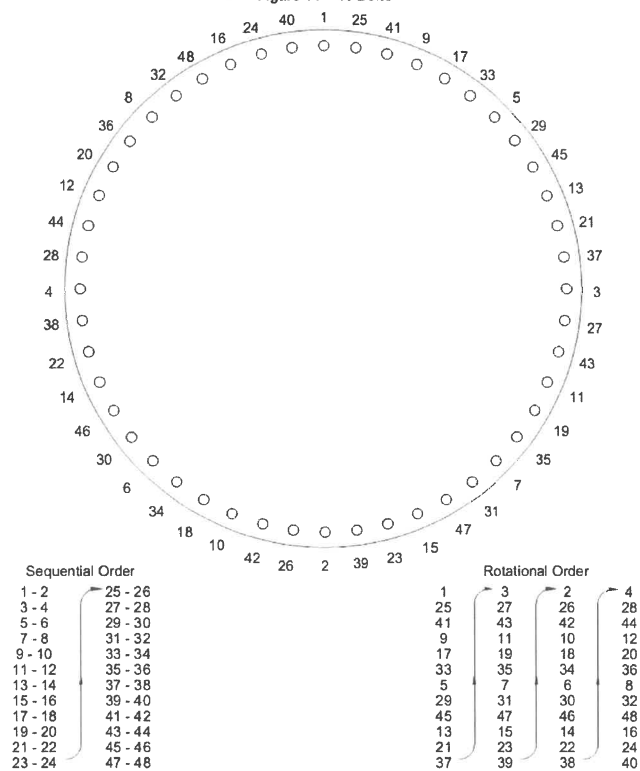


Figure 12 – 52 Bolts

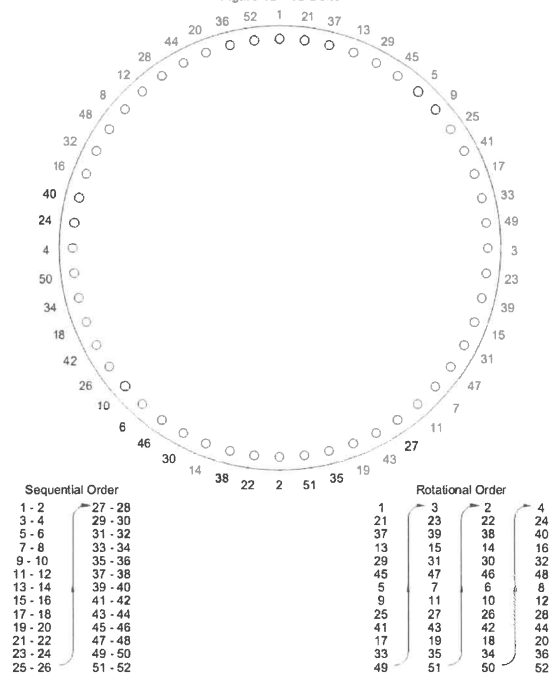


Figure 13 – 56 Bolts

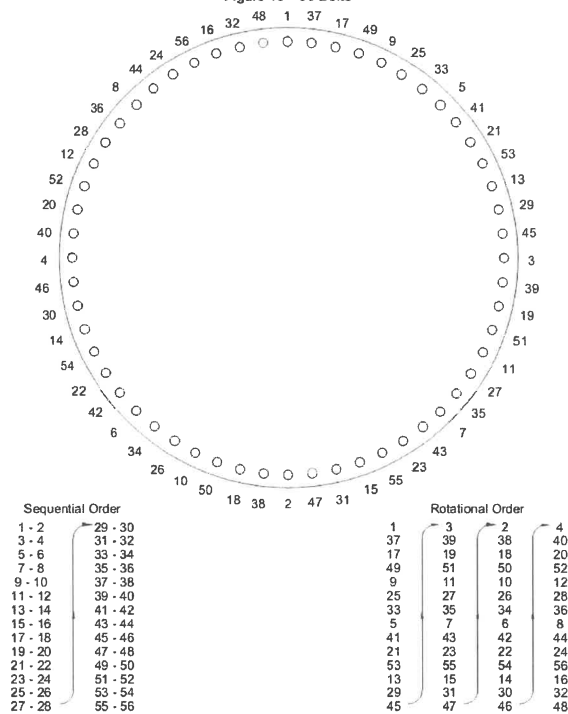


Figure 14 – 60 Bolts

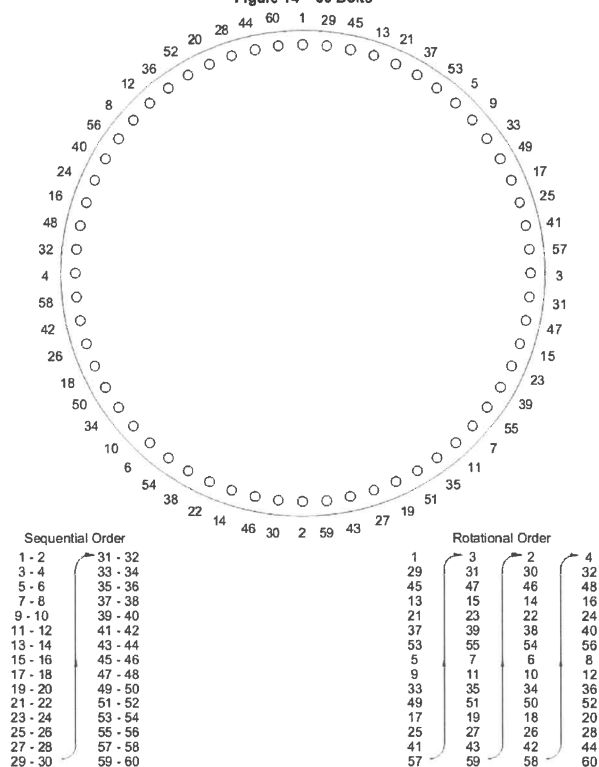


Figure 15 – 64 Bolts

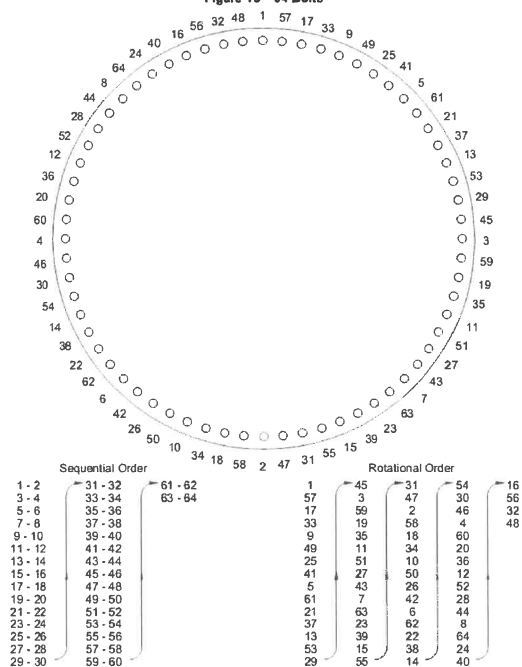


Figure 16 – 68 Bolts

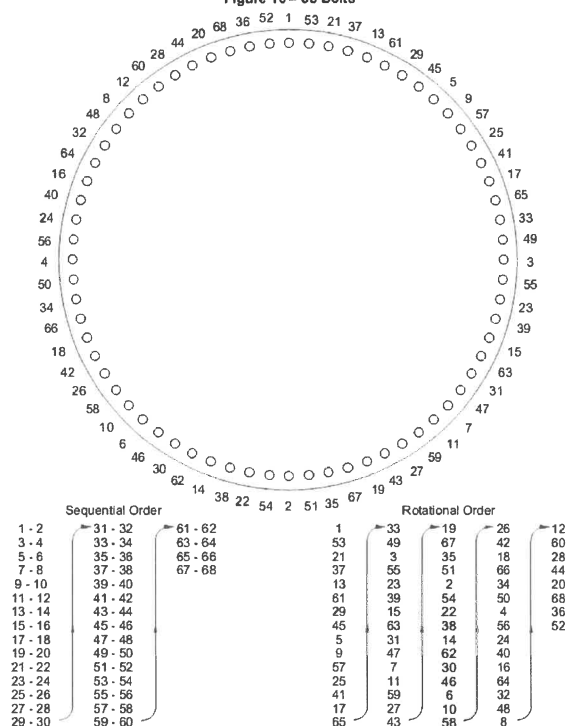


Figure 18 – 76 Bolts

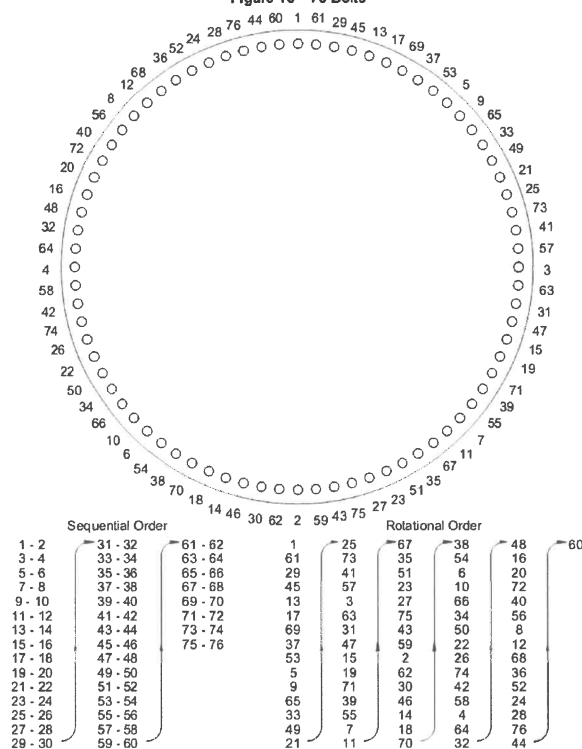


Figure 19 – 80 Bolts

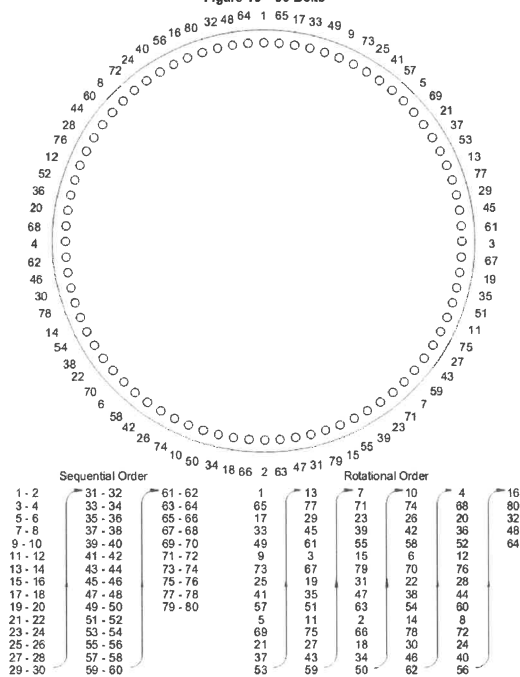
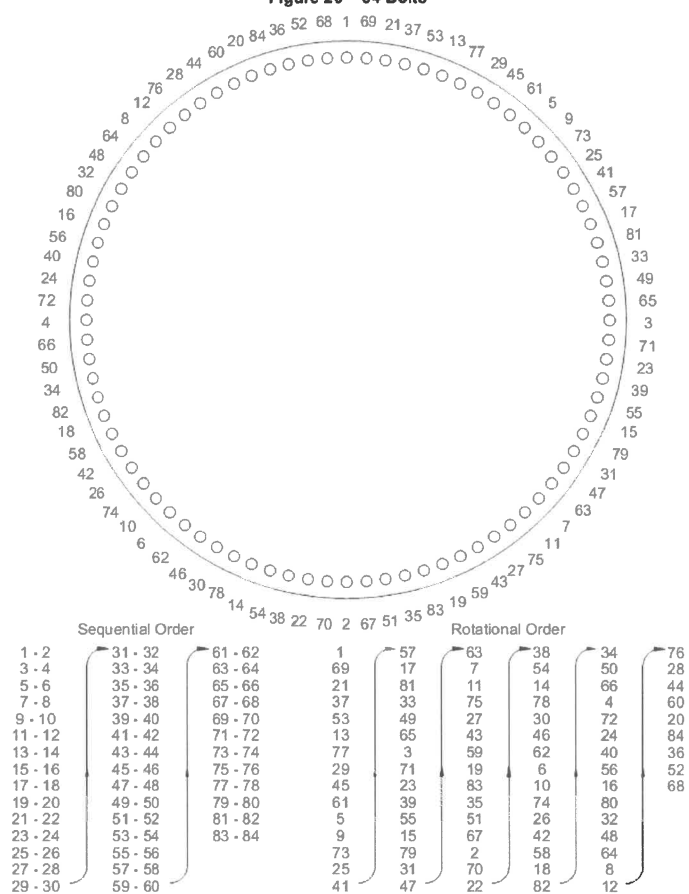


Figure 20 – 84 Bolts



9. Załącznik nr 3

Karta wymiany uszczelki i montażu połączenia kołnierzego wraz ze schematem rozmieszczenia połączeń kołnierzych

Karta wymiany uszczelki i montażu połączenia kołnierzego

Numer rejestr. urządzenia: ..... Nr fabryczny: ..... Nazwa i Nr technologiczny: .....

Lp.	Numer połączenia kołnierowego (zgodnie z załączonym schematem)			
1	Data wymiany uszczelki			
	Nr uzgodnienia dokumentacji:			
	Wytwórca uszczelki i oznaczenie:			
	Nazwa firmy wykonującej wymianę:			
	Data i wynik próby szczelności:			
	Materiał elementów złącznych (śruby / nakrętki)			
	Do montażu połączenia kołnierowego użyto śrub: - nowe - ..... szt. - istniejące (stare) - ..... szt. Zgodnie z Rysunkiem nr .....			
	Rzeczywista wartość użytego momentu skręcania			

.....  
Przedstawiciel Wykonawcy  
(czytelny podpis)

.....  
Inspektor Nadzoru  
(czytelny podpis)