



HENNLICH

UCS-TECH

CASE STUDY | DZIAŁ UCS-TECH | HENNLICH POLSKA

784 roboczogodziny mniej rocznie na konserwacji lin cumowniczych statku

Kontekst i warunki pracy

Operator floty wielostatkowej działający głównie w segmencie tankowców ropy naftowej, obsługujący również jednostki LNG. Na jednym statku pracuje do 14 lin cumowniczych, każda o długości około 300 m i średnicy od 35 do 40 mm, w konstrukcji 6 x 36 o skręcie prawym. Liny pracują w środowisku morskim, stale narażone na sól, wilgoć i zanieczyszczenia denne.

Problem / Wyzwanie

Podczas zwijania liny są ciągnięte po dnie morskim i gromadzą osad solno-mułowy. Sól i wilgoć powodują przedwczesną korozję oraz pitting w strukturze liny, co zwiększa ryzyko jej pęknięcia w trakcie eksploatacji. Awaria liny w czasie przeładunku statku to ryzyko dla bezpieczeństwa załogi i środowiska, w tym możliwy wyciek ropy.

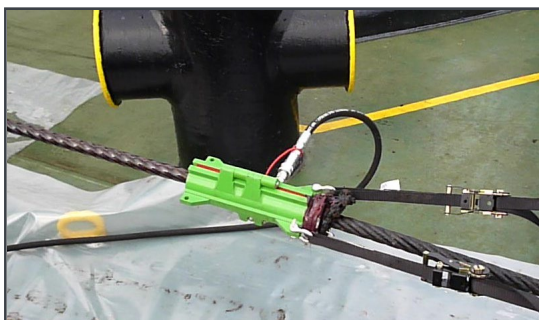
Dotychczasowa konserwacja opierała się na ręcznym czyszczeniu i smarowaniu każdej liny - było to czasochłonne i mało skuteczne. Obsługa jednej 300-metrowej liny zajmowała 2 pracownikom cały dzień, czyli 16 roboczogodzin na linę. Dla całego statku (14 lin) dawało to 224 roboczogodziny na jeden cykl konserwacji.



Rozwiązanie

Dobór: do warunków pracy (długie liny o dużej średnicy, silne zanieczyszczenie osadem, konserwacja prowadzona na pokładzie) dobrano system smarowania lin stalowych Viper - urządzenie Viper Mini MKII lub Viper Mid MKII wraz z czyścikami do lin Viper (VRC) oraz zestawem uszczelek. System czyści i smaruje linę w jednym przejściu, usuwając zanieczyszczenia zewnętrzne i wprowadzając smar w strukturę liny, zamiast powierzchownego smarowania ręcznego.

Wdrożenie: czyszczenie i smarowanie prowadzone jest przez załogę przy maksymalnej prędkości wyciągarki, w jednym przejściu na linę. Jedna 300-metrowa lina jest obsługiwana w czasie poniżej 30 minut.



Efekt

- » Czas konserwacji lin jednego statku: spadek z 224 do 28 roboczogodzin na jeden cykl.
- » W skali roku, przy konserwacji kwartalnej (4 cykle): spadek z 896 do 112 roboczogodzin.
- » Oszczędność pracy: 784 roboczogodziny rocznie na jeden statek.
- » Wydłużenie żywotności lin i ograniczenie ryzyka ich uszkodzenia dzięki usunięciu osadu i wprowadzeniu smaru w strukturę liny.

HENNLICH Sp. z o.o. | Wilsona 24A, 44-190 Knurów, Polska | ucs@hennlich.pl | Tel: +48 32 420 67 30 | www.hennlich.pl
NIP: 648 23 94 382 | Numer w rejestrze BDO: 000274935

Rachunek bankowy
płatny w PLN:

BNP Paribas Bank Polska S.A.
ul. Kasprzaka 10/16, 01-211 Warszawa
PL: 03 1750 1237 0000 0000 1336 4516

Rachunek bankowy
płatny w EUR:

BNP Paribas Bank Polska S.A.
EUR: PL 12 1750 1237 0000 0000 1336 4548
SWIFT: PPABPLPKXXX



Dowód

Podstawą oceny jest bezpośrednie porównanie pracochłonności obu metod konserwacji tej samej floty: 16 roboczogodzin na linę przy obsłudze ręcznej wobec 2 roboczogodzin na linę przy zastosowaniu systemu Viper, przy 14 linach na statek i konserwacji prowadzonej co kwartał.

HENNLICH Sp. z o.o. | Wilsona 24A, 44-190 Knurów, Polska | ucs@hennlich.pl | Tel: +48 32 420 67 30 | www.hennlich.pl
NIP: 648 23 94 382 | Numer w rejestrze BDO: 000274935

Rachunek bankowy
płatny w PLN:

BNP Paribas Bank Polska S.A.
ul. Kasprzaka 10/16, 01-211 Warszawa
PL: 03 1750 1237 0000 0000 1336 4516

Rachunek bankowy
płatny w EUR:

BNP Paribas Bank Polska S.A.
EUR: PL 12 1750 1237 0000 0000 1336 4548
SWIFT: PPABPLPKXXX