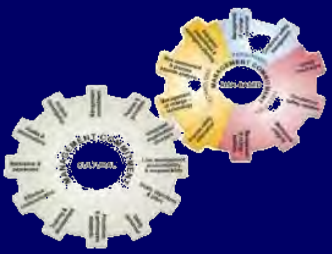


FFC

عمل کے خطرے کا تجزیہ
PROCESS HAZARD ANALYSIS

مقصد

اس کا مقصد سائٹ بھر میں عمل کے خطرے کے تجزیے (پی ایچ اے) کو بروقت، مستقل مزاجی اور مناسبت سے یقینی بنانا ہے۔ پی ایچ اے ہر نئی یا موجودہ سہولت کے امتحانات ہیں جو کہ اس بات کو یقینی بناتے ہیں کہ اس کے زریعے سے "تباہ کن اور بڑے" حفاظتی یا ماحولیاتی نتائج کے خطرات کی نشاندہی کی جاتی ہے اور قابل قبول خطرے کی سطح تک مناسب طریقے سے کنٹرول کیا جاتا ہے ۔

فلسفہ

پروسیس خطرات کا تجزیہ (پی ایچ اے) اعلی خطرے کے عمل (ایچ ایچ پی) اور **لوئر ہیزارڈ آپریشنز** (ایل ایچ او) سے وابستہ اہم خطرات کو کنٹرول کرنے کے **طریقوں** کی شناخت، تشخیص اور ترقی کے لئے استعمال کیا جاتا ہے۔ یہ خطرات عام طور پر آگ، دھماکوں اور / یا زہریلے مواد کے اخراج کے امکان کی نمائندگی کرتے ہیں. پی ایچ اے ایک منظم ، منظم مطالعہ نقطہ نظر کا استعمال کرتے ہیں ، خطرے پر قابو پانے پر کثیر نظم و ضبط والے اتفاق رائے کو حاصل کرنے کی کوشش کرتے ہیں اور فالو اپ ، ہنگامی منصوبہ بندی اور اس میں شامل اہلکاروں کی تربیت میں مستقبل کے استعمال کے لئے نتائج کو دستاویزی شکل دیتے ہیں۔ عمل کو چلانے اور برقرار رکھنے میں. پروسیس ہیزرڈ تجزیہ منظم طریقے سے ممکنہ حفاظتی خطرات کی نشاندہی کرتا ہے اور ان خطرات کو دور کرنے یا کم کرنے کے لئے ایک اچھی طرح سے بیان کردہ پروگرام ہے.

معیاری تکنیکی مہارت

کیا ہوگا اگر

- ✓ ناکامی کا موڈ اور اثرات کا تجزیہ
- ✓ خطرہ اور آپریشن
- ✓ فالٹ ٹری تجزیہ

شناخت کیے گئے ہر خطرناک واقعے کے لئے، پی ایچ اے کی ٹیم دستاویز کرے گی:

نتیجہ

. فریکوئنسی ریٹنگ

خطرے کی منزل

توثیق پی ایچ اے

مندرجہ ذیل صورتوں میں اس پر غور کیا جانا **چاہیئے:**

- پچھلا پی ایچ اے اب پروگرام کی ضروریات یا ضروریات کو پورا نہیں کرتا ہے ۔
- پی ایچ اے کو بہتر بنانے کے اہم محل وقوع دست یاب ہیں۔
- اسٹارٹ اپ کے دور نمایاں تبدیلیوں کے ساتھ نئی سہولیات کے لئے جو عمل کی حفاظت کو متاثر کرسکتے ہیں ، اسٹارٹ اپ کے ایک سال میں بیس لائن پی ایچ اے کی دوبارہ توثیق کی جائے گی ۔

پی ایچ اے سرگرمی کا بہاؤ

پی ایچ اے کب کرنا ہے
↓
پی ایچ اے کے انعقاد کی منصوبہ تقسیم اور تیاری
↓
پی ایچ اے چارٹر اور دائرہ کار کی وضاحت کریں
↓
ٹیم کی تیاری
↓
ٹیم کی ذمہ داریاں
↓
پی ایچ اے کی سرگرمیاں شروع کریں
↓
خطرات کی شناخت
↓
یہ کام کرتا ہے کے خطرے کا جائزہ
↓
انسانی عوامل سہولت بیٹھنے کی سہولت اور فطری طور پر محفوظ یہ کام کرتا ہے
↓
پی ایچ اے کی سفارشات تیار کریں
↓
پی ایچ اے کی رپورٹ اور مینجمنٹ کو پریزنٹیشن
↓
سفارشات فالو اپ، ٹریکنگ، ماہانہ انتظامیہ
↓
اختتامی سفارشات

عمل	فریکوئنسی (سال)
ایچ ایچ پی	5
ایل ایچ او	10

ہنگامی صورتحال سے نمٹنے کی تیاری اور ہنگامی منصوبہ بندی

بنیادی سوچ

اس پلان کا مقصد ایمرجنسی کی صورت میں کمپنی کے تمام ملازمین، ٹھیکیداروں، صارفین اور ارد گرد کی آبادیوں کی حفاظت اور بہبود کو یقینی بنانا ہے۔
لوگوں اور اثاثوں کی حفاظت اور سائٹ کے عملے کے مؤثر ردعمل کو یقینی بنانے کے لیے ممکنہ ہنگامی حالات سے نمٹنے کی تفصیلی منصوبہ بندی ضروری ہے۔

خطرات کا تخمینہ / نتائج کا تجزیہ

* سائٹ پر بڑے خطرات: آگ، آتش گیر / زہریلی گیس کا اخراج یا دھماکہ، امونیا کا اخراج، بم کا خطرہ یا تخریب کاری اور تیزاب کا اخراج ہیں
* ہنگامی منصوبہ بندی ہر خطرناک واقعے کے لیے بدترین صورت حال پر مبنی ہے۔
* ہر خطرے کے نتائج کا تجزیہ کیا گیا ہے اور آگ بجھانے کے لیے پہلے سے بنے ہوئے مخصوص منصوبے، پلانٹ کی ہنگامی بندش کے طریقہ کار اور انخلاء کے منصوبے موجود ہیں۔
* خطرے کی تشخیص میں رسنے والے کیمیکل کی مقدار کا اندازہ اور حالات، متاثرہ علاقے، ماحولیاتی اثرات، املاک کو پہنچنے والے نقصان وغیرہ شامل ہیں۔

سائٹ کا ہنگامی ردعمل کا پروگرام:

پوری پلانٹ سائٹ کے جامع آگ بجھانے اور آفات سے نمٹنے کے منصوبے موجود ہیں جن میں شامل ہیں:
* ہنگامی صورتحال سے نمٹنے کی تکنیک
* ہنگامی صورتحال سے نمٹنے کا کتابچہ
* ہنگامی صورتحال میں پلانٹ بند کرنے کا طریقہ
* ہنگامی بچاؤ کے لیے رہنما ہدایات
* ہنگامی مرمت کے طریقہ کار

سول حکام کے ساتھ رابطہ

پروگرام میں این ڈی ایم اے (نیشنل ڈیزاسٹر مینجمنٹ اتھارٹی) / سول انتظامیہ کے ساتھ بات چیت شامل ہے جو ہنگامی صورتحال کی نوعیت کی بنیاد پر ہے۔

مقصد

آگ لگنے، دھماکہ، زہریلی گیس/ مائع خارج ہونے وغیرہ جیسے واقعے کی صورت میں، کمپنی کے عملے، ٹھیکیداروں، ماحولیات، آس پاس کی کمیونٹیز اور اثاثوں کے تحفظ کے لیے تمام ضروری اقدامات کیے جاتے ہیں۔

کلیدی عناصر

خطرات کا اندازہ لگانا:
تمام خطرات کی جانچ پڑتال باقاعدگی سے کی جاتی ہے تاکہ ان ممکنہ خطرات کی نشاندہی کی جا سکے جو آپریشنز یا آس پاس کی کمیونٹیز کو متاثر کر سکتے ہیں ۔

ہنگامی حالات کو قابو کرنے والی ٹیمیں:
ہنگامی صورت حال میں فوری اور مؤثر طریقے سے حالات کو قابو کرنے کے لیے تربیت یافتہ ایمرجنسی رسپانس ٹیمیں موجود ہیں۔

مواصلات (ذرائع ابلاغ):
اس بات کو یقینی بنانے کے لیے کہ ملازمین، ٹھیکیداروں، سول حکام اور کمیونٹیز کو ہنگامی صورتحال کے دوران باخبر رکھا جائے واضح مواصلاتی پروٹوکول بنائے گئے ہیں

انخلاء کی منصوبہ بندی:
تمام جگہوں اور عمارات سے محفوظ انخلاء کے منصوبے موجود ہیں اور انخلاء کی صورت میں مربوط ردعمل کو یقینی بنانے کے لیے کردار واضح طور پر تفویض کیے گئے ہیں۔

تربیت:
ہنگامی طریقہ کار اور ردعمل کے طریقہ کار پر ملازمین کی باقاعدہ تربیت کی جاتی ہے۔

تسلسل کی منصوبہ بندی:
ہنگامی صورتحال سے نمٹنے کے طریقہ کار میں پلانٹ کے اہم آپریشنز کو یقینی بنانے کے لیے طریقہ کار موجود ہیں۔

جانچ پڑتال اور مشقیں:
ہنگامی منصوبوں کی افادیت کا جائزہ لینے اور اس بات کو یقینی بنانے کے لیے کہ ہنگامی دستہ تمام حالات سے نمٹنے کے لیے تیار ہے باقاعدگی سے مشقیں کی جاتی ہیں ۔

ہنگامی صورتحال سے نمٹنے کی تیاری کی تربیت

* رول اسٹیٹمنٹ (ہنگامی صورتحال میں اپنے حصے کے کام) کے لیے کمپنی اور ٹھیکیدار کے ملازمین کی ابتدائی تربیت
* ہفتہ وار مشقیں (ہفتہ وار آگ بجھانے کی کی مشق)
* سالانہ مشقیں (بھاری امونیا کے اخراج سے نمٹنے کے لیے سالانہ مشق)
* مشق کے بعد تنقیدی سیشن منعقد کیے جاتے ہیں اور متعلقہ افراد کو سفارشات تفویض کی جاتی ہیں
* ہنگامی حالات کو قابو کرنے والی ٹیمیں کی تربیت

ارد گرد کی آبادیوں کی آگاہی کا پروگرام

* ملازمین کو پلانٹ پر ہونے والے کام کے بارے میں عوامی خدشات کے بارے میں تعلیم دی جاتی ہے
* حکومت، کمیونٹی اور پلانٹ انتظامیہ کے نمائندے ایمرجنسی رسپانس کے بارے میں تعلیم یافتہ ہیں۔
* امونیا اور کلورین سے متاثرہ افراد کو سنبھالنے اور طبی امداد کے بارے میں ارد گرد کی آبادیوں (کمیونٹی) کی آگاہی

FFC
Fauji Fertilizer Company Limited

﴿کنٹریکٹر سیفٹی مینجمنٹ﴾

CONTRACTOR SAFETY MANAGEMENT

مقصد

یہ یقینی بنانا ہے کہ پلانٹ سیفٹی مینجمنٹ (PSM) کنٹریکٹر کی حفاظت کے ہدف کو مؤثر طریقے سے پورا کیا جائے۔ مزید برآں، ٹھیکیدار ملازمین کی صحت اور حفاظت کے پہلوؤں کو بہترین طریقے سے منظّم کیا جاتا ہے۔

فلسفہ

FFC کا ماننا ہے کہ تمام کاموں کو قائم شدہ طریقہ کار اور محفوظ کام کے طریقوں کے مطابق PSM کی روشنی میں مکمل کیا جانا چاہیے، چاہے وہ کام FFC کے ملازم یا "ٹھیکیدار" کے ذریعے کیا گیا ہو۔

ٹھیکیدار

ٹھیکیدار کی تعریف" کوئی بھی تنظیم یا شخص جو FFC کا کام کرتا ہے لیکن FFC کا ملازم نہیں ہے۔ بڑے پیمانے پر درجہ بندی یہ ہیں:

1۔ FFC ملازمین کے زیر نگرانی کارکن۔ اسے "ڈیلی کنٹریکٹر" بھی کہا جاتا ہے۔

2۔ ٹھیکیدار کی اپنی نگرانی میں کام کرنے والے جیسے "ٹرنا راونڈ ٹھیکیدار۔"

3۔ وہ کارکن جن کی نگرانی نہیں کی جاتی ہے۔ اس زمرے میں ٹیکنیکل سروسز کنٹریکٹرز جیسے VSMs، کنسلٹنٹس شامل ہیں۔

" ٹھیکیدار کے انتظام کی حفاظت " کے اقدامات

1۔ ٹھیکیدار کی پری کوالیفیکیشن: کنٹریکٹ ایوارڈ کے وقت ٹھیکیدار کی Safety کی کارکردگی کو ترجیح دینا ہے۔

2۔ معاہدہ کی تیاری: حفاظتی کارکردگی کی توقعات، کام کی انجام دہی کے معیارات، اہم اہلکاروں کی صلاحیتوں اور متوقع طرز عمل کی دستاویز تیار کرنا۔

3۔ بولی کی میٹنگ، بولی لگانا، کنٹریکٹ دینے اور کنٹریکٹ ایوارڈ کے بعد کی اشیاء

حفاظتی توقعات، سرزنش اور ایوارڈز کی واضح تفہیم کے ساتھ معاہدہ کرنا۔ پراجیکٹ کے لیے سیفٹی پلان کو ٹھیکیدار سے بولی سے پہلے/ بولی لگانے کے مرحلے پر Agree کرانا۔

4۔ واقفیت اور تربیت

حفاظتی کارکردگی اور FFC حفاظتی پالیسی اور طریقہ کار کی مکمل تعمیل سمیت کام کی کامیابی کے لیے ٹھیکیدار ٹیم کو تیار کرنا۔

5۔ نگرانی - آڈیٹنگ اور کام کی نگرانی

اس بات کو یقینی بنانا کہ ٹھیکیدار معاہدے کی توقعات اور دی گئی تربیت کے مطابق کارکردگی کا مظاہرہ کر رہا ہے۔

6۔ معاہدے کی تشخیص اور ریکارڈ

کامیابی کی سطح اور سیکھے گئے اسباق کا اندازہ لگانا۔ اس بات کا تعین کرنا کہ آیا ٹھیکیدار کو برقرار رکھنا ہے، انتظامی اور آپریشنل کنٹرول میں کیا تبدیلیاں کی جانی چاہیے۔

کوالٹی ایشورنس (معیار کی یقین دہانی)

کوالٹی ایشورنس (QA) : (PSM) RB کا ایک عنصر ہے. یہ کام کے معیار کی ضروریات کو پورا کرنے کے لیے پیائش کرنے اور اعتماد فراہم کرنے کے عمل پر مرکوز ہے تاکہ نقائص اور اس کے نتیجے میں ہونے والے واقعات کو روکا جا سکے۔

مقصد

QA پلان نئے پراسس یا موجودہ سہولیات/ایکوپمنٹ کی مرمت، تبدیلی/نظر ثانی کے لیے اہم ہے تاکہ یہ یقینی بنایا جا سکے کہ اہم/حساس سیفٹی ایکوپمنٹ، جو خطرناک مواد کو ہینڈل کرتا ہے، مطلوبہ پراسس کے لیے موزوں ہے۔ یہ اس بات کو بھی یقینی بناتا ہے کہ نصب اہم سیفٹی ایکوپمنٹ ڈیزائن کی خصوصیات اور مینوفیکچرر کی سفارشات کے مطابق ہوں۔

فلسفہ

فوجی فرٹیلائزر کمپنی (ایف ایف سی) یہ یقین رکھتی ہے کہ کوالٹی ایشورنس پروگرام اس بات کو یقینی بنانے کا ایک منظم طریقہ ہے کہ اہم سیفٹی ایکوپمنٹ کو ڈیزائن کی تفصیلات کے مطابق تیار کیا گیا ہے اور ان کو درست طریقے سے معائنہ/جانچ پڑتال، نقل و حمل، سٹوریج، اسمبل اور نصب کیا گیا ہے۔ QA ڈیزائن کی خصوصیات اور ابتدائی تنصیب کے درمیان فرق کو ختم کرتا ہے۔

کوالٹی ایشورنس پروگرام

QA/QC پروگرام اہم/حساس سیفٹی ایکوپمنٹ کی تکنیکی تفصیلات کی تیاری، وینڈر/سپلائر کا انتخاب، پرچیز آرڈر، تعمیراتی مواد اور اس کے کنٹرول، ڈرائنگ اور دستاویزات، تکنیکی جائزہ، فیبریکیشن پلان، انسپکشن پلان، طے شدہ ہولڈ پوائنٹس اور مشاہدہ کے پوائنٹس، ٹیسٹنگ، سرٹیفیکیشن، تعمیر اور تنصیب کے منصوبے/پلان پر مشتمل ہوگا۔ دیگر ضروری پلانز، جو مخصوص قسم کے ایکوپمنٹ پر لاگو ہو سکتے ہیں، انکو بھی QA/QC میں شامل کیا جا سکتا ہے۔

سائٹ کے لیے مخصوص QA/QC پروگرام میں میٹریل کنٹرول، فیلڈ کنسٹرکشن/فیبریکیشن، انسٹالیشن، معائنہ اور جانچ کے پلان شامل ہوں گے۔

وینڈر/سپلائر/ٹھیکیدار کا انتخاب

وینڈر کا انتخاب اس کی تکنیکی مہارت، صلاحیتوں، حفاظتی ریکارڈ، ماضی میں اسی طرح کے کام اور کارکردگی کلائنٹ .وینڈرز کے کوالٹی کنٹرول پروگرام، اہلکاروں/افرادی قوت کے معیار، وینڈر کے معاشی استحکام اور طے شدہ اہداف /ترسیل کے اوقات اور شیڈول کو پورا کرنے کی بنیاد پر کیا جاے گا۔

جانچ/پڑتال اور تکنیک برائے ایکوپمنٹ ایسپٹنس

اہم سیفٹی ایکوپمنٹ کی تصدیق مندرجہ ذیل امور کے معیار کی بنیاد پر کی جائے گی: مینوفیکچرر ڈیٹا بک، تعمیراتی میٹریل، انسپیکشن ریکارڈ (ڈسٹرکٹو اور نان ڈسٹرکٹو ٹیسٹنگ، ویلڈنگ، ہیٹ ٹریٹمنٹ، ریڈیو گرافی، سالمیت اور لیک ٹیسٹ) ڈائمنشنل تصدیق، باکس اپ چیکس (مخصوص گیسکٹس، بولٹنگ)، نقل و حمل اور سٹوریج کے دوران بلینکیٹنگ پیکنگ، اندرونی چیک، سائٹ پر اندرونی/بیرونی معائنہ، پینٹنگ، مناسب سہارا اور ایمپیکٹ جذب کرنے والے آلات، نقل و حمل کے دوران ایکوپمنٹ مضبوطی سے باندھنا۔

آڈٹ

آڈٹ اہم آزاد طریقہ کار ہے جو کارکردگی کے خاص سٹینڈرڈ کے ساتھ کام کی کارکردگی کا موازنہ کرنے کے لیے کیے جاتے ہیں۔ آڈٹ کا مقصد معروضی شواہد کا جائزہ لینا اور اس بات کی تصدیق کرنا ہے کہ کوالٹی سسٹم کے عناصر کو آڈیٹنگ کے PSM نظام کے تحت تیار، دستاویز اور نافذ کیا گیا ہے۔ کوالٹی ایشورنس آڈٹ (QA) کوالٹی ایشورنس رہنما اصول اور متعین تعدد کے مطابق مختلف شعبۂ سے تعلق رکھنے والی ٹیم کے ذریعے کرائے جاتے ہیں۔

Prepared By: Umar Sharif/ Shoaib Ahmed April 12, 2023

پری سٹارٹ اپ سیفٹی ریویو (PSSR)

مقصد:

پری سٹارٹ اپ سیفٹی ریویو (PSSR) نئے اور تبدیل شدہ آلات اور سہولیات کے لیے ایک حتمی چیک پوائنٹ فراہم کرتا ہے تاکہ اس بات کی تصدیق کی جا سکے کہ PSM کے تمام مناسب عناصر کو تسلی بخش طریقے سے حل کیا گیا ہے اور آلات/سہولت شروع کرنے کے لیے محفوظ ہے۔

PSSR یقینی بناتا ہے کہ:

- تعمیر ڈیزائن کی وضاحتوں کے مطابق ہے۔
- یہ سہولت شروع کرنے، چلانے اور برقرار رکھنے کے لیے محفوظ ہے۔
- پروسیس ہیزڈ اینالیسس (PHA) کی سفارشات پر توجہ دی گئی۔
- PSM کے عناصر پر مناسب طریقے سے توجہ دی گئی ہے۔
- عمل کی حفاظت کی معلومات دستیاب ہے۔
- تربیت، طریقہ کار اور مواصلات پر توجہ دی گئی ہے۔
- آپریٹنگ اور مینٹیننس کے طریقہ کار کو کمیشن کرنے سے پہلے مناسب طریقے سے اپ ڈیٹ کر دیا گیا ہے۔
- کوالٹی اشورنس کی ضروریات پوری ہو چکی ہیں۔
- مکینیکل انٹیگریٹی پلانز قائم کیے گئے ہیں۔
- ہنگامی منصوبہ بندی اور رسپانس کی ضروریات پر توجہ دی گئی

PSSR کے اقدامات:

1. PSSR کی درخواست اور منصوبہ بندی
2. ٹیم کی تشکیل
3. ٹیم میٹنگ
4. آخری معائنہ
5. PSM عنصر کی تشخیص
6. PSSR کی تکمیل
7. PSSR کے دوران اٹھائی گئی خامیوں کا ابلاغ
8. بندش کے لیے سفارشات سے باخبر رہنا اور فالو اپ
9. سفارشات کی بندش کمیشن سے پہلے مکمل کی جائے گی۔
10. سہولت کمیشننگ کی اجازت

PSSR کرنے کا پروٹوکول:

- ♣ ایریا کے مالک کے ذریعہ بلایا جاتا ہے۔
- ♣ بٹ لسٹ تیار کی گئی ہے اور PSSR سے پہلے پوائنٹس پر توجہ دی جائے گی۔
- ♣ multi-disciplined ٹیم کی طرف سے منعقد۔
- ♣ سیفٹی انجینئر کی سربراہی میں۔
- ♣ ڈوپونٹ کے رہنما خطوط کے مطابق تیار کردہ چیک لسٹ پر دستاویزی۔
- ♣ علاقے/سائٹ کا دورہ لازمی ہے۔
- ♣ کارروائیاں (کمشننگ سے پہلے) اور (کمشننگ کے بعد) پوائنٹس پر مشتمل ہوتی ہیں۔
- ♣ سہولت کو اس وقت تک شروع نہیں کیا جانا چاہیے جب تک کہ تمام پوائنٹس کو مناسب طریقے سے حل نہیں کیا جاتا۔ عدم تعمیل کو حفاظتی واقعہ کے طور پر درجہ بندی کیا جاتا ہے۔
- ♣ "آگے بڑھو" کی سہولت علاقے کے مالک کی طرف سے دی گئی ہے۔

مکینیکل انٹیگریٹی

مقصد

اس بات کو یقینی بنانے کے لیے سائٹ پر موجود تمام اہم آلات اور پراسیس سہولیات کی سالمیت کو زندگی بھر برقرار رکھا جاسکے۔ اس طرح ایک چیلنج یہ ہے کہ مکینیکل انٹیگریٹی پروگرام تیار کیا جائے اور اس پر عمل درآمد کیا جائے اور غیر ضروری ڈاون ٹائم کو کم کرے، آلات کی تبدیلی کے لیے غیر منصوبہ بند سرمائے کے اخراجات کو ختم کرے، اور لاگت کو موثر طریقے سے جوکی اوشھا اور ایپا کی ضروریات کو پورا کرے۔

مکینیکل انٹیگریٹی کے ذیلی عناصر

ٹیسٹ، معائنہ اور بچاؤ کی بحالی کا پروگرام

پیشین گوئی اور احتیاطی دیکھ بھال کا پروگرام قائم کیا جائے گا، جس میں معائنے اور ٹیسٹوں کی ایک سیریز شامل ہے تاکہ آنے والی یا معمولی ناکامیوں کا پتہ لگایا جاسکے اور ان کی صلاحیت کو کم کیا جاسکے اس سے پہلے کہ وہ مزید کسی بڑی ناکامی میں تبدیل ہو جائیں۔

دیکھ بھال کے طریقہ کار
(مکینیکل، الیکٹریکل اور انسٹرومنٹ)

مسلسل بنیادوں پر اہم آلات، سسٹمز اور آلات کی مکینیکل سالمیت کو یقینی بنانے کے لیے طریقہ کار قائم اور نافذ کیے جائیں گے اور انتظامی طریقہ کار، اوورہالز، شٹ ڈاؤن وغیرہ سمیت بحالی کے متعدد اقدامات کا احاطہ کریں گے۔

قابل اعتماد انجینئرنگ

قابل اعتماد انجینئرنگ اس بات کا جائزہ لینے کا عمل ہے کہ کسی سسٹم اور اس کے انفرادی اجزاء کو دیکھ بھال یا متبادل کے لیے سروس سے ہٹائے جانے سے پہلے کتنی دیر تک محفوظ طریقے سے چلایا جاسکتا ہے۔

معیار، یقین دہانی کے طریقہ کار

معیار اور یقین دہانی کا طریقہ کار اس بات کو یقینی بنانے کے لیے قائم کیا جائے گا کہ دیکھ بھال کے اہم سامان، اسپیئر پارٹس اور آلات کی ترسیل کردہ ڈیزائن کی تفصیلات پر پورا اتریں اور غلط سامان کے نادانستہ استعمال سے تحفظ فراہم کریں۔

فلسفہ

ایف ایف سی کا ماننا ہے کہ ایک جامع مکینیکل انٹیگریٹی پروگرام اس بات کو یقینی بنانے کی لیے ضروری ہے کہ ابتدائی وقت سے لے کر سہولت کی پوری زندگی میں خطرناک مادوں پر مشتعمل نظام کی سالمیت کو برقرار رکھا جائے۔

اس کا ہدف خرابی کی دیکھ بھال کو ختم کرنا ہے، ایسے آلات جن کی ناکامی حفاظت کے عمل کو بری طرح متاثر کر سکتی ہے۔

> مکینیکل انٹیگریٹی پروگرام کی کامیابی کی کلید تحریری طریقہ کار اور اس کا نفاذ ہے۔

تیار کردہ:
پروسیس سیفٹی مینجمنٹ- مکینیکل انٹیگریٹی ٹیم

تبدیلی کا انتظام - پلانٹ کی سہولیات

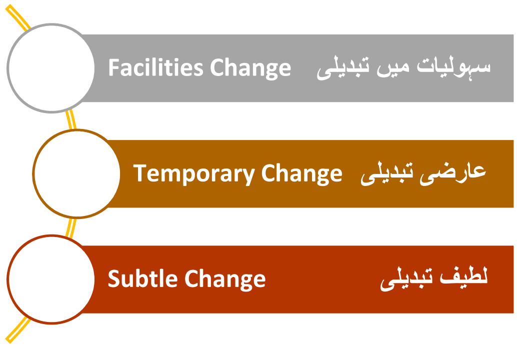
مقصد

ایف ایف سی کا ماننا ہے کہ پلانٹ کو معیاری انجینئرنگ طریقوں کے مطابق ڈیزائن کیا گیا ہے۔ دستاویزی عمل کی حفاظت کی معلومات میں تبدیلیاں (مثال کے طور پر مواد کا خطرہ، سامان ڈیزائن کی بنیاد اور پروسیس ڈیزائن کی بنیاد)، لطیف یا عارضی تبدیلیاں تباہ کن واقعات کا باعث بن سکتی ہیں. لہذا، ان تبدیلیوں کو اس طرح سے کیا جانا چاہئے کہ پلانٹ اور ماحول کی حفاظت، سالمیت پر سمجھوتہ نہ کیا جائے۔

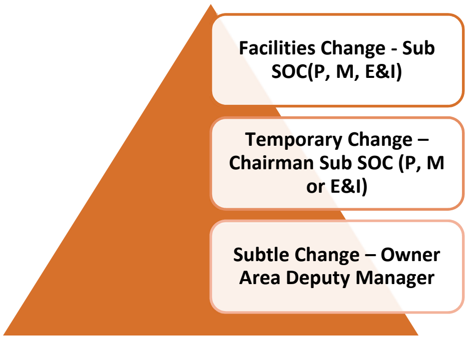
سہولیات میں تبدیلی - Facilities Change

دستاویزی پروسیس سیفٹی انفارمیشن (پی ایس آئی) پیکج اور / یا سہولیات میں تبدیلیوں کے تجزیاتی جائزے کے لئے ایک منظم طریقہ کار ، ڈیزائن کی تبدیلی ، یا ٹیسٹ اتھارٹی کا طریقہ کار ، عمل ، نظام یا آپریشن میں متعارف کرائے جانے والے ممکنہ خطرات اور ان کے خاتمے یا کنٹرول پر غور کرنے کے لئے۔

ایم او سی سہولت کی تین اقسام



منظور فورمز / اتھارٹیز



عارضی تبدیلی

- لیکس کا باکس اپ
- عارضی برقی کنکشن
- طریقہ کار میں متعین نہیں کردہ میڈیا کے ساتھ لائنوں کو فلش کرنا
- عارضی ونچ یا لفٹ کی تنصیب
- غیر مطابقت پذیر اسپیئرز کا استعمال کرتے ہوئے سامان کی تبدیلی یا مرمت

➢

لطیف تبدیلی

- ایک مختلف برانڈ بیئرنگ لیکن ایک ہی قسم کی تبدیلی
- گیسکیٹ قسم کی تبدیلی (*گیسکیٹ مواد پچھلے سے بہتر ہے*)
- اعلی درجے کی پائپنگ
- پائپنگ کا معمولی راستہ

سہولیات میں تبدیلی - وہ تبدیلیاں جو مستقل ہیں

پی ایس آئی پیکیج میں تبدیلی

- آگ بجھانے/ ہنگامی ذمہ داریوں سے متعلق آلات اور آلات میں تبدیلی
- عمل کی نئی سہولیات
- کسی سامان کا اضافہ یا حذف
- تعمیر کے مواد میں تبدیلیاں
- والو کی قسم کی تبدیلی
- پروسیس کنٹرول ہارڈ ویئر یا سافٹ ویئر میں تبدیلیاں
- اسمبلی پوائنٹس میں تبدیلیاں جیسے ایمرجنسی کی صورت میں اسمبلی پوائنٹس کے طور پر نامزد عمارتیں، ایمرجنسی کنٹرول سینٹرز وغیرہ۔

عمل کی حفاظت کی معلومات

مقصد

اس طریقہ کار کا مقصد یہ یقینی بنانا ہے کہ صحت، حفاظت، ماحول اور کمپنی کے اثاثوں کی حفاظت کے لئے پروسیس سیفٹی مینجمنٹ (پی ایس ایم) کے اہداف کو پروسیس سیفٹی دستاویزات کے ذریعے مکمل اور درست معلومات فراہم کرکے پورا کیا جائے جو پروسیس آپریشنز میں شامل خطرات کی نشاندہی کرتا ہے اور آجر اور ملازم کو مطلع کرنا ضروری ہے.

پروسیس سیفٹی انفارمیشن طریقہ کار پروسیس سیفٹی
انفارمیشن پیکیج کی شناخت ، دستاویز اور انتظام کرنے کے لئے ہدایت اور معلومات فراہم کرتا ہے.

اہمیت

اس طریقہ کار کا معیار اور تقدس بنیادی اہمیت کا حامل ہے اور عمل کی حفاظت کی معلومات، عمل کے خطرے کے تجزیہ اور خطرے کی مواصلات کے او ایس ایچ اے(OSHA) معیارات کے ذریعہ کنٹرول کیا جاتا ہے. زندگی بھر کے عمل کے دوران ، پی ایس آئی کو اس وقت رکھا اور اپ ڈیٹ کیا جاتا ہے جب بھی "قسم کی تبدیلی" کے علاوہ دیگر تبدیلیاں کی جاتی ہیں ، خاص طور پر پروسیس سیفٹی انفارمیشن ریکارڈز کے انتظام ، سیفٹی کریٹیکل سسٹمز ، آلات اور اجزاء کا تعین ، کوڈ ز اور معیارات کو دستاویزی شکل دینے کی مدت میں.

ریکارڈ مینجمنٹ

یہ طریقہ کار مندرجہ ذیل ریکارڈ کی ضروریات اور رہنمائی کے جائزے کا احاطہ کرتا ہے:

1. مواد کے خطرات
2. پروسیس ڈیزائن کی بنیاد
3. سامان ڈیزائن کی بنیاد
4. سیفٹی اہم نظام کی شناخت اور فہرست
5. تسلیم شدہ اور عام طور پر تسلیم شدہ اچھے انجینئرنگ طریقوں کے مطابق دستاویزات
6. قابل اطلاق کوڈز اور معیارات کی تعمیل کی دستاویزات
7. انتظامی نظام
8. ذمہ داریاں
9. اعلی خطرے کے عمل کے لئے کیمیکلز کی فہرست
10. پروسیس سیفٹی انفارمیشن پیکیج دستاویزات

تحریر: محمد قائم عباس   اخذ شدہ بتاریخ 10 اپریل 2023