Line Cutting - లైన్ కటింగ్

Zt Ãꢀ ƒt Õ←ꢀ ℥ ℃N- [ε ã †| ⁄Ib **కట్టింగ్** Ű‰ꢁ| ℃Ω℅ øΩ‰PΔPe Θ†OŰ˝x ℃Pq á

పని ప్రారంభించడానికి ముందు దిగువ ప్రతి కంట్రోల్/సేఫ్ గార్డ్ ని ధృవీకరించండి.		ప్రతి నియంత్రణ / రక్షణను ధృవీకరించడానికి మార్గదర్శకత్వం	పని చేసే వ్యక్తి(లు)	పని ప్రారంభించే ధ్రువీకర్త
నేను ధృవీకరించాను:				
1	**ఎనర్జీ ఐసోలేషన్ అవసరాల కొరకు లైన్/పైప్ మూల్యాంకనం చేయబడింది. లైన్/పైపుకు ఎనర్జీ ఐసోలేషన్ అవసరం అవుతుందా? □అవును □ లేదు ఒకవేళ అవును అయితే, ఎనర్జీ ఐసోలేషన్ స్టార్ట్ వర్క్ చెక్ పూర్తి చేయండి. ఒకవేళ కాదు అయితే: దశ 2కు కొనసాగించండి**	• ఆమోదించబడిన ఐసోలేషన్ విధానం అమలులో ఉంది మరియు సమర్థుడైన వ్యక్తి ద్వారా మూల్యాంకనం చేయబడింది. • ఐసోలేషన్ ప్లాన్ ప్రకారం అన్ని సంభావ్య శక్తి వనరులు గుర్తించబడ్డాయి, వేరుచేయబడ్డాయి, లాక్ చేయబడ్డాయి మరియు ట్యాగ్ చేయబడ్డాయి. • శూన్య శక్తి స్థితి ధృవీకరించబడింది. • ప్రమాదకరమైన మెటీరియల్స్ లేదా వాయువులను తొలగించడం కొరకు సిస్టమ్ డ్రెయిన్ చేయబడింది, ఫ్లష్ చేయబడింది లేదా ప్రక్షాళన చేయబడింది.		
2	**ప్రమాదాలు గుర్తించబడ్డాయి, కమ్యూనికేట్ చేయబడ్డాయి మరియు నియంత్రించబడ్డాయి.**	• పని అనుమతి (Work Authorization) మరియు ప్రమాద విశ్లేషణ (Hazard Analysis) పూర్తిచేయబడి, సంబంధిత బాధ్యతగల సిబ్బంది ద్వారా సమీక్షించబడ్డాయి. • పని ప్రారంభించే ముందు, పని బృందంతో అన్ని ప్రమాదాలు (Hazards) చర్చించబడ్డాయి. • లైన్ లేదా పైప్‌లో ఉన్న పదార్థం (Content) గుర్తించబడింది. • పని నిలిపివేయాల్సిన పరిస్థితులు (Stop Work Triggers) గుర్తించబడ్డాయి. • SIMOPS (Simultaneous Operations) కు సంబంధించిన ఆందోళనలు మరియు ప్రమాదాలు మూల్యాంకనం చేయబడ్డాయి. • మొదటి లైన్ కట్ (First Line Cut) జరిగే ప్రదేశంలో ఒక అర్హత కలిగిన వ్యక్తి (Competent Person) పర్యవేక్షణ కోసం సిద్ధంగా ఉన్నారు. •		
3	**కట్ పాయింట్ కట్ టేప్ లేదా ఆమోదించబడ్డ మార్కర్ తో స్పష్టంగా గుర్తించబడుతుంది.**	• పైపుపై లైన్ కట్ లొకేషన్(లు) స్పష్టంగా మార్క్ చేయబడ్డాయి. • ఎంపిక చేయబడ్డ టూల్స్ టాస్క్ కొరకు తగినవిగా మదింపు చేయబడ్డాయి. • పని ప్రదేశం వద్ద కవరింగ్, ఇన్సులేషన్ మరియు హీట్ ట్రేసింగ్ తొలగించబడ్డాయి.		
4	**నిరోధిత జోన్ లు మరియు/లేదా అడ్డంకులు**	• నియంత్రిత జోన్ లకు ప్రాప్యత నియంత్రించబడుతుంది (ఉదా. అటెండెంట్ లేదా భౌతిక అడ్డంకులు) • తప్పించుకునే మార్గాలు ఎలాంటి అడ్డంకులు లేకుండా ఉంటాయి మరియు పని సిబ్బందికి తెలిసినవి		

5	**పైపింగ్ లోపలి భాగంలో గ్యాస్ టెస్ట్ చేయబడింది.**	• కట్ చేయాల్సిన ప్రదేశంలో గ్యాస్ రీడింగ్ (Gas Reading) తీసుకోబడింది. • క్రింది విధానాల్లో ఏదో ఒకటి ద్వారా గ్యాస్ పరీక్ష (Gas Test) నిర్వహించబడింది: • అందుబాటులో ఉండే, భద్రతాపరంగా నిర్ధారించబడిన ఓపెన్ పాయింట్ (Open Location) ద్వారా గ్యాస్ పరీక్షించబడింది; లేదా • ఆమోదించబడిన పరికరాలను ఉపయోగించి కట్ చేసే ప్రదేశంలో ¼ అంగుళం (6 మి.మీ.) యాక్సెస్ హోల్ డ్రిల్ చేసి గ్యాస్ పరీక్షించబడింది. • పని ప్రాంతం మరియు/లేదా పరికరాలు గ్యాస్ పరీక్ష (Gas Testing) చేయబడ్డాయి.		
6	**ప్రమాదవశాత్తు డ్యామేజీ కాకుండా నిరోధించడం కొరకు పక్కన ఉన్న పైపింగ్ మరియు ఎక్విప్ మెంట్ సంరక్షించబడతాయి.**	• కట్టింగ్ టూల్ వల్ల నష్టం జరగకుండా ఉండేందుకు తగినంత బలమైన రక్షణ పదార్థాన్ని ఉపయోగించి సంరక్షణ కల్పించబడింది. (ఉదాహరణకు: మెటల్ షీల్డింగ్, ప్లైవుడ్, కట్-రెసిస్టెంట్ ఫాబ్రిక్ మొదలైనవి). • కట్టింగ్ పరికరం (Cutting Device) సమీపంలోని పరికరాలకు అదనపు ప్రమాదం లేదా ఎక్స్‌పోజర్ కలగకుండా ఉండేలా ప్రత్యేకంగా రూపకల్పన (Designed) మరియు ఇంజినీరింగ్ చేయబడింది. • పైపింగ్‌కు రక్షణ ఏర్పాటు చేయలేని పరిస్థితుల్లో, L2 Hazard Analysis (HA) నియంత్రణ చర్యల జాబితా మరియు/లేదా సంబంధిత విధానం (Procedure) రూపొందించబడింది.		

7	**పరికరాలు అనుకోకుండా కదలకుండా ఉండేందుకు సురక్షితంగా బిగించబడ్డాయి.**	• కట్ చేయాల్సిన లైన్ యొక్క రెండు వైపులూ అసురక్షిత కదలికలు జరగకుండా సురక్షితంగా స్థిరపరచబడ్డాయని ఒక అర్హత కలిగిన వ్యక్తి (Competent Person) నిర్ధారించారు. • క్రిబ్బింగ్ (Cribbing), జాక్ స్టాండ్లు (Jack Stands), చోకర్లు (Chokers), మరియు హోయిస్టులు (Hoists) సురక్షితంగా అమర్చబడి, సంభావ్య బరువు లోడును మోయగల రేటింగ్ కలిగి ఉన్నాయి. • కదలిక సంభవించే అవకాశం ఉన్నట్లయితే, ఆ ప్రాంతం నియంత్రణలో ఉంచబడింది మరియు అవసరం లేని సిబ్బందిని ఆ ప్రాంతానికి దూరంగా ఉంచారు.		

పని ప్రారంభించే ముందు ఈ నియంత్రణలు / భద్రతా చర్యలు అమలులో ఉన్నాయని మరియు నిర్ధారించుకోండి. ఏదైనా మార్పు వస్తే పని ఆపి, సహాయం తీసుకోండి.

	ముద్రిత పేరు మరియు పాత్ర	సంతకం	తేదీ
పని ప్రారంభించే ధ్రువీకర్త			

Line Cutting - లైన్ కటింగ్

