



BAGFAŞ LİMANI BAKIM İŞLERİ PROSEDÜRÜ

1. AMAÇ

Firma İşletmesini işler halde tutabilmek, kullanılan cihazların bozulmasından kaynaklanacak mal, can kaybı ve çevre zararlarını önlemek için makine ve ekipmanların doğru çalışabilmesini sağlamaktır.

2. KAPSAM VE GEÇERLİLİK

İskele kapsamında bulunan yükleme boşaltma (kamyon ve iş makineleri hariç) makine ve ekipmanların bakım işlerini kapsar.

3. TANIMLAR, KISALTMALAR

Bakım: İşletme faaliyetlerinde kullanılan her türlü ekipmanın sürekli çalışır halde tutulabilmesi amacı ile düzenli kontrol ve onarımının yapılma işidir.

Kalibrasyon: Tesiste ölçüm işlemlerinde kullanılan ekipmanların, belirli periyotlarda referans noktası temel alınarak ayarının yapılma işidir.

4. SORUMLULUKLAR

Bakım Onarım Müdürlüğü

İSG Birimi

5. UYGULAMALAR

5.1. Genel Bakım Faaliyetleri

- 5.1.1. İskelede bakım yapılması gereken tüm ekipmanlar listelenmiş, kodlanmış ve bakım periyotları oluşturulmuştur. Ekipmana nasıl bakım yapılacağı Bakım Talimatları ile ve kontrol ve bakım tabloları ile belirlenmiştir. Bakım periyotlarının takibi bakım dosyası ile yapılacaktır. 15 gün aralıklarla Bakım Mühendisi veya Bakım formenleri tarafından yapılan bakımlar kontrol edilir. Bakım ve Operasyon Elemanları yaratılan mail yoluyla veya sözlü bildirilen iş emirlerinin takiplerini yaparak, günlük veya haftalık bakımları talimatlara ve kontrol tablolarına göre yaparlar. Programda iş emrinin kapatılabilmesi için, bakım ile ilgili bilgilerin yazılması gerekmektedir.
- 5.1.2. Bakımı yapan kişi, bakım bulgularını, notlarını gerçekleşenler sayfasına yazar ve mail yoluyla gelen bildirimleri BAGFAŞ Web ilgili kısmında saklar.
- 5.1.3. Bakım talimatları oluşturulurken, makine ve ekipmanların teminini sağlayan firmanın tavsiye bilgilerinden ve geçmiş tecrübelerden faydalanılmıştır.
- 5.1.4. Yanaşmış durumda bulunan, tehlikeli yük taşıyan gemilerin yük güvertesi ve noktaları ile tehlikeli yüklerin kıyı depolama yerlerinde sigara içmek, ateş yakmak, kaynak gibi kıvılcım çıkaran işler yapmak yasaktır.

HAZIRLANMA TARİHİ	ONAYLAYAN
	Fabrika Müdürü



- 5.1.5.** Yanıcı maddeler, kıvılcım oluşturunca işlemlerden uzak tutulur ve tehlikeli yük elleçleme sahasında kıvılcım oluşturan araç ve alet çalıştırılmaz. Form 003- Sıcak çalışma izin formu onaylanmadan işe başlanmaz.
- 5.1.6.** İSG Uzmanlarından iş izni almadan herhangi bir bakım onarım faaliyeti yapılamaz. Herhangi bir kaza durumunda Prosedür 007 Kaza Prosedürü uygulanır. Yaralanma olaylarında Form 002-Kaza ve Meslek Hastalıkları bildirim formu doldurulur.
- 5.1.7.** Periyodik bakımlara ek olarak, Arıza durumlarında, arızalı cihazın bakımı için Birim amirleri mail yoluyla veya sözlü ek iş talebinde bulunur. Bu iş emri de, periyodik bakımlardaki gibi işlem görür.
- 5.1.8.** Tehlikeli maddelerle yapılacak faaliyetlerde sıcak-soğuk çalışma izni formu ve MSDS ler temin edilir.
- 5.1.9.** İşletmede bakım, Bakım Onarım Müdürü'nün yönetiminde Bakım Personeli veya varsa Bakım Mütahhitleri Elemanlarınca yürütülmektedir, Ayrıca Servis bakımı gerektiren cihazların bakımları, kendi yetkili servislerinin belirlediği periyotlar da Servis Elemanlarınca yapılmaktadır.
- 5.1.10.** Tesisteki basınçlı kaplar (kompresör hava tankı), forklift muayeneleri Makine Mühendisleri Odası tarafından periyodik olarak yapılmaktadır.
- 5.1.11.** Uzmanlık gerektiren bakımlar; pompa bakımları, topraklama ölçümü, vb. taşeron kullanılarak yapılmaktadır.
- 5.1.12.** Arıza durumları ve bakımı yapılan her cihazla ilgili bilgiler vardiya amirine bilgi verilerek, Günlük Vardiya Defteri'ne de yazılmaktadır. Bu sayede vardiya değişimlerinde iletişim sağlanmaktadır.
- 5.1.13.** İşletmede sık rastlanan arızalar veya ilk defa rastlanan arızalar veya sürekli tekrarlanan arızalar için onaya sunulmak üzere çalışmalar yapılır. Onayı alınan değişiklikler Satın Alma ve Tedarik prosedürüne uygun olarak alımı yapılır. Burada arıza ile ilgili detaylar ve arızanın giderilmesi için yapılanlar çalışmalar yazılmaktadır. Burada amaç aynı arıza ile bir kez daha karşılaşıldığında kolayca çözüme gidebilmektir.
- 5.1.14.** İşletmede kullanılan makine ve ekipmanların yedek parçaları, ömürlü parçaları, temini uzun zaman alacak parçaları belirlenerek, stokta bulunması veya temini için gerekli onayların alımı sağlanacaktır. Yedek Parça stokları güncel ambar tarafından tutulmaktadır.
- 5.1.15.** Bakım ekipmanları aşağıda sunulmuştur:

HAZIRLANMA TARİHİ	ONAYLAYAN
	Fabrika Müdürü



İskele - Tahmil Tahliye

1 Nolu İskele (Vesfarte)

İskele Vinci

1 nolu iskele amonyak transfer kolu

1 nolu iskele üstü bandı n= 1448 d/d 15 kw 1000 mm 189 m

1 nolu iskeleden giden bant n= 1472 d/d 55 kw 1000 mm 483 m

Kükürt/ Fosfat transfer bandı 75 kw 1000 mm 300 m

Fosfat bandı 55 kw 1000 mm 106 m

Fosfat bandı 90 kw 1000 mm 177 m

S1 Fosfat bandı 18,5 kw 1000 mm 30 m

S2 Fosfat bandı 30 kw 1000 mm 42 m

S3 Fosfat bandı 30 kw 1000 mm 64 m

2 Nolu İskele

Amonyak transfer kolu

F.Asit hattı

S. Asit hattı

3 Nolu İskele

İskele vinci

İskele vinci bunkeri

M1 transfer bandı n=1500 rpm 22 kw 1200 mm 240 m

M4 transfer bandı n= 1500 rpm 75 kw 1200 mm 550 m

M5 transfer bandı n= 1500 rpm 45 kw 1200 mm 276,5 m

Yeni Ambar Bantları

M7 bandı n= 1500 rpm 5 kw 1000 mm 225 m

R1 bandı n= 1500 rpm 22 kw 1000 mm 227,5 m

R2 bandı 22 kw 1000 mm 225 m

R3 arabalı bandı 30 kw 1000 mm 208 m

Sisteme ait kontrol üniteleri,elektrifikasyon ve sair ekipmanlar üzerine

HAZIRLANMA TARİHİ	ONAYLAYAN
	Fabrika Müdürü



5.2. Deniz Sistemlerinin Bakımı ve Kontrolü

- 5.2.1. İşletmede bulunan Deniz sistemlerinin Bakım ve kontrolleri her bir ekipman ve yapı için oluşturulmuş olan talimatlara göre yapılır.
- 5.2.2. Platformdaki ve iskeledeki tüm izoleli flençlerin, elektriği geçirmediikleri 12 ayda bir test edilir ve test sertifikası düzenlenir. Bu izoleli flençlerin boyanmaması sağlanmalıdır
- 5.2.3. Şamandıraların mevkilerinde kayma olup olmadığı devamlı gözle kerteriz olarak kontrol edilmesi gerektiği gibi GPS cihazıyla da enlem ve boylam olarak her yıl kontrol ettirilmelidir. Bu işlem kuvvetli fırtınalardan sonra tereddüt hasıl olursa da yapılmalıdır
- 5.2.4. Şamandıralarda çarpma sonrası ezik, varsa delik olup olmadığı kontrol edilmelidir. Delik varsa su alacağından devamlı bir tarafa bayılma olacaktır. Bu durumda karaya alınıp tamir edilmelidir.
- 5.2.5. Şamandıra kilitleri, firdöndüleri ve zincirleri dalgıç marifetiyle yılda bir olarak gözle kontrol edilir, ringe bağlı ayakların kilitlerinin üzerinde ve bağlı olduğu kontrol edilir
- 5.2.6. İşletmede bulunan deniz yapılarının beton aksamları su üstünden ve su altından olacak şekilde karot alınarak akredite bir kuruluş tarafından İşletme Minimum Standartlarında belirtildiği şekilde 5 yılda bir mukavemet sörveyleri yaptırılarak gemi bağlama babaları gibi bağlama elemanların testleri yaptırılır sertifikalandırılır. Maksimum çekme yükleri üzerlerine markalanır.

5.3. Acil Durum Ekipmanlarının Bakımı ve Kontrolü

- 5.3.1. İşletmede bulunan Acil Durum Ekipmanlarından her zaman çalışır konumda olması gereken ve yedeği olmayanlar için periyodik bakımlarına ek olarak haftalık test bakımları yapılmaktadır. Örneğin Jeneratör, Yangın pompalarının tümü, Yangın Kornaları, Acil Durum butonları vb., haftada bir kez test edilerek çalıştığı teyit edilir, şayet arızalı bir durum tespit edilirse, yeni iş emri yaratılır ve arıza giderilir.
- 5.3.2. İşletmede bulunan diğer Acil Durum Ekipmanları'nın bakımları periyodik olarak kullanılarak yapılır.
- 5.3.3. Yangın Tüpleri, aylık olarak Tesis elemanlarınca, 6 aylık periyotlarda da tüp sağlayıcı firma tarafından yerinde kontrol edilmektedir. Her tüp üzerinde bakım kartı mevcuttur ve bu bakım kartları rutin saha kontrol formları ile kontrol edilir.
- 5.3.4. Ayrıca yapılan İSG birimi tarafından yapılan tatbikatlarda, Acil Durum ekipmanlarının büyük bir kısmı kullanılmaktadır, tatbikat sonunda tespit edilen hatalar için iş emri oluşturularak bakımlar yapılır.

5.4. Kalibrasyon

HAZIRLANMA TARİHİ	ONAYLAYAN
	Fabrika Müdürü



- 5.4.1.** İşletmede kalibrasyon gerektiren cihazlar listelenmiş, Kalibrasyon Talimatları ve Periyotları oluşturulmuştur.
- 5.4.2.** İşletmede ürün satışında kullanılan ürün sayaçları 6 aylık periyotlarda kalibre edilir ve Kalibrasyon Kayıtları “ Kalibrasyon” dosyasında İşletme Amirliği tarafından tutulur. Sayaçlar kalibre edildikten sonra Ölçü, Ölçü Kontrol Birimine haber verilerek, kalibre edilen sayaçların tekrar onların kontrolünde kalibrasyon teyitlerinin yapılması ve sayaçların mühürlenmesi sağlanır. Şayet bir otomasyon arızasından dolayı mühür sökülerek sisteme müdahale edildiyse, sayaç yeniden yeni bir iş emri yaratılarak kalibre edilir ve Ölçü, Ayarlar Müdürlüğü tarafından mühürlenmesi sağlanır. Geçici mühürlemeleri Ölçü, Ayarlar Müdürlüğü’nden eğitim ve yetki almış İşletme Amiri yapmaktadır.
- 5.4.3.** İşletmede kullanılan diğer proses sayaçları, Operasyon Elemanlarınca talimatlara göre kalibre edilmektedir.
- 5.4.4.** Kalibrasyon Belgeleri, Ölçü Kontrol Birimi tarafından tutulmaktadır.
- 5.4.5.** Diğer ölçüm aletlerinin tamamı da yine yukarıdaki talimatlar uyarınca üretici firmanın veya yönetmeliklerin emrettiği doğrultuda yapılır veya yetkili firmasına yaptırılır.

5.5. Eğitim

- 5.5.1.** Uzmanlık gerektiren konularda, firma içinden ya da dışından uzmanlar tesise davet edilerek eğitim vermesi sağlanmaktadır.

HAZIRLANMA TARİHİ	ONAYLAYAN
	Fabrika Müdürü