
	INDIAN OIL CORPORATION LIMITED EASTERN REGION PIPELINES UNIT: BARAUNI	Reference No: PHBMPL/BAR/ OPN/SOP/3C Revision No.: 00
	STANDARD OPERATING PROCEDURE	Date of Approval:

शीर्षक: - बरौनी स्टेशन डिस्चार्ज साइड पर जंग कूपन के रिट्रीवल के लिए एसओपी।

क्र.सं.	गतिविधि	उत्तरदायित्व
1.	ओआईएसडी-105 के अनुसार जंग कूपन पुनर्प्राप्ति शुरू होने से पहले वर्क परमिट सुनिश्चित किए जाने चाहिए। नौकरी सुरक्षा विश्लेषण किया जाना है।	रखरखाव प्रभारी
2.	पाइपिंग अनुभाग को अलग करें जिसमें अपस्ट्रीम MOV (MOV-2124) और डाउनस्ट्रीम MOV (MOV-2125) को बंद करके जंग कूपन स्थापित किया गया है। इस पृथक खंड के नाली वाल्व के माध्यम से जल निकासी की जानी है।	-करना-
3.	नाली वाल्व बंद करें और इसे निष्क्रिय बनाने के लिए सिस्टम में नाइट्रोजन गैस का परिचय दें। इस सेक्शन पर 0.5 किग्रा/वर्गसेमी तक दबाव डालें।	-करना-
4.	जंग कूपन के क्लोजर ढक्कन को खोलने से पहले, सुनिश्चित करें कि एलपीजी विशिष्ट पीपीई, उपकरण और टैकल, क्षेत्र के पास उपलब्ध हैं।	-करना-
5.	नाइट्रोजन शुद्धीकरण पूरा होने के बाद, जंग कूपन के ढक्कन को हटा दें और देखें कि क्या दबाव अभी भी पृथक खंड के अंदर बचा है (अंदर से वाष्प के प्रवाह को देखकर, यदि कोई हो)।	-करना-
6.	यदि वाष्प का कोई महत्वपूर्ण प्रवाह नहीं देखा जाता है, तो क्लोजर ढक्कन खोलें और जंग कूपन को हटा दें।	-करना-
7.	कूपन को हटाने के तुरंत बाद, कूपन सीरियल नंबर, हटाने की तारीख, किसी भी क्षरण या यांत्रिक क्षति की टिप्पणियां, और पैमाने या संक्षारण उत्पाद की उपस्थिति दर्ज की जानी है।	-करना-
8.	हटाने के तुरंत बाद कूपन की तस्वीर खींची जानी चाहिए, खासकर अगर जंग कूपन उत्पाद या पैमाने की उपस्थिति महत्वपूर्ण है।	-करना-
9.	जंग उत्पाद को साफ़ या साफ न करें; गंदगी को हटाने के लिए टिशू पेपर या एक साफ, मुलायम कपड़े के साथ जंग कूपन को कोमल सोखता किया जा सकता है।	-करना-
10.	ऑक्सीकरण द्वारा या हैंडलिंग द्वारा किसी भी संदूषण से बचने के लिए कूपन को नमी-सबूत कंटेनर में रखें और विश्लेषण के लिए धातुकर्म प्रयोगशाला में तुरंत जहाज करें।	-करना-

Prepared By: Committee Members		Reviewed By:	Approved By:
Kundan Kumar	M (HSE)	Amit Jain, DGM (O)	Randhir Kumar, Unit Head
Kundan,	OM	Meghanand Sah, COM	
Aman Anand	M (T&I)		
Kushank Mehendi Ratta	OM		

	INDIAN OIL CORPORATION LIMITED EASTERN REGION PIPELINES UNIT: BARAUNI	Reference No: PHBMPL/BAR/ OPN/SOP/3C Revision No.: 00
	STANDARD OPERATING PROCEDURE	Date of Approval:

TITLE: - SOP FOR RETRIVAL OF CORROSION COUPON AT BARAUNI STATION DISCHARGE SIDE.

SL. NO.	ACTIVITY	RESPONSIBILITY
11.	Work permits to be ensured prior to commencement of Corrosion coupon retrieval as per OISD-105. Job safety analysis to be done.	Maintenance In-Charge
12.	Isolate the piping section in which corrosion coupon is installed by closing upstream MOV (MOV-2124) and downstream MOV (MOV-2125). Draining to be carried out through drain valve of this isolated section.	-Do-
13.	Close the drain valves & introduce Nitrogen Gas into the system for making it inert. Pressurize this section up to 0.5 kg/sqcm.	-Do-
14.	Prior to opening the closure lid of corrosion coupon, ensure that LPG specific PPE, tools & tackles, are available near the area.	-Do-
15.	After Nitrogen purging is completed, unscrew the lid of corrosion coupon and observe if pressure is still left inside the isolated section (by observing the flow of vapor from inside, if any).	-Do-
16.	If no significant flow of vapor is observed, open the closure lid and remove the corrosion coupon.	-Do-
17.	Immediately after removal of coupon, the coupon serial number, removal date, observations of any erosion or mechanical damage, and appearance of scale or corrosion product is to be recorded.	-Do-
18.	The coupon should be photographed immediately after removal, particularly if the appearance of the corrosion coupon product or scale is important.	-Do-
19.	Do not scrub or clean the corrosion product; gentle blotting the corrosion coupon with tissue paper or a clean, soft cloth may be done to remove dirt.	-Do-
20.	Place the coupon in a moisture-proof container to avoid any contamination by oxidation or by handling and ship immediately to a metallurgical laboratory for analysis.	-Do-

RECORDS GENERATED :

- 1) SHIFT LOGBOOK SHEET
- 2) SHIFT HANDING OVER REGISTER

Prepared By: Committee Members		Reviewed By:	Approved By:
Kundan Kumar	M (HSE)	Amit Jain, DGM (O)	Randhir Kumar, Unit Head
Kundan,	OM	Meghanand Sah, COM	
Aman Anand	M (T&I)		
Kushank Mehendi Ratta	OM		