

Specifikime Teknike

**VLERËSIM TEKNIK I INSTALIMEVE TE
GAZSJELLESIT TAP**

1. HYRJE

2. Përmbledhje e qëllimit

Ky qëllim shërbimi përcakton të gjitha aktivitetet e inspektimit që kontraktori do të kryejë për të mbështetur AGSco në fushën e mirëmbajtjes së Gazsjellësit TAP dhe AGI-ve përgjatë territorit shqiptar dhe përmbushjen e kërkesave rregullore në lidhje me vlerësimin e konformitetit të instalimeve sipas kërkesave të ligjit shqiptar.

2.1 Përshkrimi i projektit për Seksionin Shqiptar

Seksioni shqiptar për Gazsjellësin Trans Adriatik fillon në kufirin grek dhe kalon nëpër zonat e Korçës, Terpollarit, Corovodës, Beratit dhe Fierit. Ka 9 stacione të bllokvalvulave përgjatë tubacionit të vendosura në Proger (ABV24), Drenovë (ABV25), Vithkuq (ABV26), Potom (ABV27), Vendreshë (ABV28), Vertop (ABV29), Ura Vajguore (ABV30), Roskovec (ABV31).) dhe Topokë (ALV32).



Pas kufirit Shqiptaro-Grek, gazi matet në një stacion matës që ndodhet në Bilisht (ACS02) dhe më pas kompresohet në një stacion kompresori që ndodhet në Fier (ACS03).

Objektet e TAP-it	Vendndodhja Gjeografike	
ACS02 – Bilisht Stacioni Matës Bilisht - Korçë	Gjerësia gjeografike:	40.582582°
	Gjatësia gjeografike:	21.000683°
ABV 24 Proger	Gjerësia gjeografike:	40.690506°
	Gjatësia gjeografike:	20.924912°
ABV 25 Drenove	Gjerësia gjeografike:	40.589963°
	Gjatësia gjeografike:	20.720251°
ABV 26 Vithkuq	Gjerësia gjeografike:	40.517906°
	Gjatësia gjeografike:	20.531710°

ABV 27 Potom	Gjerësia gjeografike:	40.491486°
	Gjatësia gjeografike:	20.294908°
ABV 28 Vendreshe	Gjerësia gjeografike:	40.540174°
	Gjatësia gjeografike:	20.108435°
ABV 29 Vertop	Gjerësia gjeografike:	40.675747°
	Gjatësia gjeografike:	20.022549°
ABV 30 Ura Vajgurore	Gjerësia gjeografike:	40.770815°
	Gjatësia gjeografike:	19.855615°
ABV 31 Roskovec	Gjerësia gjeografike:	40.768788°
	Gjatësia gjeografike:	19.694532°
ALV 32 Topoje	Gjerësia gjeografike:	40.793353°
	Gjatësia gjeografike:	19.385136°
ACS03 - Stacioni i Kompresorit Fier Seman - Fier	Gjerësia gjeografike:	40.791871°
	Gjatësia gjeografike:	19.453191°

2.2 Shkurtime

ACS03	Stacioni I Kompresorit Shqiptar 03. Ndodhet në Fier.
ACS02	Stacioni I Kompresorit (Matës) Shqiptar 02. Ndodhet në Bilisht.
AGI	Instalime mbi sipërfaqen e tokës.
ABV	Stacion bllokvalvule Shqipëtar (ABV24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31 and ALV32).
ALV	Stacioni I fundit I valvules bllokuese
HSE	Shëndeti, Siguria dhe Mjedisi.
MOWO	Menaxhimi i operacioneve të punës
OMC	Qendra e operimitit dhe Mirëmbajtjes.
PPE	Pajisje mbrojtëse personale.
PTW	Leje Pune.
QA	Sigurimi i cilësisë.
QC	Kontroll Cilësor
PPE	Pajisje mbrojtëse personale.
ROW	E drejta e Kalimit.

2.3 Përkufizime

Instalime mbi Sipërfaqen e Tokës	Që do të thotë ABV, ALV, ACS02 and ACS03
Objektet	Që do të thotë Tubacioni I Gazësjesit, Instalime mbi Sipërfaqen e Tokës, Kompani/Klient/Kontraktor i Magazinës dhe Qëndres së operimit dhe Mirëmbajtjes.
Klienti	Që do të thotë TAP

2. QËLLIMI I PUNËS I DETAJUAR

AGS Co është Kompania Shqiptare e Shërbimit të Gazit, një kompani e përbashkët e krijuar ndërmjet operatorit shqiptar të transmetimit të gazit Albgaz. Sh.a dhe operatori italian Snam S.p.a. për shërbimet e operimit dhe mirëmbajtjes së Gazsjellësit Trans Adriatic Pipeline (TAP) në territorin e Shqipërisë.

Duke qenë se ky tubacion ka një presion operimi të projektuar prej 95 Bar, duke përfshirë stacionet e valvulae dhe kompresorëve, AGS co. e sheh të nevojshme funksionimin e sigurt të tubacionit, duke mbrojtur njerëzit, mjedisin, komunitetet dhe asetet. Kjo arrihet duke ndjekur politikën/parimet e QHSE dhe duke respektuar kërkesat rregullatore lokale.

Referuar kuadrit ligjor shqiptar në fuqi, personi përgjegjës për produktin/instalimin ka detyrimin të garantojë që produkti/instalimi aktualisht në funksionim vazhdon të jetë në përputhje me kërkesat e sigurisë gjatë gjithë periudhës së përdorimit. Gjithashtu, është e detyruar t'i nënshtrohet produktit/instalimit në inspektimin e rregullt periodik të kryer nga organet kompetente të miratuara për këtë qëllim, të cilat janë të akredituara për fushën përkatëse të inspektimit dhe verifikimit teknik nga Drejtoria e Përgjithshme e Akreditimit dhe të miratuara nga Ministri.

Për këtë qëllim, inspektimet teknike dhe vlerësimet e konformitetit duhet të kryhen (nga organet e vlerësimit të konformitetit) bazuar në kuadrin ligjor në fuqi, ligjin 10433/2011 "Për inspektimin në Republikën e Shqipërisë" dhe ligjin 10489/2011 i ndryshuar "Për mbikëqyrjen" të tregut të produkteve joushqimore" Krahas kuadrit ligjor të mësipërm, është një kërkesë e vendimeve të mëposhtme për të kryer inspektimin e artikujve të objektit të këtij specifikimi teknik:

Vendimi nr. 1060, datë 23.12.2015 për miratimin e rregullit teknik "për makineritë" dhe përcaktimin e listës së standardeve të harmonizuara.

Vendimi nr. 192, datë 4.4.2018 për miratimin e rregullit teknik "për ashensorët dhe përbërësit e shoqërive për ashensorët dhe përcaktimin e listave të standardeve të harmonizuara.

Verifikimi i gjendjes teknike të instalimeve të pajisjeve do të shërbejë për përcaktimin dhe identifikimin e problemeve teknike përpara se ato të krijojnë dëmtime serioze dhe prishje të mundshme të sistemit. Ky vlerësim do të vlerësojë njëkohësisht përputhshmërinë me kërkesat e standardeve për funksionimin dhe mirëmbajtjen e instalimeve dhe do të përcaktojë ndërhyrjet e nevojshme për riparimin, optimizimin dhe masat parandaluese që duhen marrë për të garantuar funksionimin e sigurt dhe jetëgjatësinë e instalimeve të TAP.

Fushat e vlerësimit teknik të do të ndahen në dy nënkategori (A dhe B):

A. Shërbimet e vlerësimit teknik dhe inspektimit për të marrë certifikatën e konformitetit për kategoritë si më poshtë:

- 1 Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit të enëve nën presion.
- 2 Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit të valvulave të sigurisë të presionit
- 3 Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit të Instalimeve Elektrike
- 4 Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit të makinerive ngritëse dhe aksesorëve.
- 5 Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit të shkallëve dhe platformave
- 6 Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit të instalimeve ATEX.
- 7 Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit të ashensorëve.
- 8 Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit të litereve së sigurisë për punimet në lartësi.

Përveç shërbimeve të listuara më sipër për të marrë certifikatën e konformitetit për instalimet në objektet e TAP-it, kërkohen shërbime vlerësimi teknik dhe inspektimi bazuar në standardet dhe procedurat ndërkombëtare të zbatuara nga klienti TAP, për të garantuar integritetin e aseteve gjatë operimit dhe për të zvogëluar rrezikun, për operatorët dhe komunitetet. Në përputhje me kërkesat e klientit, fusha e vlerësimit teknik bazuar në standardet e TAP-it për të garantuar integritetin e inspektimeve të tubacionit do të jetë:

B. Standardet dhe procedurat e vlerësimit teknik dhe shërbimeve të inspektimit të implementuara nga TAP janë të listuara si më poshtë:

- 1 Inspektimi i qarkut të korrozionit në linja tubacionesh
- 2 Inspektimi i pajisjeve nën presion
- 3 Inspektimi dhe testimi i NDT në saldime ose struktura metalike.
- 4 Inspektimi i veshjes së jashtme mbrojtëse të korrozionit

Më poshtë përshkruhet qëllimi i detajuar i të dy kategorive të inspektimit dhe sasive të instaluar.

A. Shërbimet e vlerësimit teknik dhe inspektimit për të marrë certifikatën e konformitetit për kategoritë si më poshtë:

1. Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit të enëve nën presion

Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit të enëve nën presion. Qëllimi i këtij inspektimi është që për çdo enë nën presion të instaluar të marrë certifikatën e konformitetit në përputhje me legjislacionin shqiptar në fuqi. Aktivitetet për vlerësimin periodik të konformitetit do të përfshijnë minimalisht:

- Inspektimi vizual i jashtëm.
- Matja e trashësisë.
- Vlerësimi i veshjeve mbrojtëse dhe izolimit.
- Evidence të jashtme të korrozionit
- Monitorimi i rrjedhjeve në pikat e lidhjes së anijeve.
- Vlerësimi dhe matja e tokëzimit / tokëzimit.
- Themelet dhe mbështetja.
- Papërsosmëri e mundshme që mund të ndikojë në integritetin e anijes.
- Pajisjet ndihmëse, të tilla si lidhjet e matësve, puse lundruese, syzet e shikimit dhe

valvulat e sigurisë.

Lista e pajisjeve nën presion që do t'i nënshtrohet ekzaminimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit i bashkëlidhet këtij Specifikimi teknik: Specifikimi: **“Aneksi 1 - Enët nën presion.”**

2. Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit të Valvulave të çlirimit të presionit

Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit të valvulave të sigurisë të presionit. Qëllimi i këtij

inspektimi është që për çdo PSV të instaluar të marrë certifikatën e konformitetit në përputhje me legjislacionin shqiptar në fuqi. Përveç kësaj, mund të kërkohen inspektime shtesë pas mirëmbajtjes së PSV-së për shkak të anomalive të mundshme të vërejtura nga personeli i AGSco. Në këtë rast valvula do të riparohet nga Agsco dhe testi i presionit dhe inspektimi duhet të bëhen nga nënkontraktori. Në fund nënkontraktori duhet të dorëzojë raportin. Aktivitetet për vlerësimin periodik të konformitetit do të përfshijnë minimalisht:

- Inspektimi vizual i jashtëm.
- Vlerësimi i veshjeve mbrojtëse dhe izolimit.
- Evidence të jashtme të korrozionit
- Testi i presionit që tregon presionin e dërguar nga valvula.
- Grafiku i presionit që tregon presionin e dërguar nga valvula.
- Lidhje me fllanxha
- Gjendja e sediljes dhe e pjeses së brendshme
- Gjendja e pajisjes ndihmëse/pilot
- Rishikimi i manualit të valvës dhe vënies në dukje për çdo anomali të nevojshme.

Lista e pajisjeve nën presion do t'i nënshtrohet ekzaminimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit e bashkëlidhur këtij Specifikimi teknik: **"Aneksi 2 – TAP PSV"**

3. Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit të instalimeve Elektrike

Qëllimi i këtij inspektimi është që për instalimet elektrike të instaluara, kabinet, panelet, transformatorët etj., pjesë e nënsistemeve elektrike të TAP (furnizimi me energji elektrike, shpërndarja e energjisë elektrike, instalimet elektrike etj.) të marrin certifikatën e konformitetit në përputhje me legjislacionin në fuqi. Aktivitetet për vlerësimin periodik të konformitetit të instalimeve elektrike duhet të përfshijnë minimalisht:

- Ekzaminimi pamor
- Testet e pajisjes së rrymës së mbetur (RDC).
- Inspektimi i kamerës termike
- Prova e izolimit/izolimit
- Matja e fushës elektromagnetike
- Verifikimi/koordinimi i mbrojtjes
- Matja e tokëzimit

Lista e pajisjeve elektrike që do t'i nënshtrohet ekzaminimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit i bashkëlidhet këtij Specifikimi teknik: **"Aneksi 3 - TAP Pajset Elektrike."**

4. Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit të Makinerive dhe aksesorëve ngritës.

Qëllimi do të jetë marrja e certifikatës së konformitetit për të gjitha pajisjet ngritëse të disponueshme në objektet e TAP-it. Aktivitetet për vlerësimin periodik të konformitetit të pajisjeve ngritëse nuk do të kufizohen në:

- Vlerësimi i shinave.
- Inspektimi i zinxhirit dhe bllokut të grepit.
- Testimi i prishjeve.
- Inspektimi i çikrikut.
- Vlerësimi i motorit elektrik.
- Testi i funksionit të vinçit.
- Testi i ngarkesës.
- Inspektimi i aksesorëve (, zinxhirë, grepa, etj.)

Lista e pajisjeve ngritëse që do t'i nënshtrohet ekzaminimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit i bashkëlidhet këtij Specifikimi Teknik: “**Aneksi 4 - TAP Paisje dhe aksesore ngites.**”

5. Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit për Shkallët dhe Platformat

Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit të shkallëve dhe platformave. Qëllimi i këtij inspektimi është që çdo shkallë dhe platformë të marrë certifikatën e konformitetit në përputhje me legjislacionin shqiptar në fuqi. Përveç kësaj, mund të kërkohen inspektime shtesë për të verifikuar nëse shkallët dhe platformat janë të sigurta për përdorim dhe nëse janë në përputhje me procedurat TAP dhe AGSco HSE. Në fund nënkontraktori duhet të dorëzojë raportin. Aktivitetet për vlerësimin periodik të konformitetit do të përfshijnë minimalisht:

- Inspektim vizual i jashtëm
- Ndërtim i përgjithshëm
- Dëmtime, deformime
- Lidhjet
- Korrozioni
- Pengesë anësore
- lidhje fundore /mbështetëse/ rula

Lista e pajisjeve ngritëse që do t'i nënshtrohet ekzaminimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit i bashkëlidhet këtij Specifikimi Teknik “**Aneksi 5 - TAP Shkallët dhe Platformat.**”

6. Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit për instalimet ATEX

Qëllimi i inspektimit është plotësimi i kërkesave teknike dhe ligjore të instalimeve elektrike në zonat me atmosferë potencialisht shpërthyes (ATEX). Gjithashtu këto pajisje duhet të jenë të pajisura me certifikata periodike të konformitetit në përputhje me ligjet dhe rregulloret në fuqi. Gjithashtu gjatë inspektimit do të shfaqet shkalla e dëmtimit apo konsumimit të instalimeve të ndryshme që mund të cenojnë sigurinë. Aktiviteti i inspektimit të Pajisjeve Elektrike në zonat ATEX duhet të përmbajë minimalisht:

- Verifikimi i përputhshmërisë së pajisjes me zonën e instaluar.
- Identifikimi i qarkut EX dhe verifikimi në përputhje me dokumentet e klientit dhe certifikatën e konformitetit të pajisjes.
- Inspektimi i guarnicioneve të izolimit të gazit, glandeve, lidhjes elektrike të tyre.
- Verifikimi i barrierave të brendshme dhe lidhja e tyre me panelet përkatëse.
- Verifikimi i përputhshmërisë së niveleve të temperaturës së pajisjes.
- Inspektimi i kablove, bulonave dhe aksesorëve të pajisjeve dhe instalimeve.

Lista e pajisjeve ngritëse që do t'i nënshtrohet ekzaminimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit i bashkëlidhet këtij Specifikimi Teknik: “**Aneksi 6 - TAP Pajisjet ATEX.**”

Raporti i inspektimit do të përmbajë minimalisht:

- Vendndodhja
- Përshkrimi i pajisjes
- Mangësitë e identifikuara
- Lista e artikujve kritikë
- Dëshmi fotografike të pajisjeve

7. Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit i Ashensorit

Qëllimi i inspektimit është plotësimi i kërkesave teknike dhe ligjore të ashensorit në ACS03. Kjo pajisje duhet të inspektohet sipas kuadrit ligjor në fuqi dhe të marrë certifikata periodike të konformitetit në përputhje me ligjet dhe rregulloret në fuqi.

8. Inspektimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit për rripat e sigurisë.

Qëllimi i inspektimit është plotësimi i kërkesave teknike dhe ligjore të rripit të sigurisë. Kjo pajisje duhet të inspektohet sipas kuadrit ligjor në fuqi dhe të marrë certifikata periodike të konformitetit në përputhje me ligjet dhe rregulloret në fuqi.

Inspektimi duhet të përmbajë të paktën:

- Inspektim vizual i jashtëm
- Dëmtime, deformime
- Inspektimi i aksesorëve
- Rishikim i manualit dhe vënie në dukje defektet/anomalitë që mund të ndikojnë në përdorimin e sigurt të rripit të sigurisë.

Lista e pajisjeve ngritëse që do t'i nënshtrohet ekzaminimi periodik dhe vlerësimi i konformitetit i bashkëlidhet këtij Specifikimi Teknik: **"Aneksi 11 - Litaret e sigurise per punimet ne lartesi"**

B. Standartet dhe procedurat e vlerësimit teknik dhe shërbimeve të inspektimit të implementuara nga TAP janë të listuara si më poshte:

1. Inspektimi i korrozionit në linja tubacionesh

Diagramat e korrozionit janë një pjesë e sistemit të tubacioneve ku materiali është i njëjtë dhe shkalla e korrozionit pritet të jetë e njëjtë. Diagramat e korrozionit janë qarqe analitike të sistematizuara të përdorura gjatë analizës së vlerësimit të rrezikut. Matjet e UT kryhen në vende dhe pika siç specifikohet në procedurat bashkelidhur. Këto pika matëse përfaqësojnë kërkesën minimale. Megjithatë, mund të merren pika shtesë përgjatë komponentit të tubacionit sa herë që rezultatet e trashësisë tregojnë humbje të madhe të metalit. Rezultatet e këtyre matjeve përdoren në analizën vlerësimit të rrezikut për të vlerësuar jetën e mbetur dhe pasojat e dështimit.

Lista e dokumentave teknik të korrozionit mund të gjendet në ANEKS 10

2. NDT (Inspektimi dhe testimi jo shkatërrues)

Qëllimi i punës së testimit të NDT do të përfshijë inspektimin e saldimeve të reja, përmirësimin e impiantit ose punimet e riparimit të saldimit. Gjithashtu, për strukturat ekzistuese këto teste do të përdoren për të parashikuar ose vlerësuar jetëgjatësinë e shërbimit të anijeve (cisterna, ndarës, filtra, tubacione etj.) në stacione ose stacione bllokvalvulash.

Metodat bazë të NDT, të cilat do të përdoren në shërbimet rutinë janë:

- *Test Radiografik (RT)*

Kjo metodë e inspektimit përdoret për inspektimin e saldimeve ose strukturave për zbulimin e papërsosmërive, burimi i rrezatimit (tub me rreze X) duhet të vendoset në njërin anë të objektit të inspektuar, dhe në anën tjetër - një detektor (film me rreze X), në të cilën regjistrohet informacioni për defektin.

- *Test me ultratinguj (UT)*

Testimi me ultratinguj është një inspektim i materialeve me qëllim të zbulimit të defekteve të tilla si ndërprerjet e materialeve. Objektivi kryesor i testimit me ultratinguj është zbulimi i defekteve, matja e parametrave të tyre, vlerësimi i rrezikshmërisë së tyre dhe vlerësimi i fizibilitetit të funksionimit të objektit të caktuar të testuar (artikull i testuar). Parimi i inspektimit me metodën e eko-pulsit bazohet në faktin se transduktori ultratingull dërgon impulse të shkurtra ultratingulli në artikullin e testuar.

- *Test me depërtues të lëngshëm (PT)*

Metoda depërtuese e testimit jo-destruktiv është e dedikuar për zbulimin e defekteve sipërfaqësore të padukshme për syrin e lirë. Gjatë kryerjes së testimit, në sipërfaqen e artikullit të testuar aplikohet një lëng i posaçëm (lëng depërtues, depërtues). Me ndikimin e forcave kapilare, ky lëng mbush zgavrat e defekteve sipërfaqësore dhe më pas hiqet nga zona e testuar. Defektet zbulohen tashmë duke aplikuar një zhvillues në sipërfaqen e zonës së testuar. Zhvilluesi thith mbetjet depërtuese në zgavrat e defekteve.

- *Testi me grimca Magnetike (MT)*

Inspektimi me grimca magnetike është një proces testimi jo shkatërrues i përcaktuar për zbulimin e defekteve/ndërprerjeve të padukshme me sy të lirë të vendosura në sipërfaqe. Synimi i testimit me grimca magnetike është krijimi i një fushe magnetike mbi defektin dhe zbulimi i defektit nga prania e një fushe rrjedhjeje fluksi. Për të zbuluar fushat magnetike mbi defektet në zonat e inspektuara të artikullit të testuar, aplikohen grimca ferromagnetike, të pezulluara në një lëng.

- *Test vizual (VT)*

Testimi vizual është një nga metodat e testimit jo destruktiv të tipit optik. Ai bazohet në marrjen e informacionit për materialin e testuar me ndihmën e vëzhgimit vizual ose të instrumenteve optike dhe matëse. Metoda e testimit vizual lejon zbulimin e ndërprerjeve, devijimeve të madhësisë dhe formës nga ato të specifikuar.

3. Inspektimi dhe testimi I veshjeve mbrojtëse.

Në rast të mirëmbajtjes ose riparimit parandalues të shtresës mbrojtëse të përbërësve të çelikut duke përfshirë tubacionet (Gazësjelles & AGI) duhet të ndiqet një procedurë e inspektimit të veshjes në përputhje me kërkesat e projektit dhe standardet evropiane.

Më poshtë janë renditur testet e detyrueshme për veshjet mbrojtëse

- Matja e Dew Point (pikës së vesës), lagështisë relative dhe kushteve mjedisore.

Sipas ISO 8502-4, në industrinë e veshjeve mbrojtëse, lagështia mund të formohet në sipërfaqe kur temperatura e sipërfaqes është mjaft e ulët për të shkaktuar kondensim nga atmosfera. Temperatura e pikës së vesës (Td) është pika në të cilën ndodh kjo.

Monitorimi i temperaturës së sipërfaqes (Ts) në lidhje me temperaturën e ajrit (Ta) dhe lagështisë relative të saj (%RH) lejon që temperatura e pikës së vesës të llogaritet dhe të krahasohet me temperaturën e sipërfaqes. Ky ndryshim në temperaturë ($T\Delta$) është parametri kryesor që dikton kur është e sigurt të aplikohet veshja.

- Testimi për kripërat e tretshme

Nëpërmjet këtij testi matet përqendrimi i kripërave të tretshme (kontaminimi me kripë) në sipërfaqet metalike përpara aplikimit të veshjes. Sipas ISO 8502-6 dhe 8502-9, sipërfaqet metalike duhet të

testohen përpara aplikimit të veshjes.

- Testi i ndotjes nga pluhuri

Sipas rekomandimeve të EN ISO 8502-3, ky test lejon vlerësimin e sasisë dhe madhësisë së grimcave të pluhurit në sipërfaqet e përgatitura për lyerje. Pluhuri në sipërfaqet e pastruara me shpërthim mund të zvogëlojë ngjitjen e veshjes, duke çuar në dështimin e parakohshëm të veshjes dhe përfundimin nën standard të veshjes.

- Kontrollimi i trashësisë së veshjes së thatë.

Trashësia e filmit të thatë është matja më kritike në industrinë e veshjeve për shkak të ndikimit të saj në procesin e veshjes, cilësinë dhe koston. Matjet e trashësisë së filmit të thatë mund të përdoren për të vlerësuar jetëgjatësinë e pritshme të veshjes, pamjen dhe performancën e produktit dhe për të siguruar përputhjen me ISO 2808:2019.

- Zbulimi i mosvazhdueshmërive (Holiday testing) në sipërfaqen e plotë të veshjes.

Korozioni i parakohshëm i një nënshtrese është zakonisht për shkak të një dështimi të veshjes. Një shkak kryesor është prania e të metave në veshjen e përfunduar, të referuara si porozitet. Holiday testing (test i mosvazhdueshmërisë) përdoret për të zbuluar vrmat, të njohura si pushime ose ndërprerje, në një shtresë. Testimi lejon zbulimin edhe të defekteve më të vogla të veshjes, të padukshme me sy të lirë. Ky test është një kërkesë e ISO 29601 dhe standardeve të tjera ndërkombëtare në industrinë e veshjeve.

- Testi I adezionit Dolly and Testi I adezionit Cross cut

Këto metoda testimi janë të dobishme për të krahasuar sjelljen e ngjitjes së veshjeve të ndryshme. Është më e dobishme në ofrimin e vlerësimeve relative për një seri panelesh të veshura që shfaqin dallime të rëndësishme në ngjitje. Ky test duhet të bëhet sipas kërkesave të EN13144 dhe ISO 4624.

3. RAPORTI I INSPEKTIMIT

Raportet e inspektimit duhet të shoqërohen me Certifikatë Periodike të Konformitetit siç kërkohet nga Klienti TAP dhe Ligji Shqiptar në fuqi. Keto tRaporte inspektimi dhe certifikata konformiteti do të leshohen për çdo paisje të inspektuar, Brenda 7 diteve nga përfundimi i inspektimit. Keto raporte duhet të dorëzohen soft dhe hard copy e firmosur edhe vulosur nga operatori ekonomik.

Përveç dispozitave të W.I., në fund të çdo inspektimi, duhet të sigurohet një raport i lexueshëm nga kontraktori dhe në formularin e pranuar gjithashtu nga klienti, i cili duhet të përmbajë, rreptësisht, të paktën sa më poshtë:

- Numri i report;
- Lloji i Inspektimit;
- Emri, sasia dhe kualifikimi i teknikëve të përfshirë;
- Datat e inspektimit;
- Pajisjet e përdorura
- Periudha e kalibrimit të pajisjes,
- Pajisjet Zonat kritike ose zonat shqetësuese
- Rezultatet e provimit
- Nëse pajisjet nuk janë të përshtatshme për punë, duhet të vihen në dukje mangësitë dhe rezultatet.
- Periudha e vlefshmërisë së inspektimit
- Nënshkrimi dhe vula e inspektorit ose shoqërisë.
- Certifikata e konformitetit e njohur nga autoritetet shqiptare.

Raporti i inspektimit duhet të dorëzohet në kopje të shtypura dhe eletronike në më pak se 3 ditë pune pas inspektimit në vend.

4. AKTIVIZIMI I SHËRBIMIT, HYRJA NË OBJKTET E TAP-it

Të gjitha inspektimet janë plan i planit të mirëmbajtjes që AGSCo duhet të ekzekutojë. Shërbimi i inspektimit duhet të kërkohet nga AGSCo e cila do të aktivizojë nënkontraktorin përmes kanaleve të përcaktuara ndërmjet palëve. Hyrja e kontraktorit në impiantet e TAP-it do të lejohet vetëm në prani të një përfaqësuesi të AGSCo, i cili do të ofrojë asistencë teknike dhe administrative. Inspektimi normalisht do të kërkohet me e-mail nga AGSCo. Në kërkesë AGSCo do të specifikojë:

- Vendndodhjen e ndërtesës
- Detajet e pajisjes
- Lloji i inspektimit

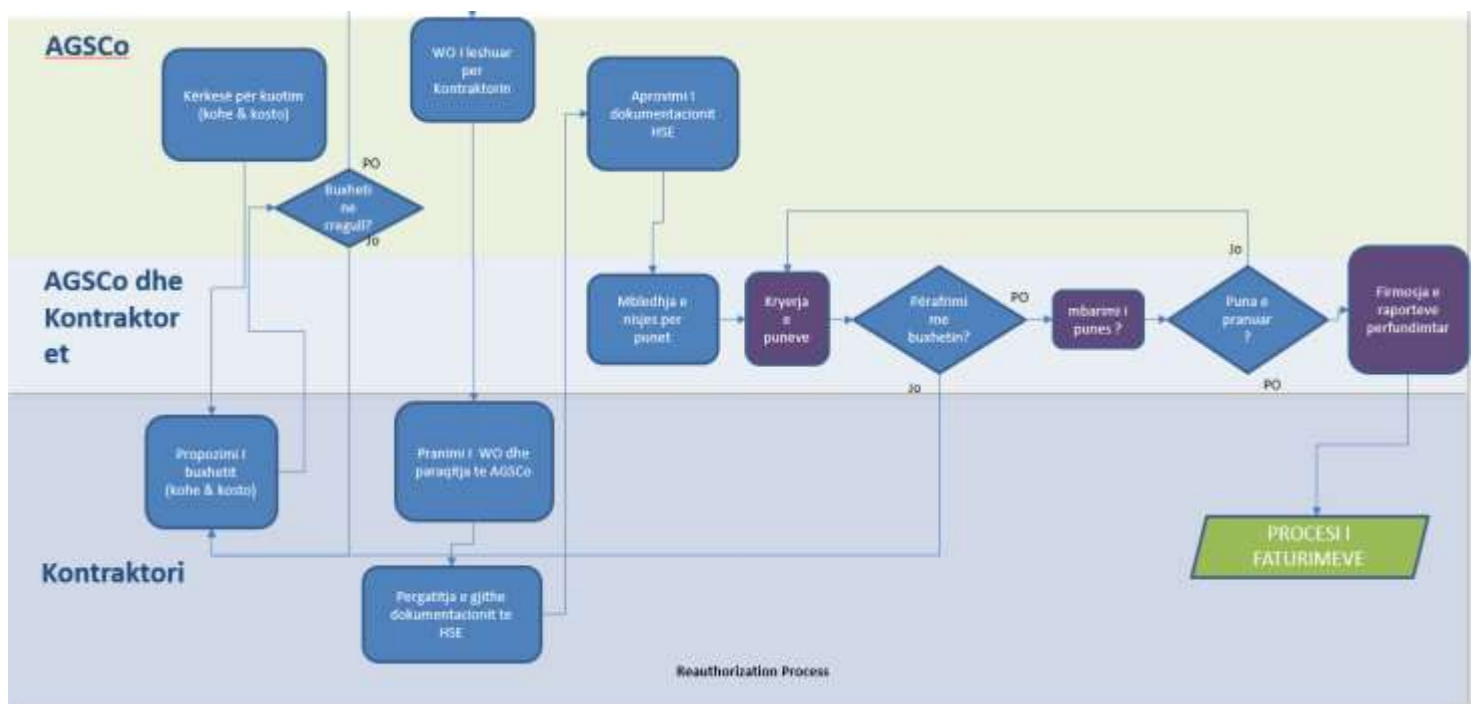
Nënkontraktori do të ketë personel kompetent i cili ka ofruar me sukses dhe me kompetencë shërbime në objekte me pajisje të ngjashme dhe kompleksitet të sistemit. Nënkontraktori duhet të kryejë ndërhyrjen brenda një afati maksimal prej 5 ditësh, duke filluar nga data e kërkesës dhe në çdo kohë të vitit. Nëse kërkesa dorëzohet të premtën, e shtuna do të përfshihet në numërim.

Shërbimet e mësipërme do të paguhen në bilanci përfundimtar sipas procedurave të parashikuara në kontratë.

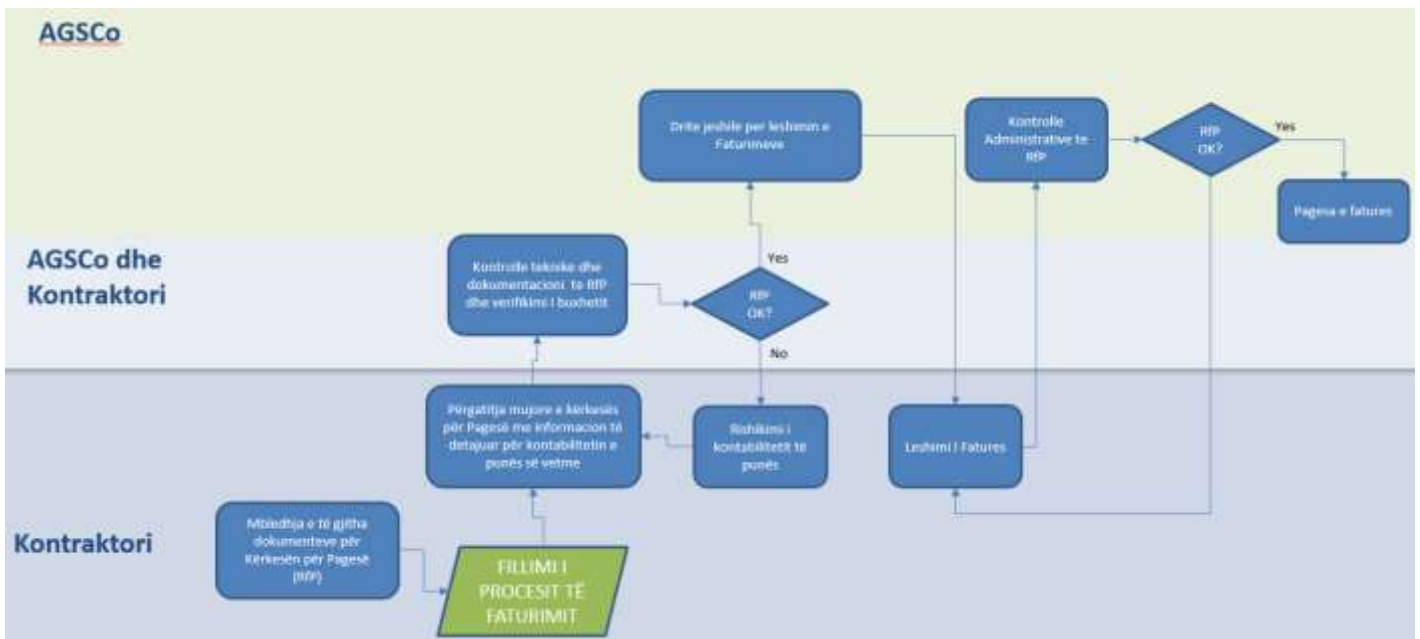
Materialet e konsumueshme për ekzekutimin e qëllimit të shërbimeve do të garantohen nga furnizuesi dhe kostot përkatëse duhet të përfshihen në tarifat për njësi të raportuara në kontratë.

Për të kryer shërbimin, kontraktori duhet të garantojë disponueshmërinë e pajisjeve të nevojshme. Të gjitha pajisjet duhet të jenë në përputhje me standardet ndërkombëtare, të jenë të certifikuara dhe të kenë një certifikatë të vlefshme kalibrimi.

5. Menaxhimi Administrativ I aktivizimit te shërbimit



6. Menaxhimi i procesit te faturimit pas realizimit te sherbimit



7. PËRPILIMI I PTW (lejes së punës)

Hyrja në objektet e TAP-it lejohet vetëm pas përfundimit dhe autorizimit të lejes së punës (PTW Permit to Work). Përgjegjësia për përpilimin e PTW bie mbi operatorin ekonomik. Leja e punës duhet të përgatitet min 24 orë përpara aktivitetit në terren. Kjo do t'i japë kohë Agsco Hse-së për të shqyrtuar dhe komentuar lejen e punës. Nënkontraktori është përgjegjës për të dhënat e dhëna dhe të ngarkuara në PTW në lidhje me llojin e punës që do të kryhet dhe kompetencën e personelit të punësuar. Kjo leje pune shoqërohet edhe me vlerësimin e riskut për çdo aktivitet inspektimi që do të kryet në impiantet e TAP dhe duhet të realizohet nga personi përgjegjës për sigurinë në punë i operatorit ekonomik.

8. RREGULLAT E SJELLJES BRËNDA OBJEKTEVE TË KLIENTIT AGSCO OSE AGSCO

I gjithë personeli i kontraktorit do të zbatojë rregullat e sjelljes që përcaktohen brenda AGSco dhe objekteve të klientit AGSco përmes planeve, procedurave, udhëzimeve të punës, standardeve, komunikimeve dhe materialeve informative.

Nëse ndonjë nga personeli i Ofruesit zbulohet se po shmang rregullat e sipërpërmendura, AGSco rezervon të drejtën t'i kërkojë ofruesit të zëvendësojë me efekt të menjëhershëm punonjësën.

Raportet dorëzohen pas inspektimeve së bashku me certifikatën periodike të konformitetit.

9. MBETJE NGA AKTIVITETET E NËNKONTRAKTOREVE

Kontraktori është përgjegjës i vetëm për të gjitha mbetjet që rrjedhin nga veprimtaritë e tij (urbane, të veçanta, të rrezikshme dhe jo të rrezikshme) sipas dispozitave të ligjit shqiptar. Në veçanti, Kontraktuesi i Shërbimit duhet të sigurojë saktë:

- Menaxhimi.
- Karakterizimi dhe klasifikimi aty ku kërkohet.
- Transporti dhe dërgimi në një objekt të përshtatshëm dhe të licencuar mbetjesh (për riciklim, ripërdorim, trajtim, asgjësim).

AGSco rezervon të drejtën për veten ose për klientin të kontrollojë nëse mbetjet e prodhuara nga

Kontraktori menaxhohen në përputhje me legjislacionin aktual, duke kërkuar dokumentacion mostër ose duke kryer auditime.

10. ANEKSE

Aneksi 1 - TAP Enët nën presion
Aneksi 2 - TAP PSV (Valvula sigurie presioni)
Aneksi 3 - TAP Pajisje Elektrike
Aneksi 4 - TAP Pajisje dhe aksesore ngritës
Aneksi 5 – TAP Shkallët dhe Platformat
Aneksi 6 - TAP Pajisje ATEX
Aneksi 7 - Standartet minimale të HSE për kontraktorët
Aneksi 10 – Vleresimi i <i>korrozionit në linja tubacionesh</i>
Aneksi 11 - Rripat e sigurisë TAP