Marubeni

Quy trình vận hành

Giấy phép làm việc (PTW), Khóa và thẻ (LOTO)

Permit to Work

1.0 MỤC ĐÍCH

1. Cung cấp cấu trúc và quá trình thực hiện hệ thống giấy phép làm việc (PTW).
2. Đảm bảo lưu trình hợp lý của hệ thống giấy phép cho công việc được yêu cầu.
3. Giấy phép làm việc sẽ được sử dụng để đảm bảo thiết bị được cô lập tất cả những nguồn có khả năng gây nguy hiểm như vận hành trái phép hoặc vô ý kích hoạt cụ thể như sau:
    a. Máy móc, thiết bị
    b. Cấp điện
    c. Khí nén
    d. Chấy lỏng có nhiệt độ, áp suất cao
    e. Vật liệu độc hại

Permit to Work

2.0 PHẠM VI ÁP DỤNG

-Thủ tục này được áp dụng cho tất cả nhân viên làm việc tại dự án Nhiệt điện Thái bình, và áp dụng cho các khu vực, máy móc, hệ thống và thiết bị đã được bàn giao cho bên vận hành từ bộ phận lắp đặt/ xây dựng.

3.0 ĐỊNH NGHĨA

3.1 Kiểm soát giấy phép làm việc

–Có nghĩa là người có thẩm quyền đã được bổ nhiệm để quản lý chung đối với giấy phép làm việc.

3.2 Chuyên gia được ủy quyền

–Có nghĩa là các kỹ sư trưởng của bộ phận vận hành sẽ góp phần chuẩn bị giấy phép làm việc và hướng dẫn cô lập thiết bị hoặc chứng nhận hoàn thành cô lập.

Permit to Work

3.0 ĐỊNH NGHĨA

3.3 Người yêu cầu giấy phép làm việc

–Có nghĩa là những người có thẩm quyền có thể yêu cầu giấy phép làm việc (PTW), chẳng hạn như Giám đốc, phó Giám đốc, Kỹ sư trưởng và Giám đốc an toàn của TOA/JEL hoặc nhà thầu phụ của TOA/JEL, và nhân viên được uỷ quyền khác (AE).

3.4 Giấy phép làm việc

- Giấy phép làm việc có nghĩa là giấy chứng nhận được phát hành bởi người kiểm soát giấy phép làm việc, cung cấp môi trường an toàn cho tất cả những người làm việc trong khu vực kiểm soát.

3.5 Hướng dẫn về cô lập thiết bị (E.I.I.) hoặc giấy chứng nhận hoàn thành cô lập.

–Tài liệu chỉ ra các điểm cần cô lập để thiết lập và duy trì cô lập an toàn và thích hợp.

Permit to Work

3.0 ĐỊNH NGHĨA

3.6 Khóa và thẻ (LOTO)

- Tất cả các khu vực / Tất cả các khu vực/ thiết bị trên hướng dẫn cô lập/Giấy chứng nhận hoàn thành cô lập phải được khóa và gắn thẻ để đảm bảo an toàn cho các nhóm làm việc. Những chìa khóa phải được giữ ở hộp an toàn giữ khóa/ Hộp giữ khóa LOTO và sẽ được kiểm soát bởi người kiểm soát giấy phép làm việc hoặc người được kiểm soát giấy phép làm việc chỉ định.

- Khóa luôn được cất giữ trong hộp giữ khóa tương ứng và dưới sự kiểm soát của người giám sát LOTO vì vậy không có cơ hội không chủ ý mở khóa tại các mối nguy hiểm tiềm ẩn cho đến khi tất cả các công việc được hoàn thành và ký đóng.

3.7 Phân vùng khu vực

–Hàng rào sẽ được lắp đặt xung quanh khu vực cấp điện/ thiết bị, nếu không thể dây cảnh báo màu Xanh nước biển và mầu Trắng và biển cảnh báo sẽ được sử dụng cho để phân vùng khu vực.

Permit to Work

3.0 ĐỊNH NGHĨA

3.8 Thẻ

- Thẻ nguy hiểm: Thẻ trắng và sọc đỏ gắn liền với một công tắc hoặc aptomat, van hoặc các thiết bị cô lập để chỉ/ thông báo cho tất cả mọi người rằng hoạt động của các thiết bị trên bị cấm, các thẻ khác sẽ được thảo luận trên quy trình khóa và thẻ.

3.9 Biển cảnh báo

- Một biển cảnh báo liên quan đến một tài liệu cho phép làm việc tại các khu vực cụ thể và/ hoặc bất kỳ biển cảnh báo khác cho một mối nguy hiểm/ hạn chế cho những khu vực cụ thể.

3.10 Sổ theo dõi giấy phép làm việc

–Ghi lại việc phát hành và trả lại giấy phép làm việc. Sổ theo dõi sẽ được lưu giữ bởi người kiểm soát giấy phép làm việc hoặc người được kiểm soát giấy phép làm việc chỉ định.

Permit to Work

4.0 TỔ CHỨC

A. Trước khi vận hành và Giám đốc vận hành phòng điều khiển trung tâm và trưởng ca vận hành được chỉ định.

B. Sau khi vận hành và Giám đốc vận hành phòng điều khiển trung tâm và trưởng ca vận hành được chỉ định

Permit to Work

5.0 TRÁCH NHIỆM

Trách nhiệm của các nhóm và người được bổ nhiệm được miêu tả như sau :

5.1 Giám đốc vận hành

- Sẽ phê duyệt cuối cùng giấy phép làm việc.
- Sau khi vận hành thử và giám đốc vận hành phòng điều khiển trung tâm và trưởng ca vận hành được chỉ định, giám đốc vận hành phòng điều khiển trung tâm có thể duyệt giấy phép làm việc thay cho giám đốc vận hành hoặc trưởng vận hành bộ phận.

Permit to Work

5.0 TRÁCH NHIỆM

5.2 Trưởng vận hành bộ phận

Trưởng vận hành bộ phận có quyền phát hành giấy phép làm việc (PTW) cho Công ty yêu cầu hoặc phòng của mình thông qua người quản lý giấy phép làm việc.

Trưởng vận hành bộ phận hoặc người được Trưởng vận hành bộ phận chỉ định sẽ có hành động như sau:

(Đánh giá và báo cáo)

1) Sẽ kiểm soát tất cả các công việc giấy tờ cần thiết cho giấy phép làm việc.

2) Sẽ giải thích những đề xuất bằng văn bản liên quan đến giấy phép làm việc từ người yêu cầu giấy phép làm việc.

3) Sẽ xem xét và đánh giá yêu cầu giấy phép làm việc và đưa ra những tư vấn cần thiết cập nhật hoặc chỉnh sửa khi cần thiết.

4) Sẽ báo cáo giấy phép làm việc đến Giám đốc vận hành để phê duyệt cuối cùng trước khi chạy thử toàn bộ hoặc khi cần.

Permit to Work

5.0 TRÁCH NHIỆM

[Chứng nhận trước/ sau khi thực hiện giấy phép làm việc]

1) Sẽ giao nhiệm vụ cho nhân viên để kiểm soát cô lập hoặc kiểm tra canh gác của khu vực được chuẩn bị bởi người yêu cầu giấy phép làm việc trước khi thực hiện giấy phép làm việc. (Khi cần thiết hoặc khi được yêu cầu bởi người yêu cầu giấy phép làm việc).

2) Sẽ giao nhiệm vụ cho nhân viên quản lý các hộp giữ chìa khóa an toàn để kiểm soát chìa khóa của các thiết bị cô lập bao gồm cả sổ theo dõi.

3) Tất cả khóa và thẻ sẽ được giữ trong hộp LOTO và được kiểm soát bởi người kiểm soát khóa và thẻ.

4) Phải báo cáo và công nhận hoàn thành giấy phép làm việc và hủy bỏ cô lập trong giấy phép làm việc bằng văn bản, chi tiết những hạn chế của máy móc thiết bị.

Sau khi vận hành được bắt đầu, và giám đốc vận hành phòng điều khiển trung tâm và trưởng ca vận hành được chỉ định, Trưởng ca phòng điều khiển trung tâm/Giám đốc giấy phép làm việc có thể làm như người kiểm soát giấy phép làm việc để đánh giá/ có những hành động cần thiết, giống như cô lập…cho mỗi giấy phép làm việc, dưới sự phối hợp với trưởng vận hành của EVN.

Permit to Work

5.0 TRÁCH NHIỆM

5.3 Người quản lý giấy phép làm việc

Người quản lý giấy phép làm việc sẽ là cửa sổ chính để tiếp nhận yêu cầu giấy phép làm việc từ người yêu cầu, và là người chủ chốt cho sự phối hợp giữa các bên bao gồm cả nhóm vận hành của chủ đầu tư.

Sau khi người quản lý giấy phép làm việc nhận được yêu cầu từ người yêu cầu giấy phép làm việc, anh ấy sẽ liên lạc với trưởng bộ phận vận hành liên quan và phối hợp để nhận được sự phê duyệt của trưởng bộ phận vận hành.

1) Sẽ góp phần chuẩn bị giấy phép làm việc và hướng dẫn cô lập thiết bị dựa trên bản vẽ hỗ trợ trên giấy phép làm việc được trình bởi người yêu cầu giấy phép.

2) Sẽ đảm bảo rằng biện pháp cô lập được thực hiện theo cách an toàn và thích hợp.

3) Có thể phân công các kỹ sư vận hành để thực hiện những hoạt động cụ thể ghi trên hướng dẫn cô lập thiết bị. Người vận hành cũng là một một phần của nhóm này.

4) Chịu trách nhiệm phân phối giấy phép làm việc đến các bên liên quan:

- Trưởng bộ phận vận hành.
- Trưởng ca vận hành của chủ đầu tư
- Trợ lý vận hành

** Giấy phép làm việc được phân phối chủ yếu bởi người yêu cầu giấy phép làm việc, người đã phát hành yêu cầu của của giấy phép làm việc.

- Giám đốc công trường
- Giám đốc an toàn
- Bảo vệ
- Các bên liên quan.

Permit to Work

5.0 TRÁCH NHIỆM

5.4 / Người yêu cầu giấy phép làm việc

1) Người được ủy quyền để yêu cầu giấy phép làm việc trong các khu vực cụ thể.
2) Người yêu cầu giấy phép làm việc phải biết các khu vực, hệ thống, bản chất và loại hình hoạt động được ghi trong giấy phép. Anh ấy sẽ gửi yêu cầu chi tiết giấy phép làm việc tới người quản lý giấy phép làm việc bằng văn bản và gửi kèm bản vẽ hỗ trợ (P & ID, Sơ đồ tổng thể, sơ đồ riêng...) hoặc giấy phép làm việc đặc biệt như giấy phép phát sinh nhiệt, làm việc tron không gian kín và chụp phóng xạ được phê duyệt bởi đơn vị lắp dựng để xác định khu vực làm việc, hệ thống và các điểm cô lập. Người yêu cầu giấy phép làm việc phải cung cấp một lời giải thích chính xác về công việc và rủi ro liên quan với công việc và những cảnh báo an toàn để loại bỏ nguy cơ đó.
3) Trước khi bắt đầu giấy phép làm việc, thực hiện các biện pháp cần thiết để thiết lập chung về an toàn tại và trong vùng lân cận của nơi làm việc và hướng dẫn những nhân viên phụ trách của các bên tuân thủ các quy định an toàn chung và phải được duy trì trong suốt thời gian làm việc.
4) Phải kiểm soát tất cả các công việc theo giấy phép làm việc.
5) Phải báo cáo hoàn thành giấy phép làm việc bằng văn bản, bao gồm chi tiết của bất kỳ hạn chế nào máy móc thiết bị.
6) Phải báo cáo bất kỳ chỉnh sửa hoặc thay đổi giấy phép làm việc.
7) Sẽ phân phối giấy phép làm việc đã được phê duyệt cho các bên liên quan:
    - Giám đốc công trường
    - Giám đốc an toàn
    - Bảo vệ
    - Các bên liên quan.

Permit to Work

6.0 QUY TRÌNH GIẤY PHÉP LÀM VIỆC

Nói chung, các yêu cầu về giấy phép làm việc sẽ được nhận từ 13:30-15:00 hàng ngày và sẽ được triển khai cho ngày làm việc tiếp theo. Giấy phép làm việc sẽ được bàn giao cho đơn vị yêu cầu lúc 8:30 ngày hôm sau trong trường hợp giấy phép làm việc đã được phê duyệt. Yêu cầu giấy phép làm việc phải bao gồm một văn bản yêu cầu chi tiết công việc, bản chất công việc cần phải làm, bản vẽ hỗ trợ và các tài liệu đó chỉ ra công việc được tiến hành ở đâu. Yêu cầu này phải được thực hiện bởi người yêu cầu giấy phép làm việc. Yêu cầu này phải được sự chấp thuận bởi Giám đốc vận hành bộ phận/ hoặc Giám đốc vận hành chung.

Để đảm bảo kiểm soát thích hợp quy trình giấy phép làm việc, phụ lục A chỉ rõ lưu trình giấy phép làm việc và trách nhiệm tương ứng.

Sau khi Giám đốc vận hành phòng điều khiển trung tâm và trưởng ca vận hành được chỉ định, Yêu cầu giấy phép làm việc có thể được phê duyệt bởi giám đốc vận hành phòng điều khiển trung tâm và trưởng ca vận hành / Giám đốc giấy phép làm việc.

7.0 KHÓA VÀ THẺ

Khóa và thẻ phải được bảo đảm trước khi thực hiện các công việc của giấy phép làm việc, dựa trên hướng dẫn cô lập thiết bị và loại bỏ sau khi hoàn thành giấy phép làm việc.

Chi tiết, vui lòng tham khảo "3300-VTB1-HSE-PRO-00XXX Quy trình vận hành - Khóa và thẻ".

Permit to Work

8.0 PHỤ LỤC

8.1 PHỤ LỤC A

Lưu trình giấy phép làm việc.

Permit to Work

8.0 PHỤ LỤC.

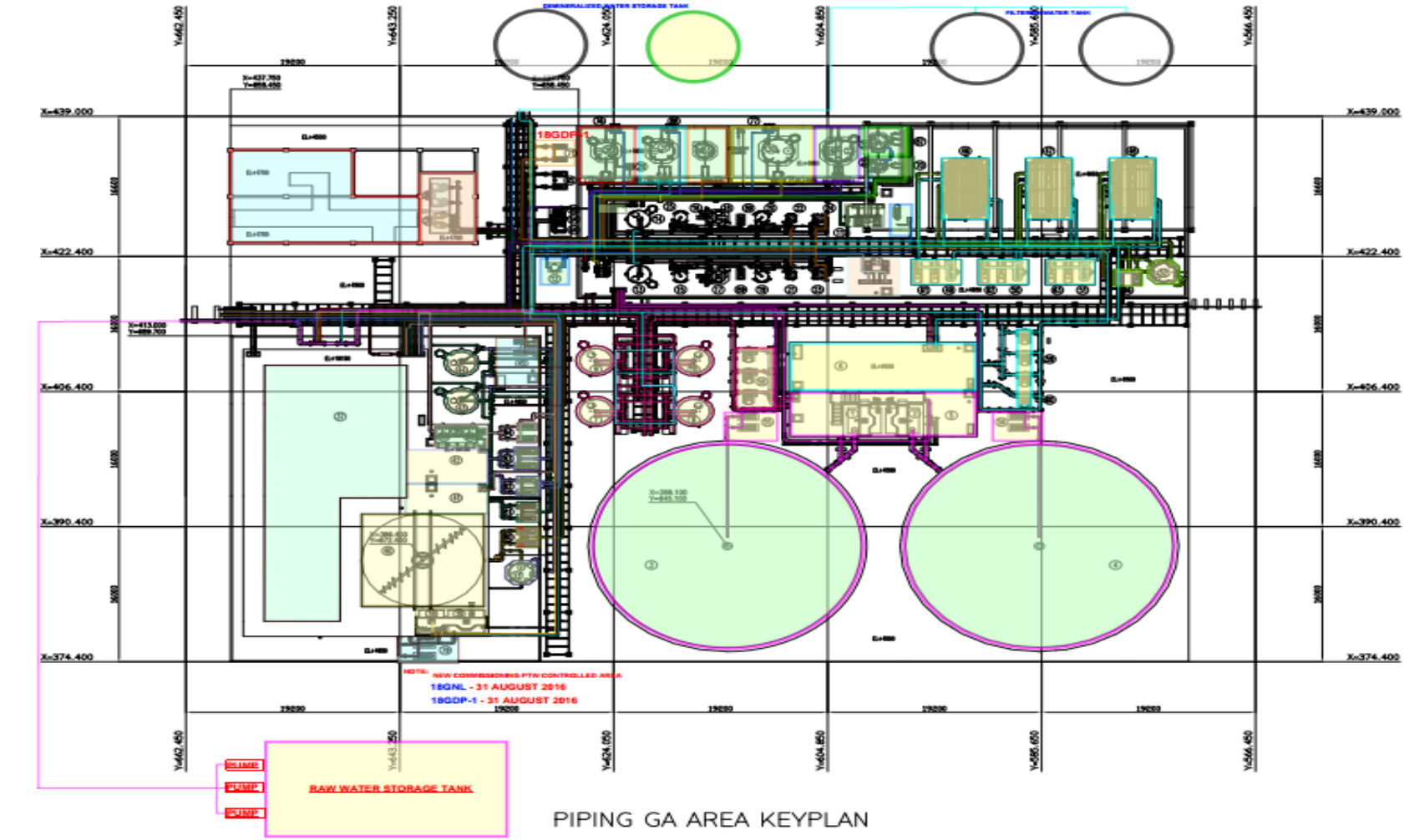
Biểu mẫu yêu cầu giấy phép làm việc.

8.2 PHỤ LỤC B-1

Trước khi chỉ định trưởng ca vận hành phòng điều khiển trung tâm.

Sau khi chỉ định trưởng ca vận hành phòng điều khiển trung tâm.

WTP & WWTP PTW COMMISSIONING CONTROLLED ALL AREA



PIPING GA AREA KEYPLAN

A01	A02	A03	A04	A05
A06	A07	A08	A09	A10
A11	A12	A13	A14	A15
A16	A17	A18	A19	A20

KEYPLAN

THAI BINH THERMAL POWER PLANT AND TRANSMISSION LINES CONSTRUCTIONS PROJECT
(CONTRACT NO. 28121/ITR2/VNEPC)

VIETNAM ELECTRICITY

MARUBENI CORPORATION

ORGAMO (M) SDN. BHD.

Marubeni

KHÓA VÀ GẮN THẺ (LOTO)

Lock Out/Tag Out

1.0 MỤC ĐÍCH

Kiểm soát nguồn năng lượng khi chuẩn bị vận hành thử, vận hành thử, vận hành và bảo dưỡng máy móc, thiết bị hoặc các hoạt động vận hành thử khác trong dự án.

Những loại nguồn năng chính bao gồm:

Electrical –Điện – tủ điện, máy phát điện, hệ thống ánh sáng…

Mechanical (the energy of moving parts) –Cơ (năng lượng của bộ phận chuyển động) - bánh đà, cánh khuấy, quạt, băng tải…

Potential (Stored energy that can be released during work) –Mối nguy hiểm tiềm ẩn (Tích trữ năng lượng và có thể giải phóng trong thời gian làm việc) - tải treo, máy nén khí, tụ điện, tích lũy hàng hóa số lượng lớn, lò xo cuộn, phản ứng hóa học, thay đổi trạng thái (rắn - lỏng - khí)…

Hydraulic – Thủy lực - máy nén, xi lanh, cần cẩu, xe nâng hàng…

Thermal – Nhiệt - hơi nước, nước nóng, lửa…

Chemical –Hóa chất - vật liệu dễ cháy, các chất ăn mòn, hơi…

CHÚ Ý:

Một số thiết bị có thể liên quan đến nhiều loại năng lượng, và đặt ra mối nguy hiểm bất ngờ.

Được sử dụng để đảm bảo cô lập tất cả các nguồn năng lượng có khả năng nguy hiểm và sử dụng khóa và gắn thẻ trước khi nhân viên thực hiện bất kỳ dịch vụ, bảo trì, hoạt động vận hành và xây dựng, nơi mà nguồn năng lượng xảy ra bất ngờ, khởi động hoặc giải phóng năng lượng được lưu trữ có thể gây ra chấn thương.

Lock Out/Tag Out

2.0 PHAM VI ÁP DỤNG

2.1 Quy trình này áp dụng cho tất cả các nơi làm việc chuẩn bị vận hành/ vận hành đang được tiến hành.

2.2 Thủ tục này sẽ áp dụng đối với tất cả mọi người, bao gồm cả nhân viên của chủ đâu tư, khách và tất cả nhân viên nhà thầu. Không được bỏ qua quy định về khóa và thẻ hoặc phá vỡ tính toàn vẹn của quy định này, trừ khi được chấp thuận bởi Giám đốc vận hành.

2.3 Bản sao của quy trình này sẽ được gửi cho tất cả các bên liên quan tại công trường, bao gồm cả nhân viên của chủ đầu tư. Đây là trách nhiệm của các nhà thầu và phải tuân thủ theo đúng quy trình này. Còn đối với những nhà thầu yêu cầu thẻ, có thể yêu cầu nó thông qua Giám đốc vận hành.

2.4 Tất cả các câu hỏi hoặc thắc mắc liên quan đến khóa và thẻ sẽ được chuyển đến Giám đốc vận hành.

Lock Out/Tag Out

3.0 TRÁCH NHIỆM

3.1 Giám đốc vận hành có trách nhiệm:

i. Đảm bảo tất cả các thiết bị được xác định trong khu vực làm việc đòi hỏi phải áp dụng quy trình thẻ an toàn.

ii. Đảm bảo hồ sơ được lưu giữ cho tất cả các thiết bị đang bị cô lập và gắn thẻ.

3.2 Trách nhiệm của nhà thầu:

i. Báo cáo bất kỳ những hư hỏng hoặc mối nguy hiểm đến Giám đốc vận hành.

ii. Cô lập các thiết bị, gắn thẻ và/ hoặc khóa theo yêu cầu, treo biển báo theo yêu cầu và hoàn thành việc đăng ký thẻ.

Lock Out/Tag Out

3.0 TRÁCH NHIỆM

Giám đốc an toàn công trường

Giám đốc an toàn công trường có trách nhiệm phối hợp với Giám đốc vận hành để đảm bảo rằng sắp xếp hợp lý, bao gồm các nhà thầu phụ, những nơi tiến hành các công việc an toàn khóa và thẻ.

- Tất cả khóa và gắn thẻ phải được thực hiện trước khi làm việc với các thiết bị điện.
- Giao nhiệm vụ cho nhân viên an toàn thực hiện kiểm kiểm tra nội bộ.

Giám sát công trường – Tổ trưởng

Họ có trách nhiệm đảm bảo tất cả người lao động:

- Được huấn luyện đầy đủ trước khi thực hiện nhiệm vụ.
- Người lao động sử dụng đúng thiết bị và phương tiện bảo vệ cá nhân.
- Nhận diện tất cả các mối nguy hiểm liên quan đến công việc.
- Nơi làm việc phải đúng trên giấy phép làm việc .
- Phải tiến hành làm phiếu phân tích giảm thiểu rủi ro/ họp hướng dẫn thực hiện nhiệm vụ với nhóm của mình về các mối nguy hiểm liên quan đến công việc và các biện pháp kiểm soát để phòng ngừa tổn thương, hướng dẫn tuân thủ quy trình khóa và thẻ trước khi bắt đầu công việc.
- Có trách nhiệm cung cấp và yêu cầu nhóm của mình mặc đầy đủ phương tiện bảo vệ cá nhân quy định trong quy trình này
- Chịu trách nhiệm đảm bảo tất cả các công nhân thực hiện khóa và gắn thẻ an toàn và thiết bị trong điều kiện an toàn.

Đầy đủ hồ sơ.

Lock Out/Tag Out

4.0 QUY TRÌNH CHUNG

4.1 Giám đốc vận hành sẽ chỉ định thiết bị quay, yêu cầu gắn thẻ an toàn trong thời gian vận hành hệ thống.

4.2 Giám đốc vận hành sẽ chỉ định người chịu trách nhiệm về gắn thẻ an toàn và khóa.

4.3 Giám đốc vận hành sẽ chỉ định những nhân viên có trách nhiệm giữ sổ đăng ký tất cả khóa đã phát hành, thẻ nguy hiểm, thẻ công việc đang được tiến hành và thẻ thông tin. Sổ theo dõi bao gồm:

i. Số khóa.
ii. Số thẻ.
iii. Người yêu cầu thẻ.
iv. Lý do phát hành.
v. Ngày phát hành.
vi. Vị trí cụ thể của thẻ.
vii. Ngày tháo thẻ.
viii. Chữ ký của người tháo thẻ.

(Ngoài ra tham khảo phụ lục A về sổ đăng ký khóa và thẻ)

4.4 Trong giai đoạn vận hành, thẻ đỏ hay còn được gọi là “Công việc đang được tiến hành" thẻ phải được đặt trên các van đã được chỉ định, chỉ ra các đường ống hiện đang trong quá trình thử nghiệm (xem mục 5.3).

Lock Out/Tag Out

4.0 QUY TRÌNH CHUNG

4.5 Tất cả các hoạt động trên công trường trong giai đoạn vận hành được lưu giữ và cập nhật, chủ đầu tư và các nhà thầu trên công trường sẽ được thông báo kịp thời. Tất cả các thẻ không cần thiết sẽ được gỡ bỏ một cách kịp thời để ngăn chặn sự chậm trễ trong giai đoạn vận hành.

4.6 Giám đốc vận hành có trách nhiệm gửi bản tin xung quanh nơi làm việc để tóm tắt tất cả các thẻ hiện tại sử dụng trên công trường.

4.7 Yêu cầu khóa và thẻ

4.7.1 Các nhà thầu khác đang làm việc trên công trường có thể yêu cầu thẻ an toàn thông qua Giám đốc vận hành.

4.7.2 Để áp dụng khóa và thẻ, người yêu cầu phải ghi rõ lý do cho việc bảo vệ và loại khóa và thẻ yêu cầu.

4.7.3 Sau đó, Giám đốc vận hành có trách nhiệm truy cập mục yêu cầu và thực hiện khóa và thẻ phù hợp.

4.7.4 Giám đốc vận hành sẽ xem xét lại với người yêu cầu để đảm bảo các biện pháp phòng ngừa đầy đủ được cung cấp.

4.7.5 Tham khảo phụ lục E về biểu mẫu yêu cầu khóa và thẻ.

Lock Out/Tag Out

5.0 CÁC LOẠI THẺ

5.1 Thẻ “NGUY HIỂM - Không vận hành”

5.1.1 Thẻ “NGUY HIỂM - Không vận hành” thường được sử dụng để cô lập về điện như thiết bị đóng ngắt mạch điện hoặc trung tâm điều khiển động cơ của các các thiết bị riêng lẻ để bảo vệ cả hai thiết bị và con người.

5.1.2 Thiết bị được gắn thẻ "NGUY HIỂM - Không vận hành" sẽ không được vận hành trong bất kỳ hoàn cảnh nào.

5.1.3 Khóa phải được sử dụng cùng với thẻ "NGUY HIỂM - Không vận hành".

5.1.4 Một minh họa về thẻ "NGUY HIỂM - Không vận hành" được mô tả tại Phụ lục B.

5.1.5 Các quy định của thẻ bao gồm:

Số khóa và thẻ/ Giấy phép làm việc.

Ngày gắn thẻ.

Chữ ký của người gắn thẻ.

Lock Out/Tag Out

5.0 CÁC LOẠI THẺ

5.2 “Thẻ xanh – Thẻ thông tin”

5.2.1 Thẻ xanh, còn được gọi là thẻ thông tin được đặt trên những van chính, theo quy định của Giám đốc vận hành trong giai đoạn vận hành.

5.2.2 Van điều khiển bằng tay phải được gắn thẻ ở tay quay điều khiển hoặc tay cầm. Thẻ này sẽ chỉ ra vị trí của van sau khi thực hiện khóa và thẻ “Van mở" hoặc “ Van đóng".

5.2.3 Một minh họa của thẻ xanh được mô tả tại Phụ lục C.

Lock Out/Tag Out

5.0 CÁC LOẠI THẺ

5.3 Thẻ đỏ - "Đang vận hành"

5.3.1 Thẻ đỏ là để chỉ ra van đang được thử nghiệm trong giai đoạn vận hành.

5.3.2 Người gắn thẻ vận hành có trách nhiệm thông báo cho Chủ đầu tư và các bên liên quan khác tại khu vực làm việc mà hoạt động vận hành sẽ được thực hiện trong ngày. Điều này là để bảo vệ công nhân tại những khu vực tránh khỏi rủi ro trong giai đoạn vận hành.

5.3.3 Không một nhân viên xây dựng nào được phép vận hành hoặc làm việc trên các thiết bị trong phạm vi ranh giới thẻ đỏ trừ khi được cho phép từ người gắn thẻ vận hành.

5.3.4 Một minh họa về thẻ đỏ được mô tả tại Phụ lục D.

Lock Out/Tag Out

6.0 TẠM THỜI GỠ BỎ THẺ

6.1 Quy trình tạm thời gỡ bỏ khóa và thẻ

6.1.1 Thẻ “NGUY HIỂM - Không vận hành " chỉ được tháo bỏ bởi người gắn thẻ.

6.1.2 Quy trình này được sử dụng để tạm thời gỡ bỏ khóa và thẻ. Đây là một công cụ để giải quyết sự bất đồng của thiết bị. Điều này không thay thế bất kỳ thẻ an toàn hoặc biện pháp phòng ngừa

6.1.3 Các biểu mẫu tạm thời gỡ bỏ khóa và thẻ phải được hoàn tất và có chữ ký của kỹ sư phụ trách vận hành và người được quyền gắn thẻ trước khi loại bỏ khóa và thẻ.

6.1.4 Kỹ sư phụ trách vận hành phải tham dự cho toàn bộ thời gian khi tạm thời gỡ bỏ khóa và thẻ.

Ví dụ: Kiểm tra động quay, chạy thử động cơ, chạy thử bơm.

Lock Out/Tag Out

6.0 TẠM THỜI GỠ BỎ THẺ

6.1.5 Kỹ sư phụ trách vận hành sẽ thảo luận với người gắn thẻ sự cần thiết cho thủ tục này. Nếu tất cả các bên bị ảnh hưởng đã đồng ý, quy trình tạm thời gỡ bỏ thẻ sẽ được thực hiện.

6.1.6 Người gắn thẻ vận hành sẽ kiểm tra các thiết bị và khu vực để đảm bảo thiết bị hoạt động an toàn. Thiết bị an toàn cần thiết để bảo vệ người lao động sẽ được lắp đặt trước khi thực hiện quy trình này.

6.1.7 Biểu mẫu tạm thời gỡ bỏ khóa và thẻ sẽ được hoàn thành bởi bởi người gắn thẻ và gắn vào phía trước của thẻ LOTO. Kỹ sư phụ trách vận hành được ủy quyền để gỡ bỏ và thay thế khóa và thẻ theo yêu cầu để hoàn thành thử nghiệm. Kỹ sư phụ trách vận hành sẽ duy trì quy trình khóa, thẻ và chìa khóa trong suốt thời gian thử nghiệm.

6.1.8 Khóa và các thẻ sẽ được phục hồi và kiểm tra bởi người gắn thẻ và tất cả các bên liên quan khi kỹ sư phụ trách vận hành đã hoàn thành thử nghiệm. Các biểu mẫu tạm thời gỡ bỏ khóa và thẻ sẽ được hoàn thành, loại bỏ biểu mẫu gắn ở phía trước của thẻ LOTO và giữ lại các hồ sơ lưu trữ.

Lock Out/Tag Out

6.2 Gỡ bỏ khóa và thẻ

Nếu một cá nhân thực hiện khóa và thẻ vắng mặt và một LOTO phải được gỡ bỏ, Giám đốc vận hành sẽ làm biểu mẫu gỡ bỏ khóa và thẻ. Mọi nỗ lực sẽ được thực hiện để xác định vị trí cá nhân vắng mặt, khi cá nhân vắng mặt không ở trong công trường cộng với điều kiện không an toàn cho máy móc thiết bị và người lao động tại khu vực làm việc, quy trình gỡ bỏ khóa và thẻ sẽ được thực hiện với lời giải thích và chữ ký phù hợp. Các thẻ và khóa an toàn này sau đó được tháo ra và trả lại cho Giám đốc vận hành, nơi họ xác nhận đối với sổ theo dõi và các biểu mẫu LOTO. Giám đốc vận hành sẽ làm một cuộc kiểm tra toàn diện hệ thống trước khi các biện pháp bảo vệ được gỡ bỏ. Các khóa và thẻ đơn lẻ đã được gỡ bỏ "phải" ký vào biểu mẫu tháo bỏ khóa và thẻ trước khi trở lại làm việc.

Lock Out/Tag Out

7.0 Phụ lục

Phụ lục A: Đăng ký khóa/ Gắn thẻ
Phụ lục B: Thẻ “NGUY HIỂM - Không vận hành”
Phụ lục C: Thẻ xanh – Thẻ thông tin
Phụ lục D: Thẻ đỏ - Đang vận hành
Phụ lục E: Biểu mẫu yêu cầu khóa và thẻ, Giấy chứng nhận cô lập
Phụ lục F: Biểu mẫu tạm thời gỡ bỏ thẻ

Lock Out/Tag Out

7.0 Attachment

Attachment A –

“Đăng ký khóa/ Gắn thẻ”

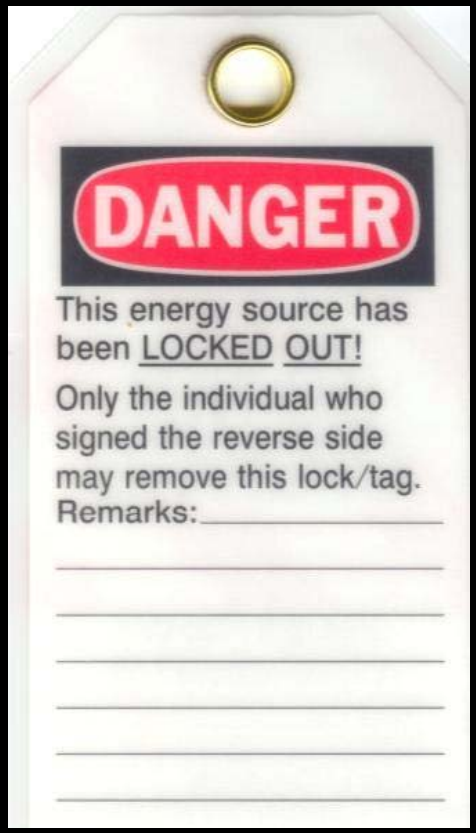
LOCK OUT / TAG OUT REGISTER

PTW No.	Lock No.	Tag No.	Requestor	Date	Equipment LOTO	Reason	Date Removed	Signature
JTEL-PTW-001								
JTEL-PTW-002								
JTEL-PTW-003								
JTEL-PTW-004								
JTEL-PTW-005								
JTEL-PTW-006								
JTEL-PTW-007								
JTEL-PTW-008								
JTEL-PTW-009								
JTEL-PTW-010								
JTEL-PTW-011								
JTEL-PTW-012								
JTEL-PTW-013								
JTEL-PTW-014								
JTEL-PTW-015								
JTEL-PTW-016								
JTEL-PTW-017								
JTEL-PTW-018								
JTEL-PTW-019								
JTEL-PTW-020								
JTEL-PTW-021								
JTEL-PTW-022								
JTEL-PTW-023								
JTEL-PTW-024								
JTEL-PTW-025								

Lock Out/Tag Out

7.0 Attachment

Attachment B – “Thẻ “NGUY HIỂM - Không vận hành”



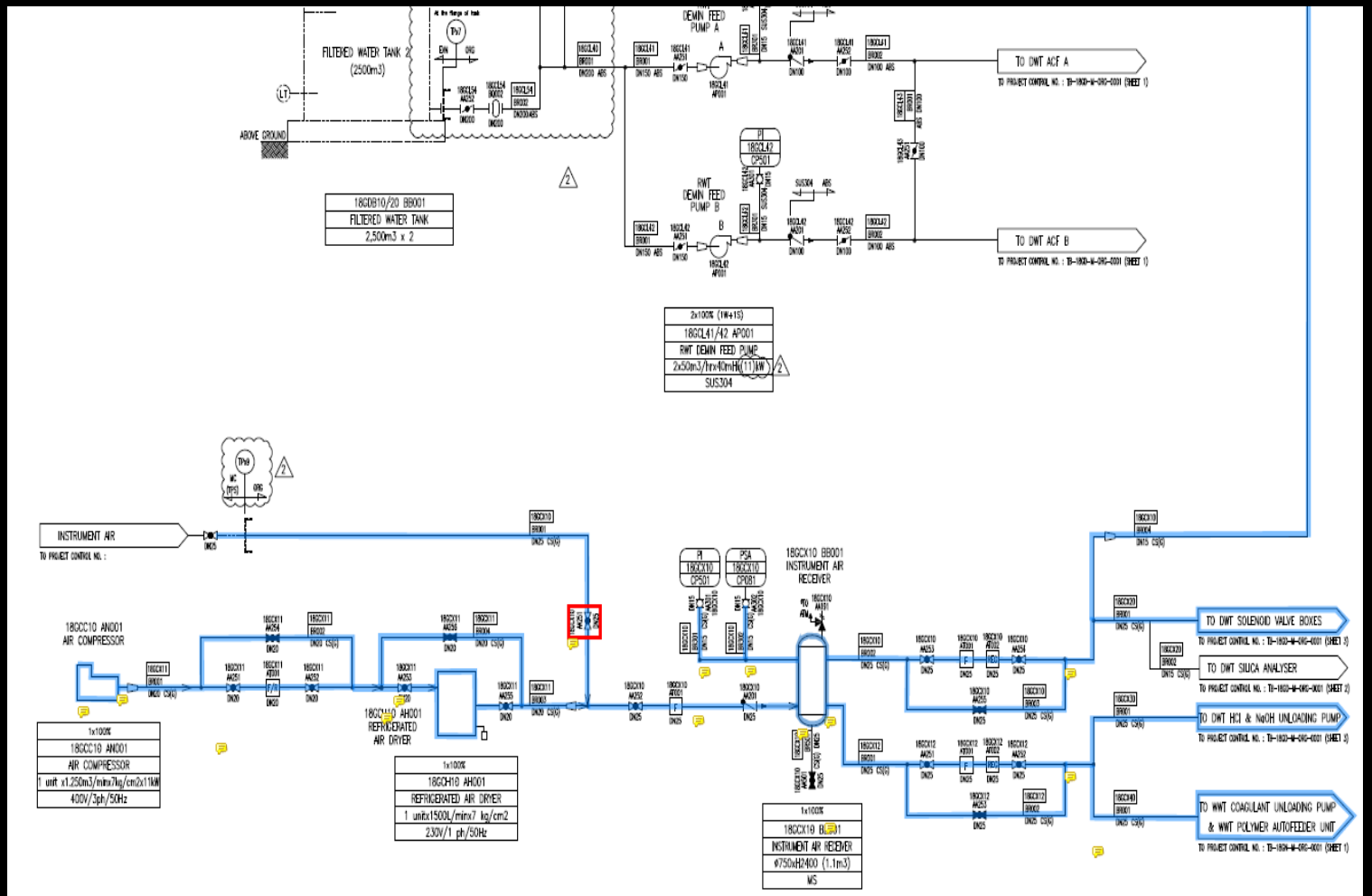


Lock Out/Tag Out

7.0 Attachment

Attachment B

"Thẻ "NGUY HIỂM – Không vận hành"



Lock Out/Tag Out

7.0 Attachment

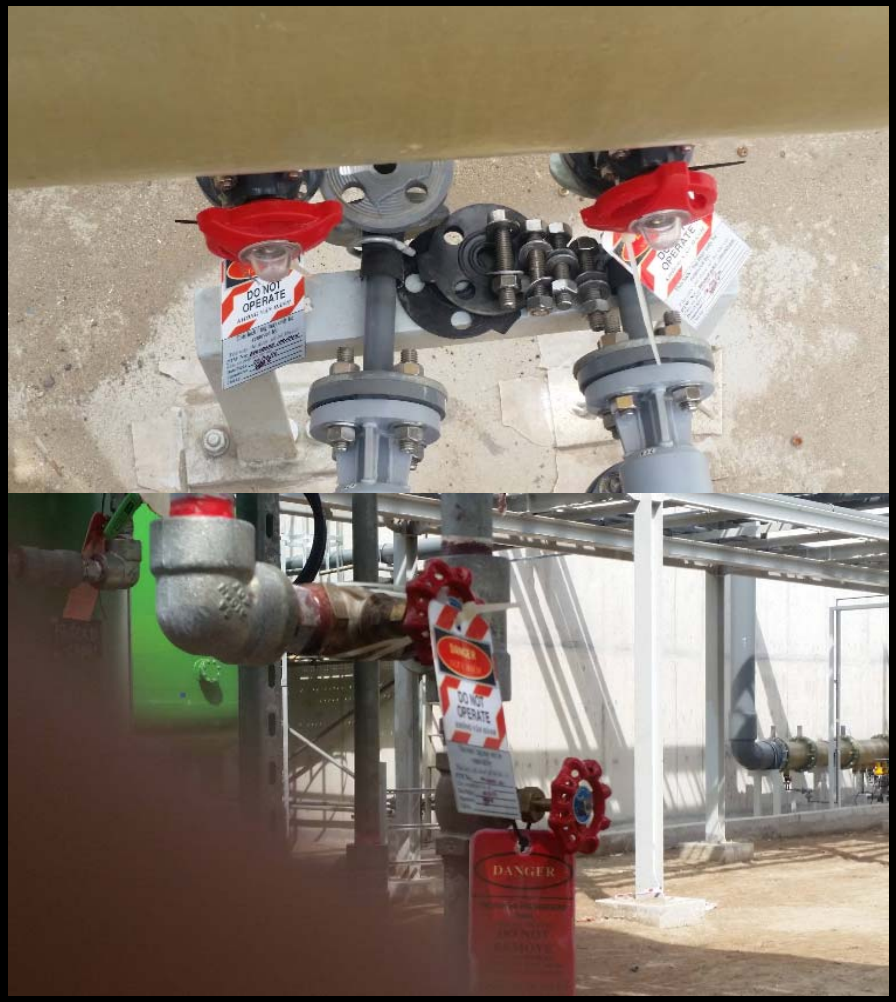
Attachment B

"Thẻ "NGUY HIỂM - Không vận hành"

ELECTRICAL ISOLATION



MECHANICAL AND INSTRUMENT VALVE ISOLATION



Lock Out/Tag Out

7.0 Attachment

Attachment C - “Thẻ xanh – Thẻ thông tin”





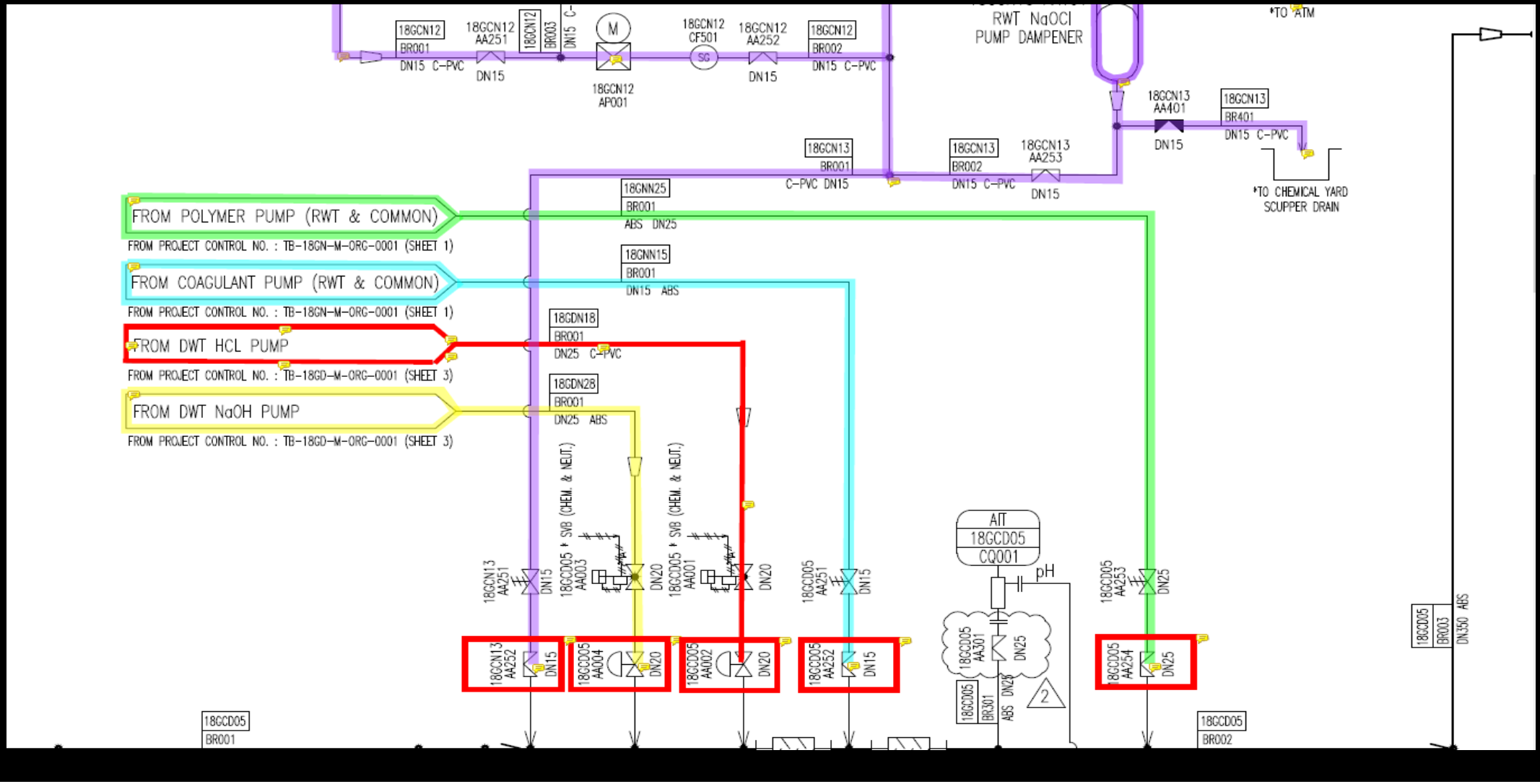
Lock Out/Tag Out

7.0 Attachment

Attachment D - “Thẻ đỏ - Đang vận hành”



Lock Out/Tag Out - Mechanical & Instrument



Lock Out/Tag Out

7.0 Attachment

Attachment D

"Thẻ đỏ - Đang vận hành"



Lock Out/Tag Out

7.0 Attachment

Attachment E

"Biểu mẫu yêu cầu khóa và thẻ, Giấy chứng nhận cô lập

"

EVN

Isolation Confirmation Certificate

Marubeni

Isolation Points

PTW No. | Working ICC No.

LO Box No. | Master ICC No.

Reason For Lockout/Tagout:

DETAILS							Isolation History			De-isolation for Test			LOTO Restoration (After Test)			DE-ISOLATION HISTORY	
Point No.	Equipment Tag No. / KKS	Equipment Description	Type / Position	Normally LO/LC	Lock / Tag No.		Lock / Tag Isolated By:	Verification Completed By:		Lock / Tag Removed By:			Lock / Tag Restored By:	Verification Completed By:		LOTO CLOSED BY: PA	DE-ISOLATING AUTHORITY
								PA	PRS	PA	PRS	LIA		PA	PRS		
1						NAME											
						SIGNATURE											
						DATE											
2						NAME											
						SIGNATURE											
						DATE											
3						NAME											
						SIGNATURE											
						DATE											
4						NAME											
						SIGNATURE											
						DATE											
5						NAME											
						SIGNATURE											
						DATE											
6						NAME											
						SIGNATURE											
						DATE											
7						NAME											
						SIGNATURE											
						DATE											
8						NAME											
						SIGNATURE											
						DATE											
9						NAME											
						SIGNATURE											
						DATE											
10						NAME											
						SIGNATURE											
						DATE											

I, Person Responsible for the System hereby approved the Isolation Plan as detailed above.

Name: _____ Signature: _____ Date: _____

Legend:

PRS - Person Responsible for the System
PA - Permit Applicant / PTW Authorized Person
LIA - LOTO Isolating Authority

O = OPEN
C = CLOSED
B = BREAKER
V = VALVE
LO/LC = LOCKED OPEN / LOCKED CLOSED

Lock Out/Tag Out

7.0 Attachment

Attachment F

"Biểu mẫu tạm thời gỡ bỏ thẻ"

Attachment F

LOCK OUT / TAG OUT TEMPORARY REMOVAL FORM

PTW No.:

System / Equipment: _____

Reason For LOTO Removal: _____

Requested By: _____ Date: _____

Lock No.	Location	Equipment Position (Open / Closed)	Lock Removed By	Date	Lock Restored By	Date

I, Person Responsible for the system hereby, authorize the following items to be De-isolated / Isolated as initiated above.

Name: _____

Signature: _____

Date: _____

XIN CAM ON