
 <b>IndianOil</b>	<b>INDIAN OIL CORPORATION LIMITED</b> <b>EASTERN REGION PIPELINES</b> <b>UNIT: BARAUNI</b>	<b>Reference No:</b> <b>PHBMPL/BAR/</b> <b>OPN/SOP/1</b>  <b>Revision No.: 00</b>
	<b>STANDARD OPERATING PROCEDURE</b>	<b>Date of Approval:</b>

**शीर्षक: - स्टेशन पाइपिंग/कोल्ड फ्लेयरिंग के डिप्रेसराइजेशन के लिए प्रक्रिया के लिए एसओपी (बरौनी स्टेशन और हाथीदाह टी-पॉइंट के लिए लागू)।**

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.	अनुभाग को अलग करें, जिसे अपस्ट्रीम और डाउनस्ट्रीम वाल्व को बंद करके अवसादग्रस्त किया जाना है।	-करना-
3.	सुनिश्चित करें कि कोल्ड फ्लेयर लाइन में 2 "बॉल वाल्व और ग्लोब वाल्व खोला गया है। कोल्ड फ्लेयर वर्टिकल पाइप के ड्रेन वाल्व को बंद स्थिति में रखा जाना चाहिए।	-करना-
4.	कोल्ड फ्लेयर लाइन के चोकिंग के मामले में कोल्ड फ्लेयर वर्टिकल पाइप का 1 "ड्रेन वाल्व खोलें।	
5.	कोल्ड फ्लेयर यूनिट के माध्यम से सेक्शन में एलपीजी निकालने के लिए ड्रेन वाल्व को धीरे-धीरे (बॉल और ग्लोब वाल्व का संयोजन) खोलें।	-करना-
6.	ठंड के झोंकों से भड़कते समय, सुनिश्चित करें कि उसके मुंह पर कोई बर्फ न बने। यदि आवश्यक हो, तो कोल्ड फ्लेयर यूनिट से निकलने वाली एलपीजी को फैलाने के लिए वाटर स्प्रिंकलर/मॉनीटर प्रचालित किया जाएगा।	-करना-
7.	एक्सप्लोसिमीटर के माध्यम से आस-पास के क्षेत्रों में शून्य एलईएल स्तर सुनिश्चित करें।	-करना-
8.	एक बार जब खंड अवसादग्रस्त हो जाता है, यानी एलपीजी का कोई सफेद धुआं कोल्ड फ्लेयर यूनिट से नहीं निकल रहा है, तो नाइट्रोजन शुद्धिकरण इंस्ट्रूमेंटेशन पाइपिंग पॉइंट/शुद्धिकरण बिंदु से किया जाता है।	-करना-
9.	वेंट प्लग/वाल्फ खोलें और एक्सप्लोसिमीटर के माध्यम से शून्य एलईएल स्तर सुनिश्चित करें।	-करना-
10.	एक बार एक्सप्लोसिमीटर रीडिंग शून्य एलईएल है, अनुभाग के पूर्ण निष्प्रभावीकरण को सुनिश्चित करने के लिए नाइट्रोजन शुद्धिकरण प्रक्रिया को फिर से दोहराएं।	-करना-
11.	अब अनुभाग अवसादग्रस्त है, और अनुभाग को आगे रखरखाव गतिविधियों जैसे सुअर लॉन्चिंग, छलनी रखरखाव आदि के लिए अलग कर दिया गया है।	-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		

	<b>INDIAN OIL CORPORATION LIMITED</b> <b>EASTERN REGION PIPELINES</b> <b>UNIT: BARAUNI</b>	<b>Reference No:</b> <b>PHBMPL/BAR/</b> <b>OPN/SOP/1</b>  <b>Revision No.: 00</b>
	<b>STANDARD OPERATING PROCEDURE</b>	<b>Date of Approval:</b>

**TITLE: - SOP FOR PROCEDURE FOR DEPRESSURIZATION OF STATION PIPING / COLD FLARING  
(APPLICABLE FOR BARAUNI STATION AND HATHIDAH T-POINT).**

SL. NO.	ACTIVITY	RESPONSIBILITY
12.	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
13.	Isolate the section, which is to be depressurized by closing the upstream and downstream valves.	-Do-
14.	Ensure that 2" Ball valve and globe valve in cold flare line is opened. Drain valve of cold flare vertical pipe to be kept in closed position.	-Do-
15.	Open 1" Drain valve of cold flare vertical pipe in case of choking of cold flare line.	
16.	Open the drain valves slowly (combination of ball and globe valves) to drain LPG in the section through cold flare unit.	-Do-
17.	While flaring through cold flares, ensure that no ice formation takes place on its mouth. If required, water sprinkler/monitor to be operated to disperse the LPG coming out of the cold flare unit.	-Do-
18.	Ensure zero LEL level in the adjoining areas through Explosimeter.	-Do-
19.	Once the section is depressurized, i.e. no white fumes of LPG is coming out of the cold flare unit, nitrogen purging is done from the instrumentation piping points/ purging point.	-Do-
20.	Open the vent plug/valve and ensure zero LEL level through Explosimeter.	-Do-
21.	Once Explosimeter reading is zero LEL, repeat the nitrogen purging process again to ensure complete neutralization of the section.	-Do-
22.	Now the section is depressurized, and the section is isolated for further maintenance activities like pig launching, strainer maintenance, etc.	-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) Meghanand Sah, COM	Randhir Kumar, Unit Head
Kundan,	OM		
Aman Anand	M (T&I)		
Kushank Mehendi Ratta	OM		