

दस्तावेज संख्या: आरए-EQF-002	निरीक्षण चेकलिस्ट यह भी देखें ICOP अनुलग्नक एच एंड निर्माताओं की जानकारी	EDGE ROPE
जारी करने की तिथि: 12/05/2021		
अंक संख्या: 001		
पेज 1 का 7		

हार्नेस

अधिकांश हार्नेस नायलॉन से धातु के लगाव बिंदुओं के साथ निर्मित होते हैं, इन दोनों के लिए सावधानीपूर्वक दृश्य और स्पर्श निरीक्षण की आवश्यकता होती है। हमेशा निर्माता के निर्देश पढ़ें:

सामान्य निरीक्षण

- आईडी नंबर मौजूद है
- अनुशंसित जीवनकाल के भीतर

धातु के घटक

- अटैचमेंट पॉइंट्स का संरक्षण - घुमा, बकलिंग
- घिसाव
- जंग
- दरारें

नायलॉन घटक

- बद्धी में कट और खरोच
- सिलाई में कट और खरोच
- ग्लेज़िंग या कुरकुरेपन - कथा, गर्मी की क्षति या संभावित रासायनिक संदूषण के कारण।
- मलिनकरण - रासायनिक संदूषण या लंबे समय तक यूवी जोखिम के कारण।
- अत्यधिक जकड़न - ओवरलोडिंग के कारण, संभवतः गिरने के परिणामस्वरूप।
- बकल्स और अटैचमेंट पॉइंट्स द्वारा छिपे हुए क्षेत्रों की जाँच करें।
- अत्यधिक संदूषण: ग्रिट, पेंट, ग्रीस, रसायन

कार्य

- यदि उपरोक्त में से कोई भी बिंदु दोषपूर्ण प्रतीत होता है, तो तुरंत सेवा से हटा दें और संगरोध करें। यदि अनिश्चित हैं तो और स्पष्टीकरण मांगें। संतुष्ट होने तक उपयोग न करें।
- **रखरखाव**
- निरीक्षण से पहले साफ करें, हार्नेस को ठंडे पानी में हल्के डिटरजेंट से धोया जा सकता है।
- संदूषकों और सीधी धूप से दूर लटका हुआ, सूखा और साफ रखें।

अंकन

- हार्नेस को ऐसे क्षेत्र में अमिट मार्कर पेन से चिह्नित किया जा सकता है जो गैर-भार वहन करने वाला है और पेंट जैसे दूषित पदार्थों से सुरक्षित है जो पहचान को अस्पष्ट कर सकता है, उदाहरण के लिए, कमरबेल्ट के नीचे पैडिंग पर।

दस्तावेज संख्या: आरए-EQF-002	निरीक्षण चेकलिस्ट यह भी देखें ICOP अनुलग्नक एच एंड निर्माताओं की जानकारी	EDGE ROPE
जारी करने की तिथि: 12/05/2021		
अंक संख्या: 001		
पेज 2का 7		

karabiners और maillons (कनेक्टर्स)

हमेशा निर्माता के निर्देश पढ़ें:

सामान्य निरीक्षण

- आईडी नंबर मौजूद है
- अनुशंसित जीवनकाल के भीतर

विजुअल, टैक्टाइल और फंक्शन चेक

- शरीर का संरेखण - घुमा, बकलिंग, सामान्य विकृति
- तन पर धारण करें
- जंग, पिटना, फड़कना
- दरारें
- भारी स्कोरिंग, गड़गड़ाहट या अंकन
- अच्छी स्थिति में हिंज और कैच पिन
- मेलॉन थ्रेड्स सहित क्लोजिंग मैकेनिज्म सही तरीके से काम करता है
- लॉकिंग मैकेनिज्म सही तरीके से काम करता है

कार्य

- यदि उपरोक्त में से कोई भी बिंदु दोषपूर्ण प्रतीत होता है, तो तुरंत सेवा से हटा दें और संगरोध करें। यदि अनिश्चित हैं तो और स्पष्टीकरण मांगें। संतुष्ट होने तक उपयोग न करें।

रखरखाव

- निरीक्षण से पहले साफ करें
- निरीक्षण के बाद लुब्रिकेट करें
- सूखे वातावरण में लटका कर स्टोर करें

अंकन

- कनेक्टर हल्के ढंग से उकेरे जा सकते हैं, अंकन का स्थान प्रकार के अनुसार अलग-अलग होगा

दस्तावेज संख्या: आरए-EQF-002	निरीक्षण चेकलिस्ट यह भी देखें ICOP अनुलग्नक एच एंड निर्माताओं की जानकारी	EDGE ROPE
जारी करने की तिथि: 12/05/2021		
अंक संख्या: 001		
पेज 3का 7		

रस्सियों

प्रत्येक उपयोग से पहले और बाद में रस्सियों की सावधानी से जांच की जानी चाहिए, यह परीक्षा तब की जानी चाहिए जब रस्सी को कुंडलित या अनकुल्ल किया जा रहा हो, क्योंकि रस्सी को हाथों से चलाया जाता है। हमेशा निर्माता के निर्देश पढ़ें:

सामान्य निरीक्षण

- आईडी नंबर मौजूद है
- अनुशंसित जीवनकाल के भीतर

दृश्य और स्पर्श निरीक्षण

- कट और घर्षण - रस्सी के तेज या खुरदरी सतहों पर चलने के कारण।
- ग्लेज़िंग या कुरकुरेपन - कल्पना या, गर्मी से होने वाली क्षति या संभावित रासायनिक संदूषण के कारण।
- गांठ - कोर में ग्रिट के कारण।
- डेंट - रस्सी के कुचले जाने के कारण।
- मलिनकिरण - रासायनिक संदूषण या लंबे समय तक यूवी जोखिम के कारण।
- अत्यधिक जकड़न - ओवरलोडिंग के कारण, संभवतः गिरने के परिणामस्वरूप।

कार्य

- यदि उपरोक्त में से कोई भी बिंदु दोषपूर्ण प्रतीत होता है, तो तुरंत सेवा से हटा दें और संगरोध करें। यदि अनिश्चित हैं तो और स्पष्टीकरण मांगें। संतुष्ट होने तक उपयोग न करें।

रखरखाव

- यदि आवश्यक हो तो रस्सियों को ठंडे पानी में हल्के डिटर्जेंट से धोया जा सकता है, धोने के बाद उन्हें सूखने के लिए ढीला लटका देना चाहिए
- रस्सियों को संदूषकों और सीधी धूप से दूर लटकाकर, सुखाकर और साफ करके संग्रहित किया जाना चाहिए।
- एक रस्सी का जीवनकाल इस बात पर निर्भर करता है कि इसका उपयोग किस लिए किया जा रहा है और उपयोग की तीव्रता कितनी है
- औद्योगिक रस्सियों के लिए एक लॉग रखा जाना चाहिए जिसमें प्रदूषकों के साथ किसी भी संभावित संपर्क और की गई कार्रवाई सहित उपयोग की तीव्रता और अवधि का संकेत हो।

अंकन

- रस्सी के सिरों को एक लेबल के साथ चिह्नित किया जाना चाहिए, सामान्य रूप से गर्मी-सिकुड़ प्लास्टिक के साथ संरक्षित, अद्वितीय संख्या, प्रकार, लंबाई और सेवा में तारीख का संकेत।

दस्तावेज संख्या: आरए-EQF-002	निरीक्षण चेकलिस्ट यह भी देखें ICOP अनुलग्नक एच एंड निर्माताओं की जानकारी	EDGE ROPE
जारी करने की तिथि: 12/05/2021		
अंक संख्या: 001		
पेज 4का 7		

गायों के वाहन, वस्त्र स्लिंग, लैनयार्ड और ऊर्जा अवशोषक

अधिकांश लैनयार्ड नायलॉन रस्सी या वेबिंग से निर्मित होते हैं, कुछ में ऊर्जा अवशोषित तत्व या समायोजन उपकरण शामिल होता है, इन सभी को सावधानीपूर्वक निरीक्षण की आवश्यकता होती है। हमेशा निर्माता के निर्देशों को पढ़ें:

सामान्य निरीक्षण

- आईडी नंबर मौजूद है
- अनुशंसित जीवनकाल के भीतर

दृश्य और स्पर्श निरीक्षण

- रस्सी/जाल पर कट और घर्षण
- सिलाई के लिए कट और घर्षण
- चमकदार या कुरकुरापन - कल्पना, गर्मी क्षति या संभावित रासायनिक संदूषण के कारण।
- मलिनिकरण - रासायनिक संदूषण या लंबे समय तक यूवी जोखिम के कारण।
- अत्यधिक कठोरता - ओवरलोडिंग के कारण, संभवतः गिरावट के परिणामस्वरूप।
- समुद्री मील - रस्सी की जांच करने के लिए अनटी गाँठें। गाँठ को फिर से बांधें और कपड़े पहनें फिर शरीर के वजन के साथ गाँठ को तनाव दें और सुनिश्चित करें कि पर्याप्त ओवरलैप (न्यूनतम 100 मिमी) है।
- ऊर्जा अवशोषक - सुरक्षात्मक आवरण के प्रतिबंधों के अधीन आंसू तत्व की दृश्य जांच।

क्रिया

- यदि उपरोक्त बिंदुओं में से कोई भी दोषपूर्ण प्रतीत होता है, तो तुरंत सेवा से हटा दें और संगरोध करें। यदि अनिश्चित है तो और स्पष्टीकरण की तलाश करें। संतुष्ट होने तक उपयोग न करें।

अनुरक्षण

- निरीक्षण से पहले साफ, लैनयार्ड को हल्के डिटरजेंट के साथ ठंडे पानी में धोया जा सकता है।
- दूषित पदार्थों और सीधे धूप से दूर लटकाकर, सुखाएं और साफ करें।

अंकन

- कपड़ा वस्तुओं को एक ऐसे क्षेत्र में अमिट मार्कर पेन के साथ चिह्नित किया जा सकता है जो गैर-भार वहन करने वाला है और पेंट जैसे दूषित पदार्थों से संरक्षित है जो पहचान को अस्पष्ट कर सकता है, उदाहरण के लिए, लेबल पर।

दस्तावेज संख्या: आरए-EQF-002	निरीक्षण चेकलिस्ट यह भी देखें ICOP अनुलग्नक एच एंड निर्माताओं की जानकारी	EDGE ROPE
जारी करने की तिथि: 12/05/2021		
अंक संख्या: 001		
पेज 5का 7		

वायर रोप स्लिंग्स

पीपीई एंकर के रूप में उपयोग के लिए वायर रोप स्लिंग का न्यूनतम व्यास 7 मिमी होना चाहिए और इसे यांत्रिक रूप से एक फेरूल के साथ समाप्त किया जाना चाहिए। हमेशा निर्माता के निर्देश पढ़ें:

सामान्य निरीक्षण

- आईडी नंबर मौजूद है
- एसडब्ल्यूएल चिह्नित

दृश्य और स्पर्श निरीक्षण

- घिसाव, क्षरण, घर्षण और यांत्रिक क्षति (ऊपर देखें) के लिए स्लिंग की पूरी लंबाई के साथ जांच करें।
- विशेष रूप से सामी के आसपास टूटे तारों के लिए स्लिंग की पूरी लंबाई की जांच करें
- दरारों और विकृतियों के लिए फेरूलों की जांच करें।
- जांच करें कि लूप का सिरा सामी से सही मात्रा में निकला है (थोड़ा फैला हुआ होना चाहिए लेकिन रस्सी के व्यास के 1/3 से अधिक नहीं)।

कार्य

- यदि उपरोक्त में से कोई भी बिंदु दोषपूर्ण प्रतीत होता है, तो तुरंत सेवा से हटा दें और संगरोध करें। यदि अनिश्चित हैं तो और स्पष्टीकरण मांगें। संतुष्ट होने तक उपयोग न करें।

रखरखाव

- निरीक्षण से पहले साफ करें।
- संदूषकों से दूर लटका हुआ, सूखा और साफ रखें।

अंकन

- स्लिंग्स को आम तौर पर सामी पर आईडी नंबर उकेर कर चिह्नित किया जाता है।
- एक अलग आईडी टैग लगाया जा सकता है, बशर्ते यह स्लिंग के कार्य में हस्तक्षेप न करे।

दस्तावेज संख्या: आरए-EQF-002	निरीक्षण चेकलिस्ट यह भी देखें ICOP अनुलग्नक एच एंड निर्माताओं की जानकारी	EDGE ROPE
जारी करने की तिथि: 12/05/2021		
अंक संख्या: 001		
पेज 6का 7		

आरोही, अवरोही, बैकअप उपकरण

ये व्यापक रूप से भिन्न होते हैं - हमेशा निर्माता के निर्देश पढ़ें:

सामान्य निरीक्षण

- आईडी नंबर मौजूद है
- अनुशंसित जीवनकाल के भीतर

विजुअल, टैक्टाइल और फंक्शन चेक

- शरीर का सरेखण - घुमा, बकलिंग, सामान्य विकृति
- शरीर और कैम पर टूट-फूट, क्षरण और दरारें
- सभी नट, बोल्ट, स्प्रिंग और रिबेट की जांच करें
- ओपनिंग, क्लोजिंग और लॉकिंग मैकेनिज्म सही तरीके से काम कर रहा है
- भारी स्कोरिंग, गड़गड़ाहट या अंकन
- फंक्शन चेक करें

कार्य

- यदि उपरोक्त में से कोई भी बिंदु दोषपूर्ण प्रतीत होता है, तो तुरंत सेवा से हटा दें और संगरोध करें। यदि अनिश्चित हैं तो और स्पष्टीकरण मांगें। संतुष्ट होने तक उपयोग न करें।

रखरखाव

- निरीक्षण से पहले साफ करें
- निरीक्षण के बाद लुब्रिकेट करें
- सूखे वातावरण में लटका कर स्टोर करें

अंकन

- जहां संभव हो, निर्माताओं के चिह्नों का उपयोग किया जाएगा। यदि निर्माता ने चिह्नों की आपूर्ति नहीं की है, या ये अपठनीय हो गए हैं, तो डिवाइस को हल्के ढंग से उकेरा जा सकता है, यह एक गैर-भार वहन करने वाले स्थान पर किया जाएगा।

दस्तावेज संख्या: आरए-EQF-002	निरीक्षण चेकलिस्ट यह भी देखें ICOP अनुलग्नक एच एंड निर्माताओं की जानकारी	EDGE ROPE
जारी करने की तिथि: 12/05/2021		
अंक संख्या: 001		
पेज 7 का 7		

चढ़ाई हेलमेट

हमेशा निर्माता के निर्देश पढ़ें:

सामान्य निरीक्षण

- आईडी नंबर मौजूद है
- अनुशंसित जीवनकाल के भीतर

दृश्य और स्पर्श निरीक्षण

- खोल में कोई दरार, विरूपण या अन्य क्षति नहीं
- क्रैडल/चिनस्ट्रैप असेंबली को कोई नुकसान नहीं
- किसी भी हिस्से में अत्यधिक घिसाव नहीं
- चिनस्ट्रैप आसानी से समायोजित हो जाता है
- भारी टक्कर के बाद हेलमेट को फेंक देना चाहिए

कार्य

- यदि उपरोक्त में से कोई भी बिंदु दोषपूर्ण प्रतीत होता है, तो तुरंत सेवा से हटा दें और संगरोध करें। यदि अनिश्चित हैं तो और स्पष्टीकरण मांगें। संतुष्ट होने तक उपयोग न करें।

रखरखाव

- निरीक्षण से पहले साफ करें
- ठंडे पानी और हल्के डिटरजेंट से धोया जा सकता है
- भारी चिह्नों के लिए मिथाइलेटेड स्पिरिट का उपयोग किया जा सकता है
- संदूषकों और सीधी धूप से दूर लटका हुआ, सूखा और साफ रखें।

अंकन

- हेलमेट हार्नेस को अमिट मार्कर पेन से चिह्नित किया जाना चाहिए। प्लास्टिक के खोल पर हेलमेट का निशान नहीं होना चाहिए।