ലൈൻ കട്ടിംഗ്

എപ്പോൾ പൂർത്തിയാക്കണം – ഏതെങ്കിലും ലൈൻ കട്ടിംഗ് പ്രവർത്തനങ്ങൾ ആരംഭിക്കുന്നതിന് മുമ്പ്

ജോലി ആരംഭിക്കുന്നതിന് മുമ്പ് താഴെപ്പറയുന്ന ഓരോ നിയന്ത്രണവും / സുരക്ഷാ മാർഗവും സ്ഥിരീകരിക്കുക		ഓരോ നിയന്ത്രണവും / സുരക്ഷാ മാർഗവും സ്ഥിരീകരിക്കുന്നതിനുള്ള മാർഗ്ഗനിർദ്ദേശം	ജോലി ചെയ്യുന്ന വ്യക്തി	സ്റ്റാർട്ട് വർക്ക് പരിശോധകൻ
ഞാൻ സ്ഥിരീകരിച്ചു:				
1	ലൈൻ/പൈപ്പ് എനർജി ഐസൊലേഷൻ ആവശ്യകതകൾക്കായി വിലയിരുത്തിയിട്ടുണ്ട്. ലൈൻ/പൈപ്പിന് എനർജി ഐസൊലേഷൻ ആവശ്യമുണ്ടോ? ☐ അതെ ☐ ഇല്ല ഉണ്ടെങ്കിൽ, എനർജി ഐസൊലേഷൻ സ്റ്റാർട്ട് വർക്ക് ചെക്ക് പൂർത്തിയാക്കുക. ഇല്ലെങ്കിൽ: സ്റ്റെപ്പ് 2-ലേക്ക് തുടരുക	• അംഗീകൃതമായ ഒരു ഐസൊലേഷൻ നടപടിക്രമം നിലവിലുണ്ട്, അത് ഒരു യോഗ്യതയുള്ള വ്യക്തി വിലയിരുത്തിയിട്ടുണ്ട്. • ഐസൊലേഷൻ പ്ലാൻ അനുസരിച്ച് സാധ്യമായ എല്ലാ ഊർജ്ജ സ്രോതസ്സുകളും തിരിച്ചറിഞ്ഞ്, ഐസൊലേറ്റ് ചെയ്ത്, ലോക്ക് ചെയ്ത്, ടാഗ് ചെയ്തിട്ടുണ്ട്. • പൂജ്യം ഊർജ്ജ അവസ്ഥ സ്ഥിരീകരിച്ചിട്ടുണ്ട്. • അപകടകരമായ വസ്തുക്കൾ അല്ലെങ്കിൽ വാതകങ്ങൾ നീക്കം ചെയ്യുന്നതിനായി സിസ്റ്റം ഡ്രെയിൻ ചെയ്യുകയോ ഫ്ലഷ് ചെയ്യുകയോ പർജ് ചെയ്യുകയോ ചെയ്തിട്ടുണ്ട്.		
2	**അപകടസാധ്യതകൾ തിരിച്ചറിഞ്ഞ്, ആശയവിനിമയം ചെയ്ത്, നിയന്ത്രിച്ചിട്ടുണ്ട്.**	• വർക്ക് ഓതറൈസേഷനും ഹാസാർഡ് അനാലിസിസും പൂർത്തിയാക്കി, ഉചിതമായ ഉദ്യോഗസ്ഥർ അവലോകനം ചെയ്തിട്ടുണ്ട്. • ജോലി ആരംഭിക്കുന്നതിന് മുമ്പ് അപകടസാധ്യതകൾ വർക്ക് ടീമുമായി ചർച്ച ചെയ്തിട്ടുണ്ട്. • ലൈനിലെ അല്ലെങ്കിൽ പൈപ്പിലെ ഉള്ളടക്കം തിരിച്ചറിഞ്ഞിട്ടുണ്ട്. • സ്റ്റോപ്പ് വർക്ക് ട്രിഗറുകൾ തിരിച്ചറിഞ്ഞിട്ടുണ്ട്. • സിമോപ്സ് (SIMOPS) ആശങ്കകൾ വിലയിരുത്തിയിട്ടുണ്ട്. • ആദ്യത്തെ ലൈൻ കട്ട് സ്ഥലത്ത് ഒരു യോഗ്യതയുള്ള വ്യക്തി സന്നദ്ധനായി നിൽക്കുന്നു.		
3	**കട്ട് പോയിന്റ് കട്ട് ടേപ്പ് ഉപയോഗിച്ചോ അംഗീകൃത മാർക്കർ ഉപയോഗിച്ചോ വ്യക്തമായി അടയാളപ്പെടുത്തിയിട്ടുണ്ട്.**	• ലൈൻ കട്ട് ചെയ്യേണ്ട സ്ഥലം(ങ്ങൾ) പൈപ്പിൽ വ്യക്തമായി അടയാളപ്പെടുത്തിയിട്ടുണ്ട്. • തിരഞ്ഞെടുത്ത ഉപകരണങ്ങൾ ഈ ജോലിക്ക് അനുയോജ്യമാണെന്ന് വിലയിരുത്തിയിട്ടുണ്ട്. • ജോലി സ്ഥലത്ത് കവറിംഗ്, ഇൻസുലേഷൻ, ഹീറ്റ് ട്രേസിംഗ് എന്നിവ നീക്കം ചെയ്തിട്ടുണ്ട്.		
4	നിയന്ത്രിത മേഖലകളും/അല്ലെങ്കിൽ ബാരിയറുകളും സ്ഥാപിച്ചിട്ടുണ്ട്.	• നിയന്ത്രിത മേഖലകളിലേക്കുള്ള പ്രവേശനം നിയന്ത്രിച്ചിരിക്കുന്നു (ഉദാ: അറ്റൻഡന്റ് അല്ലെങ്കിൽ ഭൗതിക തടസ്സങ്ങൾ). • രക്ഷപ്പെടൽ വഴികൾ തടസ്സമില്ലാത്തതും വർക്ക് ക്രൂവിന് അറിയാവുന്നതുമാണ്.		
5	**പൈപ്പിംഗിന്റെ അകത്ത് ഗ്യാസ് ടെസ്റ്റ് ചെയ്തിട്ടുണ്ട്.**	• കട്ട് സ്ഥലത്തിന്റെ ഗ്യാസ് റീഡിംഗ് ലഭിച്ചിട്ടുണ്ട് - ആക്സസ് ചെയ്യാവുന്നതും തെളിയിക്കപ്പെട്ടതുമായ ഉറന്ന സ്ഥലത്തിലൂടെ ഗ്യാസ് ടെസ്റ്റ് ചെയ്തു, അല്ലെങ്കിൽ - അംഗീകൃത ഉപകരണം ഉപയോഗിച്ച് കട്ട് സ്ഥലത്ത് ¼ ഇഞ്ച് (6mm) ആക്സസ് ഹോൾ ഡ്രിൽ ചെയ്തിട്ടുണ്ട് • ജോലി സ്ഥലവും/അല്ലെങ്കിൽ ഉപകരണവും ഗ്യാസ് ടെസ്റ്റ് ചെയ്തിട്ടുണ്ട്		
6	**ആകസ്മികമായ കേടുപാടുകൾ തടയുന്നതിനായി സമീപത്തുള്ള പൈപ്പിംഗും ഉപകരണങ്ങളും സംരക്ഷിച്ചിട്ടുണ്ട്.**	• കട്ടിംഗ് ടൂളിൽ നിന്നുള്ള കേടുപാടുകൾ തടയാൻ പര്യാപ്തമായ വസ്തുക്കൾ ഉപയോഗിച്ചാണ് സംരക്ഷണം നൽകുന്നത് (ഉദാ: മെറ്റൽ ഷീൽഡിംഗ്, പ്ലൈവുഡ്, കട്ട്-റെസിസ്റ്റന്റ് ഫാബ്രിക് മുതലായവ). • സമീപത്തുള്ള ഉപകരണങ്ങൾക്ക് അധിക അപകടസാധ്യത ഉണ്ടാകാതിരിക്കാൻ കട്ടിംഗ് ഉപകരണം ശ്രദ്ധാപൂർവ്വം കൈകാര്യം ചെയ്തിട്ടുണ്ട്. • സംരക്ഷിക്കപ്പെടാത്ത പൈപ്പിംഗിന്, L2 HA നിയന്ത്രണങ്ങളുടെ പട്ടികയോ നടപടിക്രമമോ തയ്യാറാക്കിയിട്ടുണ്ട്.		

7	**അപകടകരമായ ചലനം തടയുന്നതിനായി ഉപകരണം സുരക്ഷിതമാക്കിയിട്ടുണ്ട്.**	• മുറിക്കേണ്ട ലൈനിന്റെ ഇരുവശങ്ങളും അപകടകരമായ ചലനം തടയാൻ സുരക്ഷിതമാക്കിയിട്ടുണ്ടെന്ന് ഒരു യോഗ്യതയുള്ള വ്യക്തി വിലയിരുത്തിയിട്ടുണ്ട്. • ക്രിബ്ബിംഗ്, ജാക്ക്സ്റ്റാൻഡുകൾ, ചോക്കറുകൾ, ഹോയിസ്റ്റ് എന്നിവ സാധ്യമായ ഭാരത്തിന് അനുയോജ്യമായി സുരക്ഷിതമാക്കിയിട്ടുണ്ട്. • ചലനം പ്രതീക്ഷിക്കുന്നുവെങ്കിൽ, പ്രദേശം നിയന്ത്രിച്ചിട്ടുണ്ടോ, കൂടാതെ അനാവശ്യ ജീവനക്കാരെ ഒഴിവാക്കിയിട്ടുണ്ടോ എന്ന് ഉറപ്പാക്കുക.		

ജോലി ആരംഭിക്കുന്നതിന് മുമ്പ് ഈ നിയന്ത്രണങ്ങൾ / സുരക്ഷാ മാർഗ്ഗങ്ങൾ നിലവിലുണ്ടെന്നും സ്ഥിരീകരിച്ചിട്ടുണ്ടെന്നും ഉറപ്പാക്കുക. എന്തെങ്കിലും മാറ്റം ഉണ്ടായാൽ ജോലി നിർത്തി സഹായം തേടുക.

സ്റ്റാർട്ട് വർക്ക് പരിശോധകൻ	പേരും റോളും (പ്രിന്റ് ചെയ്തത്)	ഒപ്പ്	തീയതി
സ്റ്റാർട്ട് വർക്ക് പരിശോധകൻ			

ലൈൻ കട്ടിംഗ്

