



energising lives

JWala DHwANI



KROPEX Celebrating operational excellence

ജാലധാനി ജ്വാലാധനി | SEP 2019
Energising BPCL Kochi Refinery



INSIDE



04 KROPEX
Celebrating opportunities of excellence at Kochi Refinery

First KROPEX Champions receive their award from Mr. R. Ramachandran, Director (Refineries), BPCL

10 Highlights

BPCL Kochi Refinery inducts Aerial Hydraulic Platform for firefighting and rescue at high elevations
Process Emission Model, an industry first from Kochi Refinery

Rotary CSR Excellence Award for BPCL Kochi Refinery

Celebrating the 2 millionth PETCOKE from Kochi Refinery

16 Guest Column

A leader is a dealer in Hope!

18 Safety Frist Safety Must

Kochi Refinery sets new Safety record

19 HSE

Intelligence Bureau inspects security systems at Kochi Refinery

20 People

21 Vigilance Awareness 2019

22 Youngminds

CR School Foundation Day

C R School celebrates Independence Day

24 हिन्दी

बीपीसीएल केआर में अनुरक्षण विभाग के कार्यकलाप

26 മലയാളം

അമ്മയറിയാത്ത ഉമ്മ ഫസ്റ്റ് ചോയ്സ്

30 Navrangi Navratri 2019

31 Independence Day 2019

Editor

Jayesh Shah / ED (HR)

Associate Editor

Kavitha Mathew/ HR

Editorial Board

George Thomas/ HR
Vineeth M. Varghese/ HR
Vinod T. Mathew/ HR
Girija V. R./ HR
Ganesan S./ ESE
Chandrasekharan M./ Retd
Sasidharan R./ Retd

Resource Group

Ankur K. Mishra/ Advisory Service
Anurag Sarma/ IREP
Bijoy K. I./ Maint
Biju T. N./ Projects
Gopalakrishnan C. V./ HSE
Joseph Simon V. M./ Maint
Krishnan T. B./ Maint
Latha Kamath / HR (Hindi)
Manojkumar T. S./ Finance
Mohan Chandran K. C./ IS
Muralikrishnadas V. G./ E&C
Padmanabhan K./ Projects
Parameswer S./ HR
Rajan C. K./ OM&S
Ranjini Varma / CRS
Shaji P. Stephen/ IREP
Balan P / P&U
Subramanian K. P/ P&U
Suresh Babu/ OM&S
Thulasidas N./ P&CS
Varun M./ QC
Vino Varghese/ Manufacturing

Edited & published by

Executive Director (HR)

Editorial correspondences

kavithamathew@bharatpetroleum.in

Design & Printed at

St. Francis Press,
St. Benedict's Road, Kochi
Email: stfrancispress@gmail.com

Produced by

Public Relations
BPCL Kochi Refinery

Mailing address

Post Bag No. 2
Ambalamugal 682 302
Ernakulam District
Kerala, India.
Tel: 0484 2722061
Fax: 0484 2720856

The views expressed in JwalaDhwani are not necessarily those of the management. Member Association of Business Communicators of India. JwalaDhwani estd. in 1966 as CRL Newsletter. For private circulation only. All rights reserved. Reproduction in any form only with the written permission of the Editor. eJwalaDhwani available in ejournals at www.bharatpetroleum.in

Celebrating operational excellence

Businesses, in current scenario, are under increasing pressure to improve operational performance and stay ahead of rising operational challenges, customer demands and global competition. Creating more effective processes, products, and ideas, is the essence of every innovation. For a business, it could mean implementing new ideas, improving services or creating dynamic products. Innovation acts as a catalyst that can make the business grow. Such innovations are critical not only for the development of business but also for the effectiveness of employees. By encouraging employees to be creative, what we are also achieving is creation of a powerful in-house think-tank that can help the company achieve its goals.

The world over, motivating original concepts and the innovator's proactive, confident attitude to take risks and get things done is seen as the healthy culture for a healthy organisation. It also enables employees to contribute to the overall direction of the organization. This is increasingly important for newer generations entering the workplace. **KROPEX – KR Operational Excellence** is one such step towards recognizing employees to encourage innovation.

We have crossed a significant milestone in Safety when we clocked 61 million accident free man-hours. We also bagged top-honours for our proactive contributions to society through our CSR initiatives. With all these and the cherished moments of the first KROPEX Awards, we hope this issue excites you to greater moments of excellence.

Warm regards
Editor



ജ്വാലധ്വനി
ज्वालाध्वनि
SEP 2019
Vol. LIV/09



KROPEX

celebrating opportunities of
excellence at Kochi Refinery

First KROPEX Champions receive
their award from
Mr. R. Ramachandran,
Director (Refineries), BPCL



Champions

INNOVATION :

Chemical Grade Propylene (CGP) Production

Team : Prasanth T, Ananthakrishnan A,
Dileepkumar V N, Rameshbinu N N and
Saurav Garg of MFG - Refinery-II



**Keynote address by
Mr. R. Ramachandran, Director (Refineries)**



**Introductory address by
Mr. Jayesh Shah, ED (HR), Kochi Refinery**

Chemical Grade Propylene (CGP) Production, an opportunity of excellence promising a profit of approximately Rs. 8.0 Crores per month for Kochi Refinery wins the first KROPEX Champions Award.

The opportunity of excellence was identified, researched and implemented by the team from Manufacturing (Refinery-II) led by Mr. Prasanth T along with M/s. Anantha Krishnan A, Dileepkumar VN, Rameshbinu NN and Saurav Garg, under the able supervision of Mr. Prince George, Senior Manager (Mfg). The team received the coveted Champion's trophy from Mr. R Ramachandran, Director (Refineries) at an exclusive ceremony in Kochi Refinery on 05 September 2019.

"Venerating excellence is the need of the hour. This scheme of awards is relevant for us in today's context as a company and in the context of competition intensifying across the world," expressed Director (Refineries), Mr. Ramachandran in his special address at the KROPEX awards. Mr. Vijayagopal N, Director (Finance) along with Mr. Prasad K Panicker, Executive Director (Kochi Refinery) I/c, Mr. Jayesh Shah, Executive Director (HR) and Mr. P Murali Madhavan, Executive Director (Refinery Operations) also felicitated the winners at the awards ceremony.

**Mr.P Murali Madhavan,
ED (Refinery Operations), felicitating the winners**



WINNER

INNOVATION: Conversion of Buy Sell Arrangement with BOO Operator to Job Work Arrangement

TEAM: Cinesh Joseph / Finance, Mahesh CD / Tech (Process Engg), Amala P Kuriachan, Praveen N, and Sreekumar RS of Finance



Token of Recognition

Talentia – Where everyone is a star - A unique platform for promoting talent to energise employees

Team: Kavitha Mathew/Public Relations, Aswathy Karthikeyan / HRD





Mr. N. Vijayagopal, Director (Finance), BPCL,
felicitating the winners



WINNER

INNOVATION: Preventing the leakage of top un-heading device saving cycle time and reducing steam loss.

TEAM: Aadhil Ahamed A /Mfg – Ref - II & Gijo George/ Project PETCHEM



First Runner up

INNOVATION: NHT sweet naphtha routing to MS blend to reduce MS sulphur and maintain RVP

Winner: Himanshu Kumar Gupta/
Mfg - Refinery I



Second Runner up

INNOVATION: SRU -3 TGTU quench water pH maintenance using SWSU -II ammonia rich gas replacing caustic soda (NaOH) based solution

Winner: Rajendra Prasad K G/ Mfg - Refinery I

Token of Recognition



INNOVATION: Plant Dash Board 360

TEAM: Srinivas K / Mfg Refinery-I,
Sajeesh VS/ Mfg Refinery –I,
Aishwariy Baheti /IS and Vidhya KV / IS



INNOVATION: Maximising PRE power output

TEAM: Ananthakrishnan A, Prasanth T,
Dileepkumar V N, Ramesh Binu N N and
Nitiish Kumar of Mfg. Ref-II



INNOVATION: Rearranging boiler water sampling

TEAM: Gokuldas V K, Gopan Thampi D S,
Abhilash S, Binumon B and Parthasarathi C M of
Power & Utilities

Mr.Prasad K. Panicker, ED (Kochi Refinery), felicitating the winners



WINNER

INNOVATION: Innovative sliding support for piping to resolve the high vibration issue of IDP105B pump.

TEAM: Sajeev K Joseph/ Maint, Giridharan S/ Maint, Antony M A/ Maint, Monish B S/ Maint and Theo Rajan / E&C



First Runner up

INNOVATION: Turbine Compressor Control (ITCC) system for MAB&WGCs in FCCU

TEAM: Ramesh Kumar, Praveen Kumar, Vishnu P Sreekumar, Murugan N and Jayakumar V A of Maintenance



Second Runner up

INNOVATION: Disruptive Thinking-A new operating technology for the fire siren system

TEAM: Mohanlal A/ E&AS, Jils Francis/P&U, Gopakumar K/P&U, Jomet K Joy/ P&U and Bijesh M D/ Maint.

Token of Recognition



INNOVATION: Single core cable armour health checking with low current injection

Winner : Binu P V/ Projects - Electrical & Instrumentation



INNOVATION: Rotating tool for high speed rotoformer

Winner : Sundaravadivel T V/ Maintenance



INNOVATION: 33 kV CEMP II GIS COBT islanding for preventing unnecessary grid loss

TEAM: Viswanathan K, Shinod Kumar K B, Anand Krishnan R, Paulson P J and Jomet K Joy of P&U- Utilities



INNOVATION: Modification in Oxygen Analyser

TEAM: Srikanth Manivel/ Proj (E & I), Mukilan K/ Projects – Petchem, Saju K S/ Projects - Electrical & Instrmn, Subodh Gond / Projects – Petchem and Prabhul P / Projects – Petchem





Mr. Jayesh Shah, ED (HR), felicitating the winners



WINNER
INNOVATION: Novel method of production of food grade hexane from Par-Isomer Unit De- Isohexaniser side stream using existing facilities
TEAM: Syed Imran Ahmed R, Chozhan G, Naveen V Nair, Rajan V R , and Koteswara Rao G of Tech Process Engineering



First Runner up
INNOVATION: SRU-3 TGTU reactor bed heating using Nitrogen in circulation
TEAM: Mahesh C D/ Tech-Process Engg, M Venkata Sudhakar/ Tech-Process Engg, Sreedharan T/ Mfg - Refinery I and Balagopal P/ Maintenance



Second Runner up
INNOVATION: Restructuring of Laboratory functions to global practices
TEAM: Pradeep Kumar T, Adalazhagan K and Madhusudanan Nair K of QC

Token of Recognition



INNOVATION: ACT Air Blower Capacity Utilisation Study
TEAM: Kochubaby Manjooran S, Manesh D, Anoop C Viswam and Jimmon M J of HSE – Environment



INNOVATION: Fast revival of broken- down instruments in CQC Laboratory.
TEAM: Adalazhagan K/QC, Madhusudanan Nair K/ QC, Sajeev D/QC, Ratheesh P T/QC and Jayakumar I (Maint)



INNOVATION: Resolution of FCCU torricone refractory failure issues
TEAM: Hariprasad K R/ Project PETCHEM, Sathyan V/ Advisory Services, Theo Rajan / Engineering & Construction and Umesh P Mallia / Manufacturing - Refinery II



INNOVATION: Tracking of contractor's brought in electrical equipment through material management system
TEAM: Yatheendran M R and Veerubhotla Chandra Shekhar of HSE-Electrical Safety

KROPEX, a unique platform

An HR initiative of Kochi Refinery, KROPEX– KR Operational Excellence is a platform for infusing a culture of continual improvement at Kochi Refinery and boosting employee morale by rewarding the efforts made in conceptualizing and implementing opportunities for excellence. The competition was open to all employees (Management and Non-Management staff) of Kochi Refinery in four categories, where each category had a cluster of departments:

- **MERCURY: Manufacturing, OM&S and P&U (Utilities)**
- **VENUS: Maintenance, P&U-Electrical, Engineering & Construction, Projects and HR Estates**
- **EARTH: Production Planning, Process Engg., Advisory Services, Quality Control, HSE, Project Technical and Petchem**
- **MARS: HR, Finance, P&CS and IS**

A total of 142 opportunities for excellence were received that went through two levels of evaluation. At the first level, the evaluation was done by in-house subject matter experts and up to 7 were shortlisted in each category for Level – II, the finals. The internal panel of judges for various categories were :

MERCURY : Mr. Kurian P Alapatt, GM(OM&S), Mr. Mathews M John, GM (Mfg-Refinery II), Mr. Sreekumar R GM (Mfg-Refinery I) and Mr. Mathew P Thomas, GM i/c(P&U)

VENUS : Mr. Mohanlal A,CGM(E&A\$), Mr. Ravi K, GM (Projects), Mr. Giridharan S, GM (Maintenance), Mr. Yatheendran M R,

DGM(Electrical Safety) and Mr. Theo Rajan, DGM (E&C)

EARTH : Mr. Rajan V R,GM i/c(Technology), Mr. Sreekumar R, (Mfg-Refinery I), Mr. Sathyan V, GM (Advisory Services) and Mr. Karunanidhi T V, GM (Quality Control)

MARS : Mr. Sriram S, GM (Projects Procurement), Mr. Venu R, DGM(IS), Ms. Rajeswari S, DGM (Project Finance), Mr. Subhashish Mukherjee, DGM(ER & Benefits Admn) and Mr. Ranjith V, Head- Procurement (KR)

The expert panel for the finals included Mr. P S Ramachandran, former ED (Projects), Mr. George Paul, former CGM (Project Tech), Mr. P G Ganesh, former CGM (Project Technical), Mr. P Murali Madhavan, ED (Refinery Operations) and Mr. Babu Joseph, CGM (HSE). The parameters on which the final submissions were assessed were Innovation, Clarity in Concept, Tangible and Intangible Benefits, Replication potential and Presentation skills.

Winners, I-Runners up and II-Runners up in each category received trophies, certificates and cash awards of Rs.15,000/-, I Runners up Rs.10,000/-, II Runners Up Rs.7,500/- respectively. In addition, a token of recognition of Rs. 5000/- was awarded to all finalists. The best one received the KROPEX CHAMPIONS trophy, certificate and a cash award of Rs.25,000/-. The Champions were also invited to share their presentation at the award ceremony.

Hearty congrats to all winners on your commitment to excel. Also, a round of applause to all participants for identifying opportunities of excellence and your perseverance to excel. The journey for celebrating excellence does not stop here. Best wishes for more.

D(R) and D(F) appreciating the judges





BPCL Kochi Refinery inducts Aerial Hydraulic Platform for firefighting and rescue at high elevations

The state-of-the-art equipment was inaugurated by Mr. Tom Jose, Chief Secretary, Government of Kerala, at a function held at the Main Fire Station of Kochi Refinery on 3 August in the presence of Mr. S Suhas IAS, District Collector and Mr. Prasad K Panicker, Executive Director (Kochi Refinery), BPCL. Other senior executives Mr. Jayesh Shah, Executive Director (HR), Mr. P Murali Madhavan, Executive Director (Refinery Operations), Chief General Managers Mr. Babu Joseph, Mr. Subramoni Iyer and Mr. Suresh John were also present.

This equipment costing about Rs. 8 crores, has multifaceted use especially in fire fighting and rescue operations at elevated locations such as process columns, vessels, heaters, high rise buildings and technological structures in the refinery. This highly sophisticated equipment is built by Bronto Skylift, Finland - a trusted global supplier of truck-mounted aerial platforms. The working platform can carry up to 5 persons and can reach a height of 44 m for rescue operations and firefighting. It has a spiral rescue chute for evacuating people trapped at high elevations.



Mr. Tom Jose, Chief Secretary, Government of Kerala inaugurated the multi-crore facility at Kochi Refinery, which is the first of its kind in Kerala

The state of the art Safety features include sensors and interlocks which ensure 100% safe operation at all times. The high pressure MIXMATIC firefighting system can generate 4800 litres per minute of firefighting foam for fighting oil tank fires and other fire involving flammable liquids. After inaugurating the operations of the Aerial Hydraulic Platform, Mr. Tom Jose took a lift up on the platform along with Mr. Suhas and Mr. Prasad K Panicker. He later witnessed a rescue drill in which multiple people were evacuated through the spiral rescue chute.

This facility would further enhance the safety preparedness of Kochi Refinery which is progressively upgrading its safety infrastructure. The unique, specialized fleet of fire and rescue vehicles in the refinery today is capable of tackling all emergencies such as hydrocarbon fire, flammable and toxic gas leaks, chemical emergencies, technical rescue, high rise building fire, landslides, earthquakes etc. The specialized equipment include, among others, the advanced Hazardous Material Emergency and Rescue Vehicle (HAZMAT ERV) imported from Austria housing more than 300 types of rescue equipment which is the one of its kind in the country today. As a responsible corporate, BPCL Kochi Refinery has been supporting the district administration in handling major fires whenever required" said Mr. Prasad K Panicker during the function. ■





Process Emission Model, an industry first from Kochi Refinery

A powerful tool for quantitative emission calculations, the process emission model supports Kochi Refinery in immediate verification of the various stack emission parameters on a single platform. It has been developed on Aspen Hysys platform and takes input from IP 21 historian and writes back the data to IP 21 Hystorian.

Environmental responsibility is not just a trend but a necessity. In addition to the legal regulations, sustainability is today an organizational obligation. Business prospects for the future can be assured only if we address this critical aspect of environmental responsibility.

Committed to this very critical aspect, the Process Emission Model, designed and

developed in-house by Kochi Refinery has completed its first month of successful operations. Launched in the first week of September 2019, by Director Refineries, Mr. R Ramachandran, the innovative platform has been designed for verification of various analyzers based on actual calculations.

A powerful tool for quantitative emission calculations, the process emission model supports Kochi Refinery in immediate verification of the various stack emission parameters on a single platform. It has been developed on Aspen Hysys platform and takes input from IP 21 historian and writes back the data to IP 21 Hystorian.

This model assists in keeping a track on carbon dioxide emissions for GHG (greenhouse gas) verification. Other parameters that can be tracked are Sulphur dioxide, Nitrogen Oxide, Carbon monoxide and excess oxygen. The model also assists in early indication of pollutant gases that could be emanated from the stacks and gets updated in the reading on a five minute interval period. The excess oxygen data made available helps for cross

verification of heater/boiler efficiencies.

The process emission model by KR, is the first of its kind among Indian refineries and is based on actual fuel, air quantity taken by individual heaters and other emission sources instantaneously from historian data. While the system is not connected to Ambient Air quality Monitors directly, it serves as a verification tool for analysers installed in the stack for monitoring source emissions.

The model is primarily used for internal verifications and data management. Customised reports can be generated from the system for an energy intensive large industry like ours.

The process emission model was launched on 06 September 2019 by Director (Refineries), BPCL in the gracious presence of Mr. Prasad K Panicker, ED(KR), Mr. Murali Madhavan P, ED (Refinery Operations), Mr. MR Subramoni Iyer, CGM (Operations & Commissioning), Mr. Ajith Kumar, CGM (Projects Polyol& BS VI), Mr. Mohanlal A, CGM(Engineering & Advisory Services) and Mr. Chandrashekar N, GM (Fire, Safety & Environment).



Rotary CSR Excellence Award for BPCL Kochi Refinery

BPCL Kochi Refinery has bagged top honours for Health, Education and Women Empowerment in the Rotary CSR Awards 2019. From amongst 108 projects submitted by 32 organisations across Kerala, Kochi Refinery bagged Gold in these categories as we focused specifically on the three core areas under BPCL CSR. Team Kochi Refinery received the award from Dr. Gary Huang, The Global Trustee Chair, The Rotary Foundation.

Among the various health initiatives, for the award Kochi Refinery had highlighted two projects, namely Support for Dialysis units Anganwadi Supplementary Projects. We are supporting Community Health Centres at Shornur, Perambra Taluk Hospital and SreeChithirathriuanl Institute for Medical Sciences & Technology, Trivandrum. In Perambra, we are enhancing the of existing facility by providing construction support for 10 more dialysis units. Likewise n Shornurand SreeChitra, new 4 and 2 bedded dialysis facilities have been set up. Through Anganwadi supplementary projects, we are providing dietary support for 52 anganwadis at Vadavucode Puthencruz and Thiruvaniyoor Grama Panchayats.

The ROSHNI project and First Meal projects, the two Education projects supported by Kochi Refinery were highly appreciated and received the Gold Award in this category. Project Roshniin partnership with Ernakulam Dist. Administration is for main streaming children of inter-state workers by making them proficient in Malayalam, thus helping them understanding the language in the state curriculum. The Project has been activated through native volunteers who are familiar with their language and Malayalam. Breakfast is also provided to them. Four children from this project got A+ in Malayalam in the recent SSLC examinations.

Kochi Refinery has bagged top honours for Health, Education and Women Empowerment in the Rotary CSR Awards 2019. From amongst 108 projects submitted by 32 organisations across Kerala, Kochi Refinery bagged Gold in these categories as we focused specifically on the three core areas under BPCL CSR.

In the First meal project, nutritional breakfast is being provided to around 37000 children from 143 schools in Ernakulam Dist, mainly in the coastal area through Kudumbasree and PTA.

Two key women empowerment initiatives were submitted by Kochi Refinery this year. The first one is the economic empowerment of 60 Vulnerable Women in Madhavapuram Colony of Aluva in partnership with SOS Villages which is a holistic project where women are given entrepreneurship training, and engaged in tailoring, goat rearing, poultry and children get nutrition and education support. The other initiative is the livelihood Enhancement for mothers of children suffering with long term illness. As part of this initiative, Kochi Refinery constructed one floor-buidlings and provided equipment for income generation activities like ready to eat foods, tailoring, bag making etc in partnership with the NGO- Solace at Trichur.



Celebrating the 2 millionth PETCOKE from Kochi Refinery

Kochi Coker unit and coke handling system is one of the most environment friendly systems in India with complete focus on zero pollution. From production point to closed conveyor system; and closed storage in state-of-the-art Coke dome to final dispatch through customized covered rakes, all measures are in place to ensure zero-impact on environment.

Petcoke, is the new entrant to the product line of Kochi Refinery. We celebrated the dispatch of the 2 millionth tonne on 14 August 2019. Evoking a gush of memories for all process owners and process partners, the 2 millionth moment is in fact a joy for the whole of Kochi Refinery.

The commissioning of the Delayed Coker Unit stands tall as one of the finest moments in the IREP commissioning at Kochi Refinery. The Rs. 1500 crores Delayed Coker Unit, one of the costliest unit of the Integrated Refinery Expansion Project (IREP) is one that has enhanced the refinery capability to process high sulphur crudes while adding a brand new product "Petcoke" to the Refinery stable.

The Kochi Coker unit and coke handling system is one of the most environment friendly systems in

India with complete focus on zero pollution. From production point to closed conveyor system; and closed storage in state-of-the-art Coke dome to final dispatch through customized covered rakes, all measures are in place to ensure zero-impact on environment. The tall derrick structure atop four giant coke drums amidst many columns and structures and the huge coke storage dome is a wonder to behold. Like the many units commissioned in KR, this facility also stands testimony to the unrelenting efforts of Kochrefiners in meticulous project execution.

The inaugural rake of Petcoke was flagged off in July 2017, the 500th rake in February 2019 and in August 2019, the 2 millionth tonne of petcoke was flagged off by Mr. Prasad K Panicker, Executive Director (Kochi Refinery) I/c in the

Our Petcoke operators sharpened their knowledge and skills about the technology and the art with hands on trainings at BORL and IOC Refineries. With this confidence they could stabilize the complex facility here in less than a month

presence of Mr. Subramonilyer, CGM (&C), Mr. Kurian P Alappat, GM (OM&S) and a huge gathering of invitees at an event coordinated by the Oil Movement & Stock Dept.

“Handling coke is an art and we have to do so with precision care as the future comes with lot of responsibility towards safety and environment,” Mr. Panicker shared about coke, which has a significant role in bottoms up-gradation in Refinery technology.

The history of coking in India dates back to 1900s when the first coking unit was set up in the refinery at Digboi in Assam where crude oil was first discovered and the first refinery was installed in 1901. The first Coker unit was a huge open vessel in which heavy oil was heated to get coke by cracking and boiling off the liquid hydrocarbons.

Fuel grade Petroleum Coke (Petcoke) was first produced in India by Reliance at its refinery in Jamnagar. Other Indian refineries also set up coking units for improved refining margins

by processing cheaper heavy and high sulphur crudes with better product pattern and price realization. Various options for bottoms up gradation where being evaluated from the early 2000s and delayed coking was zeroed in as the most viable technology for achieving this.

The delayed coking process consists of pairs of coke drums that operate in batch mode. The first half of the cycle is for the coking process and the second half is for decoking the drum and preparing it for the first part of the cycle. During the decoking cycle the coke is removed from the drum by drum-un-heading followed by coke cutting. The loose and moist coke lumps and water, falls into the Coke pit through a chute and it is heaped there to drain the water and subsequently be transferred to the crusher by an overhead Bridge Crane and then through a conveyor system which carries it to the coke storage dome or dispatch Silos.

The coke cutting operation is an art highly depended on the skill and experience of the person handling it. Conventionally the operator had to judge the completion of cutting by differentiating the sound of the cutting water as it touches the coke versus the drum shell. Modern cokedrums, like the ones we have in place here, are technologically advanced with vibration sensors, nuclear level gauges and audio visual accessories to aid his judgment.

Our Petcoke operators sharpened their knowledge and skills about the technology and the art, with hands on trainings

at BORL and IOC Refineries. With this confidence they could stabilize the complex facility here in less than a month.

The coke cutting system at KR has been supplied by M/s. Flowserve, U.S.A. and the technology for the DCU has been supplied by M/s. Lummus Technology, USA. M/s Thyssenkrupp India is the process partner for coke handling. Over the 2 years of operations, M/s RAMCO Cements is the single largest buyer for Petcoke, taking 50% of the total product from BPCL Kochi Refinery for approximately 90% of their business requirement.

As Mr. Panicker shared, “those who are part of the Kochi Coker team will know that, there were really tough times and unexpected challenges, all through. Looking back, our efforts paid off as we had really planned ahead with all our stake holders and did our homework in detail, in taking up the challenges of an entirely new technology like DCU. Coming together is a beginning, Keeping together is progress, Working together is success, and these words of Henry Ford aptly describes the team work which went into the successful commissioning and subsequent operation of our delayed coker unit.”

Mr. Prasad K Panicker, had flagged off the first rake of Petcoke at a memorable event in July 2017 and as he flagged off the rake with the 2 Millionth tonne, on 14 August 2019, he held the flag aloft for an extra moment with absolute pride in his team!



A leader is a dealer in Hope!

Rear Admiral Ravindra Jayant Nadkarni, Chief of Staff, Southern Naval Command shares with us some of the cardinal principles of Naval leadership where the first and the foremost is "Lead from the front".

An exclusive extract from his speech at the special Leadership session organised by HSSE, Kochi Refinery on 22 August 2019

The Navy, like all other armed forces follows a leadership model, which does not have any equivalent in the civil world. The Navy defines leadership as "The art, science, or gift by which a person is enabled and privileged to direct the thoughts, plans and action of others in such a manner as to obtain and command their obedience, their confidence, their respect and their loyal cooperation." In simple terms military leadership is the process of influencing our men and women by providing them purpose, direction and

motivation to accomplish the mission assigned and improve the organisation.

We in the Southern Naval Command have a dedicated training School called the *Centre of Ethics Leadership and Behavioural Studies*, which teaches leadership, motivation, teamwork to our young officers as well as those taking up command of warships. Our senior Flag Officers, Commanding Officers and Heads of Units also pass on these leadership qualities to their juniors through a process known as grooming and mentoring.

Let me share a few cardinal principles of naval leadership which we practice and also try and pass on to our future leaders. First and foremost, is the principle of "Lead from the Front".

We believe that to inspire our personnel, leaders must instil a pervasive attitude to the motivate their troops to advance under tiring and challenging situations. This includes the taxing conditions which are prevalent on board warships, especially in rough seas, which we experience quite frequently during our operations.

To **lead from the front**, the leader must be present himself on the Bridge (place from where we steer the ship) or Operation Room (place from where we conduct and coordinate warfighting operations) or be able to take charge of a dangerous seamanship evolution such as underway replenishment, or to be able to rectify a machinery defect – all while the ship is rolling, pitching, waves breaking over him. He cannot afford to retire to his cabin, even though he may be done tired himself, because his men are watching him closely. Only when he sets the example,

Mr. Prasad K. Panicker, ED (KR)/c welcomes the COS, Southern Naval Command



will the men follow his every command willingly.

A military leader should possess self-confidence, but not egoism. **Confidence** comes with professional excellence. Hence, incompetence arising from lack of knowledge is unpardonable in a technically intensive service like the navy.

Another quality which should come naturally to the military leader is **Moral Courage**. That means, more than doing things right, what is important is doing the right thing, regardless of the consequences.

Our training academies regularly profess the **Honour code**, an attempt to instil a sense of righteousness amongst the cadets in their formative years of training. The Honour code mainly consists of the need to accept one's follies and not to hide behind circumstances, or lie to save oneself punishment. In a way it broadens the shoulders of the young cadet in taking responsibilities for his actions.

Physical Courage needs no explanation. We are not fearless super humans. We understand that every person experiences fear of some kind, especially when facing heavy odds. Consequently, our training especially that carried out at the academy, lays emphasis on everyone understanding their limit of fear and then finding mitigating ways to overcome their fears. Physical courage displayed by a leader is one of the most visible factors that motivate the men to give it their all, even their lives, if the situation so demands.

Teamwork, is vital for accomplishment of any mission. We give special emphasis to assessing the team building

ability in our officers, even at the time of their selection in the armed forces. We also train our personnel in understanding that there is no 'I' in a team. We make all out efforts to ensure that the junior most sailor in the team understands the importance of the task assigned to him in the overall scheme of achieving the mission.

We also teach our officers to take care of their men. This attribute is achieved when a junior feels safe under his superior and that he is looking after interests – whether they be professional personal. We in the navy believe that a sailor should feel confident in confiding even his biggest problems and fears in his leader. Leaders capable of developing such a level of trust, I am sure, would be able to lead a group of extremely motivated men, ready to take on any challenges.

The Navy teaches its leaders to be of strong character, which it summaries in three hallowed words, **Duty, Honour, and Courage**. These word dictate what leader ought to be and what should be the building blocks of his basic character.

Risk Taking ability, to the extent of risking one's life in the line of duty, is unique to the armed forces. However, as we all are aware, that there exits only a marginal difference between being valiant and vainglorious. Our training on risk management aims at educating people to understand this difference.

We have in our curriculum subjects on safety, through which we aim to inculcate a habit of following standard operating procedure and safety norms. In other words, we teach them to manage risk to their advantage. After a person is made aware of



the risk mitigating factors, it is left to him to decide on his future action based on the wisdom he gains through his awareness of the situation, with the promise of the organization that it would support him for measured acts and not recklessness or negligence.

We also train our officers to **be decisive**. This is achieved mainly through providing young officers the opportunity to be in-charge of weapons and sensors. Indecisiveness can make a sailor lose faith in his superior officer, and our young officers are advised to guard against it.

The leader must show **determination**, even when others are wavering. This "never say die" attitude is necessary, so that the men continue to do their duty even if they are fatigued, wounded or feel that a task is beyond them in desperate or challenging situations.

A leader can never show that he has lost hope, as it could adversely affect the morale of the men. Here I am reminded of what Napoleon once said "A Leader is a dealer in hope". ■



Kochi Refinery sets new Safety record

On the eve of Independence Day, Kochi Refinery set a new Safety record. The biggest PSU Refinery, BPCL Kochi Refinery with 2325 employees crossed **61 Million accident free man hours on 14 August 2019**. These hours translate to 4975 continuous accident free days for employees.

A safety contact programme was conducted inside the IREP maintenance shop to record this achievement. Mr. Babu Joseph, Chief General Manager (HSE) addressed employees and contract employees and congratulated them for being the torch bearers of Safety in achieving this milestone and encouraged them to continue their drive towards implementing safety.

Mr. Giridharan S. General Manager (Maintenance) rekindled the importance of safe working and requested each employee and also the contract staff to live up to the motto of 'Safety First, Safety Must' in all their activities going forward.

Meanwhile, the 10 Million accident free man hours for contract employees was also achieved on the same date. On a daily average, approximately 2500 contract employees enter the Refinery through the Drum Plant, DHDS and IREP gates. Appreciative messages from senior management were passed on at the safety talks organised for the contract staff at each entry gate.

The conscious mantra at Kochi Refinery is clearly Safety First, Safety Must.

Team PDPP bags Safety Innovation Award 2019



BPCL Kochi Refinery has bagged the Safety Innovation Award, 2019 for the prestigious Propylene Derivative Petrochemical Project. The award has been conferred by The Institution of Engineers (India), one the largest bodies of Professional Engineers in India.

Safety innovations implemented at the multi-crore PDPP project at Kochi Refinery was selected from amongst 137 companies both from public and private sectors. The assessment of the applicants was done on the basis of safety performance of the

project, conformance to legal requirements and innovative management practices introduced for safe execution of projects.

On behalf of Kochi Refinery, Mr. A Krishnakumar, Senior Manager (P) received the award from Mr. Vinod Kumar Yadav, Chairman Railway board & Ex officio Principal Secretary to Govt of India at a glittering ceremony held in Delhi. This award is another testimony to our core operating principle of Safety First, Safety Must. Hearty congrats team PDPP.



Intelligence Bureau inspects security systems at Kochi Refinery

The Industrial Security Branch of Intelligence Bureau, New Delhi inspected the security systems at BPCL Kochi Refinery. Led by Mr. Gopal Misra, Assistant Director, Intelligence Bureau, the team was on an in-depth mission of inspecting the security systems. At a review chaired by Mr. Jayesh Shah, Executive Director (HR) and attended by CGMs, GMs, Officers from State Intelligence Bureau, Special Branch CID, Kerala Police, CISF and officials from BPCL KR, the visiting IB team was given a brief presentation about the Refinery and its security arrangements across all locations.

Subsequently they were escorted by the Security Chief for the 360 degree inspection.

The team evaluated the security arrangements at the Refinery in Ambalamugal and the Shore Tank Farm at Puthuvyppeen looking into detail at the Access control system, Perimeter protection measures, Vehicle and pedestrian gates, Watch towers, CCTV facilities and also a surprise check on CISF Quick reaction team (QRT). The two day inspection concluded with a de briefing session on 23 August 2019.

Motivating safety at MSBP

Safety is top most priority at all project sites and MSBP celebrated it's **7 million** Lost time accident free man-hours on 01 August 2019. As a token of recognition of their efforts in making the project site a safe place to work for the last 25 months, a T Shirt was distributed to all those who made this possible.

To motivate the workforce and to enhance productivity, monthly performance award scheme is also implemented. Performance award for the month of July for categories best skilled worker, unskilled worker, best HSE supervisor best safety personnel was distributed by CGM (project-polyols) Mr. Ajithkumar K.

More than 2400 labourers are working in the site presently to meet the project completion. All contractors in MSBP are fully committed to safety, housekeeping and in maintaining hygienic conditions in the project site. Safety Department



along with EIL is continuously monitoring the works carried out and daily meeting is being organized to ensure compliance to all procedures. Space constraint issues are being resolved thru constant follow-ups of the jobs and meticulous planning.

SERVICE CITATION

20 Years



Naizu A V
HSE-Fire & Safety



Suresh M J
Maintenance



Krishnadasan M
OM&S



Benny Mathew
OM&S



Sunilkumar A
OM&S



Manoj M T
Maintenance



Bimal Raj V L
HSE-Fire & Safety

15 Years



Prince George
Manufacturing

SUPERANNUATION



Mr. Hariharasubramanian S
Secretary, Maintenance who joined Kochi Refinery in the HR Department in 1990 is retiring from Maintenance department this month.

Condolence

Mr. Soyi K J/Mfg, on the sad demise of his father.

Mr. Vindo K K/Mfg, on the sad demise of his mother.

Mr. V K Nadarajan/Maint, on the sad demise of his father.

Promotions

Non-Mgmt to Mgmt

Executive (Project Procurement)

P&CS - Vinodkumar P U

FROM OTHER SBUs

Sr. Manager

Inspection - Kaushal Kishore Sarsij

Within KR Mgmt

Chief Manager

Inspection - Anand K P

Manager

HSE-Environment - Anand G
Tech - Energy - Divin K

Within KR Non-Mgmt

Petchem

Senior Instrument Craftsman - Anilkumar K
Operator-A - Varghese E D
Instrument Craftsman - Sanil Kumar V

PROMOTIONS (August)

OPERATOR-B (P&U - Utilities)

Sunil Kumar S, Ashwani Mohan, Leemesh P D, Anoop Issac, Tabin A C, Giresch D, Srijith K J, Alex Baby, Sanu G Nair, Krishnadas E, Parthasarathi C M, Binumon B, Reji Jacob, Renjith K G, Majosh A M, Arun K R

Transfers

हिन्दी परववाड़ा 2019

जन-जन की भाषा है हिंदी, अपनी मिट्टी की भाषा है हिंदी।

जिसने पूरे देश को जोड़े रखा, वो मजबूत धागा है हिंदी॥

INTEGRITY

Integrity – A way of Life

Corruption can be defined as a dishonest or unethical conduct by a person entrusted with a position of authority, either to obtain benefits to oneself or to some other person. It is a global phenomenon affecting all strata of society in some way or the other. Corruption undermines political development, democracy, economic development, the environment, people's health and much more. It is therefore imperative that the public must be sensitized and motivated towards efforts at weeding out corruption

It has to be recognized that corruption is no longer restricted to the Government bureaucracy, as it was in the colonial era. It has become all pervasive and it is also encountered in the political arena, at all levels public, private, cooperative sector, corporate governance, financial institutions/NGOs, etc. The most unfortunate thing is that people seems to accept corruption and lack of accountability as inescapable part of the modern life.

Corruption is not a new phenomenon to India. Expressing one's gratitude to favours received from a public functionary, in a monetary form or in kind had existed for centuries. Koudilya's ARTHASASTHRA refers to the need for the King to choose for his Ministers' men who were not vulnerable to greed. No one look down upon this as a mean of practice till it assume menacing proportions. Corruption assumed a new scale during the conduct of the Second World War, then the Govt. has to buy enormous supply. To look into the various charges against public functionaries that were playing around, the British set up the Delhi Special Police establishment in 1941, which subsequently became Central Bureau of Investigation. Indian Penal Code of 1860 had traditionally dealt with public servant corruption. Possibly since the problem had acquired new dimensions, a special legislation was required to deal with it. This lead to the adoption of a new law viz., Prevention of Corruption Act, 1947. The many loopholes that were obvious in this law necessitated a most stringent measure. This was how The Prevention of Corruption Act 1988 came into existence. The new Act also considerably broadened the definition of public servant so that very few in public life who lead governmental authority in some form or other can escape scrutiny on whims technical grounds.

Corruption is a cancer corroding the vitals of Indian polity, along with the erosion of traditional value systems. It would seem that parents, teachers and leaders of recent generations have failed in their duty to pass on to the next generations the values that made our civilization great in earlier times.

Corruption is a cancer corroding the vitals of Indian polity, along with the erosion of traditional value systems. It would seem that parents, teachers and leaders of recent generations have failed in their duty to pass on to the next generations the values that made our civilization great in earlier times.

History teaches that we cannot bring changes in human behaviour by legislation in a short period. It has to be done in a gradual and non-destructive manner. One of the reasons for corruption is lack of values and ethics in the society. So it should start from children. We need to sensitize students in schools and colleges to values like honesty, integrity, tolerance, harmony and nonviolence. From early stage itself core values shall be inculcated to make them a responsible citizen.

We should also sensitize all our stake holders on their right & responsibility to fight against corruption and on the evil consequence of corruptions. As part of such endeavour, Central Vigilance Commission observes Vigilance Awareness Week (VAW) every year. This year VAW is from 28 October 2019 to 02 November 2019 and the theme of the year is **Integrity – A way of life.**

KR Vigilance will be conducting various programs for our employees, students, contractors/contract labours and public during the week to sensitize them on the evil consequence of corruption. Request support of all stake holders in our endeavour to fight against corruption.

- K. Narayanan/GM (Vigilance)



CR School Foundation Day

CR School celebrated its 53rd foundation day on 11 August. The day unveiled an unforgettable evening packed with vibrant and gusto. In his address, the chief guest Dr K N Madhusoodanan, Vice Chancellor, Cochin University of Science and Technology, emphasized the need of using technology in its best way, so as to boost the imagination of young minds with its various uses.



report of the year 2018-19. Mr. P Murali Madhavan, Executive Director (Refinery Operations) and Member, CR School Board released the school magazine *The Refinian*.

The head boy Gigil James welcomed the gathering; Principal Mrs. Mala B Menon presented the annual

The cultural extravaganza that followed was a fine blend of music, dance and drama in five languages. Primary section transported the audience to the deep forest where Hanzel and Gretal lost themselves in the thick woods. The Hindi drama was a biopic based on the life of Tiffany Barar, the blind girl.





Uthupinte kinar, the Malayalam story revealed the innocence of a poor man who lived for the needy and his plight to finish his life left a question in each audience. The crowd thoroughly enjoyed the pranks of *Tom Sawyer* and his friends. *Sanskara* the dances of different countries and states was a visual treat to behold.



C R School celebrates Independence Day



The 73rd Independence Day of India was celebrated in Cochin Refineres School in true patriotic fervour. The tricolour was hoisted by Principal Mrs Mala B Menon. Vice Principal Mr. S Devidoyal also spoke.

Children took the pledge to preserve the Nation's unity and integrity. Ms. Ann Jackson, social science teacher, conducted a freedom quiz. The celebrations this year was coordinated by Sagar House.



बीपीसीएल केआर में अनुरक्षण विभाग के कार्यकलाप

अनुरक्षण में प्रचालन और विश्वसनीय स्थिति में परिसंपत्तियाँ / उपकरण लाने और संरक्षित करने के लिए आवश्यक गतिविधियाँ शामिल है। बीपीसीएल केआर में अनुरक्षण विभाग, श्री गिरिधरन एस, जीएम (अनुरक्षण) के नेतृत्व में हैं और तेरह वर्गों में फैले 370 कर्मचारी हैं।

बीपीसीएल केआर में हम स्थैतिक और रोटरी उपकरण के लिए एक विकेंद्रीकृत क्षेत्रवार अनुरक्षण और एक केंद्रीय सेल, अर्थात् केंद्रीय विश्वसनीयता सेल, केंद्रीय अनुरक्षण सेवा और टर्नएराउण्ड प्रबंधन का अनुसरण कर रहे हैं।

विकेंद्रीकृत अनुरक्षण में निम्नलिखित क्षेत्रवार वर्गीकरण है - क्षेत्र 1 से क्षेत्र 7, समन्वयन, योजना, निर्धारण, निष्पादन और स्थैतिक और घूर्णन अनुरक्षण के सभी प्रकार की निगरानी इन वर्गों में इकाइयों और ऑफसाइट सुविधाओं को कवर किया गया है।

स्थैतिक / रोटरी उपकरण और इंस्ट्रुमेंटेशन अनुरक्षण से संबंधित विभिन्न अनुरक्षण गतिविधियाँ, परिसंपत्ति मालिकों से उपरोक्त 3 क्षेत्रों को प्राप्त सूचनाओं के आधार पर की जाएंगी।

अनुरक्षण विभाग के बुनियादी कार्य :

1. सिविल, मेकानिकल और इंस्ट्रुमेंटेशन से संबंधित नियमित अनुरक्षण कार्यों की योजना, निर्धारण, समन्वयन और निष्पादन, आंतरिक या बाहरी श्रमशक्ति के माध्यम से काम करता है।
2. सामग्री की खरीद जैसे उपकरण पुर्जे और अनुरक्षण के लिए संविदात्मक सेवा की तैयारी।
3. विभिन्न उपकरणों के अनुरक्षण के संबंध में आवश्यकता के अनुसार बाहरी और वैधानिक निकायों के साथ समन्वय।
4. नियोजित और अनियोजित शटडाउन पूरा होने के लिए संसाधनों की योजना और खरीद।

विविध प्रकार के अनुरक्षण कार्यकलाप :

1. सुधारात्मक अनुरक्षण : उपकरणों की त्रुटियाँ/कमियाँ दूर की जाती हैं ताकि इन्हें प्रचालन में वापस लाया जा सके।
2. निवारक अनुरक्षण : उपकरणों का नियमित अंतराल पर निरीक्षण किया जाता है, भले ही यह विफलता के कोई लक्षण न दें और इन निरीक्षणों के आधार पर सुधारात्मक कार्रवाई की जाती है।
3. पूर्व-सूचना अनुरक्षण : विफलता, और सुधारात्मक कार्रवाई के प्रकार की पूर्व-सूचना प्राप्त करने के लिए उपकरण के भौतिक परिवर्तनीय घटक जैसे कि कंपन, तापमान, ध्वनिकी आदि का अध्ययन और विश्लेषण किया जाता है।
4. विश्वसनीयता केंद्रित अनुरक्षण (RCM) : प्रत्येक उपकरण पर एक विशिष्ट अनुरक्षण रणनीति का कार्यान्वयन शामिल है। अनुरक्षण रणनीतियों को अनुकूलित किया जाता है ताकि लागत प्रभावी अनुरक्षण तकनीकों का उपयोग करके संयंत्र की उत्पादकता को बनाए रखा जाए।

केंद्रीय विश्वसनीयता सेल (CRC):

संयंत्र क्षेत्र में रोटरी उपकरणों का निष्पादन महत्वपूर्ण है और इन उपकरणों को अपेक्षित स्थिति में बनाए रखने के लिए उपाय किए जाते हैं। पंप या कंप्रेसर कार्य न करने के परिणामस्वरूप आपात स्थिति और उत्पादन का नुकसान होता है। केंद्रीय विश्वसनीयता सेल द्वारा सभी यांत्रिक रोटरी उपकरणों और विद्युत मोटरों का नियोजित अनुरक्षण किया जाता है।

अनुरक्षण विभाग की डिजिटलीकरण यात्रा :

1. सिस्टम - 1:

सिस्टम - 1, मेसर्स जीई बेंटली नेवदा द्वारा विकसित एक पैकेज है, जिसका उपयोग संसाधन इकाइयों की अत्यधिक

महत्वपूर्ण परिसंपत्तियों की स्थिति की निगरानी एवं मूल्यांकन के लिए किया जाता है। वर्तमान रूप से यह कुल 63 रोटरी उपकरणों पर स्थापित है और इसका उपयोग, रियल टाइम कंपन निगरानी एवं सुरक्षा के लिए किया जा रहा है।

2. वायरलेस कंपन निगरानी प्रणाली (WVMS) :

वायरलेस कंपन निगरानी प्रणाली (350 उपकरण) आवश्यक आवृत्ति के अनुसार मशीन कंपन डेटा एकत्र करने के लिए लागू किया गया है और यह विभिन्न क्षेत्रों, जैसे कि प्रवृत्ति, स्पेक्ट्रम, तरंग आदि को दर्शाता है। यह सिस्टम महत्वपूर्ण उपकरणों की निगरानी करने की अनुमति देता है। यह प्रणाली, मैनुअल अंतःक्षेप कम करती है और इकाइयों की विश्वसनीयता बढ़ा देती है।

3. प्रचालक संचालित विश्वसनीयता (ODR) :

प्रचालक संचालित विश्वसनीयता, प्रचालक को कंपनी-व्यापी अनुरक्षण रणनीति में लगातार योगदान करने का अधिकार देता है। अभी ओडीआर, सीडीयू3, डीएचडीटी, वीजीओएचडीटी, डीएचडीटी, डीसीयू, एफसीसीयू, सीडीयू 2 और डीएचडीएस में लागू किया गया है। यह प्रक्रिया, इस सामान्य दृष्टिकोण पर बनाया गया है कि आमतौर पर मशीन की स्थिति में छोटे से बदलाव का पता, सबसे पहले उपकरण प्रचालक को होता है। निष्पादन और उत्पादन का एक इष्टतम स्तर सुनिश्चित करने के लिए ऑपरेटर रीडिंग और रिकार्ड को मापते हैं और संसाधन नियंत्रण इन्स्ट्रुमेंटेशन और उपकरणों को मापते हैं।

4. परिसंपत्ति समग्रता प्रबंधन प्रणाली (AIMS) :

परिसंपत्ति समग्रता प्रबंधन कार्यान्वयन परियोजना, उपकरण विश्वसनीयता, समग्रता और निष्पादन कार्यक्रमों को संबोधित करने के लिए है। इस परियोजना का उद्देश्य, बीपीसीएल के सभी रिफ़ाइनरियों में एक मानकीकृत एआईएमएस और कार्यप्रणाली लाना है। इसके अधीन, मुंबई रिफ़ाइनरी और कोच्चि रिफ़ाइनरी में पुराने मेरिडियम वी.3.4.एचएफ2 को नवीनतम संस्करण वी4.3.0.5 और बीओआरएल और एनआरएल में नए कार्यान्वयन को अपग्रेड करना शामिल है। इस कार्यान्वयन के बाद बीपीसीएल के सभी रिफ़ाइनरियों में मेरिडियम एपीएम का पालन किया जाएगा।

टर्नएराउंड मैनेजमेंट अनुभाग (TAM) :

इस अनुभाग के अधीन बीपीसीएल कोच्चि रिफ़ाइनरी के संसाधन यूनिटों के नियोजित टर्नएराउंड की योजना, निष्पादन और निगरानी शामिल है। सभी यूनिटों और ऑफसाइट में संसाधन योजनाओं का कार्यान्वयन भी इस अनुभाग के अधीन आता है। बीपीसीएल कोच्चि रिफ़ाइनरी, प्रौद्योगिकी सक्षम, सुरक्षित, समयबद्ध और लागत प्रभावी, विश्वस्तरीय टर्नएराउंड प्रबंधन आगे बढ़ाने में विश्वास रखती है।

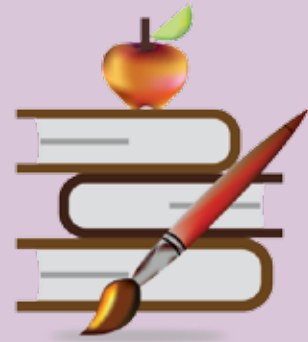


एस. एन. काले
अनुरक्षण विभाग

प्रशासनिक शब्दावली

Symposium - संगोष्ठी, परिसंवाद
Symptom - लक्षण
Synchronized - समकालित
Synchronous - तुल्यकालिक
Synopsis - रूपरेखा, विषय-संक्षेप
Synthesis - संश्लेषण
Synthetic - संश्लिष्ट
System - पद्धति, प्रणाली
Systematic work - व्यवस्थित कार्य
Table - सारणी, तालिका
Table of contents - विषय-सूचि
Table of the House - सभा-पटल
Tactful - व्यवहारकुशल, चातुर्यपूर्ण
Tactical - युक्तिक
Take off lane - वाहक लाइन
Take over - कार्यभार संभालना

Take part - भाग लेना
Take up - हाथ में लेना
Talented - प्रतिभा संपन्न
Tangible asset - मूर्त परिसंपत्ति
Tank - टैंक, टंकी
Tank floating roof
- तैरती छतवाला टैंक
Tanker detention - टैंकर का अवरोधन
Tape - फीता
Target - लक्ष्य
Tariff - प्रशुल्क. दर सूचि
Task force - कार्य दल
Tax - कर
Tax & duties - कर व शुल्क
Taxable Income - कर योग्य आय
Taxation - कराधान



Team spirit - टीम भावना
Team work - समूह कार्य
Technical - तकनीकी, प्रविधिक
Technical bid assessment
- तकनीकी बोली मूल्यांकन
Technical evaluation
- तकनीकी मूल्यांकन

TNL പടിയിറങ്ങുന്നു

ഡി സംബർ 10, 1984 ജോലിയിൽ പ്രവേശിച്ച ടി. എൻ. ലളിതാംബിക അന്തർജ്ജനം (ടി.എൻ.എൽ) ഏകദേശം 35 വർഷത്തെ സ്മൃതൃർഹമായ സേവനത്തിനുശേഷം ഈ വലിയ സ്ഥാപനത്തിൽ നിന്നും പടിയിറങ്ങുന്നു.

“ജീവിതവഴിയിൽ തനിച്ച്ച്ചായിപ്പോയപ്പോൾ താങ്ങായി കൂടെനിന്ന ഈ വലിയ സ്ഥാപനത്തോടൊന്നും ഞാൻ കടപ്പെട്ടവളായിരിക്കും. ഒരു വലിയ കടമ നിറവേറ്റിയ ചാരിതാർത്ഥ്യത്തോടെ വിട പറയുമ്പോൾ എന്നും എപ്പോഴും എന്നോടൊപ്പം നിന്ന എന്റെ എല്ലാ സഹപ്രവർത്തകരേയും നന്ദിയോടെ സ്മരിക്കുന്നു.”

പടിയിറങ്ങിയ സഹപ്രവർത്തകരേയും പടികയറുന്ന സഹപ്രവർത്തകരേയും എല്ലായ്പ്പോഴും സ്നേഹത്തോടെ മാത്രം ഓർക്കാൻ ആഗ്രഹിക്കുന്ന ടി.എൻ. എൽ, എല്ലാവർക്കും നന്മകൾ ആശംസിക്കുന്നതിനോടൊപ്പം ബി.പി.സി.എൽ. കെ.ആർ. എന്നും എല്ലാവർക്കും താങ്ങും തണലുമായി മാറട്ടെ എന്ന് ആശംസിക്കുന്നു.

ഔദ്യോഗികമായും വ്യക്തിപരമായും എല്ലാവർക്കും എന്നും സഹായഹസ്തം നീട്ടുന്ന ടി.എൻ.എലിനെക്കുറിച്ച് സി.പി.ഒ. കെ. ആർ. ലെ എല്ലാവർക്കും നല്ലത് മാത്രമേ പറയാനുള്ളൂ. പുതുതായി വരുന്നവരും നിലവിലുള്ളവരും ആരുമായിക്കൊള്ളട്ടെ ജോലിസംബന്ധമായ എല്ലാ സംശയങ്ങൾക്കും



ആദ്യം സമീപിക്കുന്നത് ടി എൻ എലിനെയാണ്.

നിറഞ്ഞ കൃതാർത്ഥതയോടെ ഈ സ്ഥാപനത്തോട് വിടപറയുന്ന ടി.എൻ.എൽ. പറയുന്നത് - “സാമ്പത്തിക ഭദ്രതയാണല്ലോ ഏതൊരു കാര്യത്തിന്റെയും അടിത്തറ, എല്ലാവരേയും പോലെ എന്റെ കാര്യത്തിലും അത് സ്വായത്തമാക്കിയിട്ടുണ്ട്.

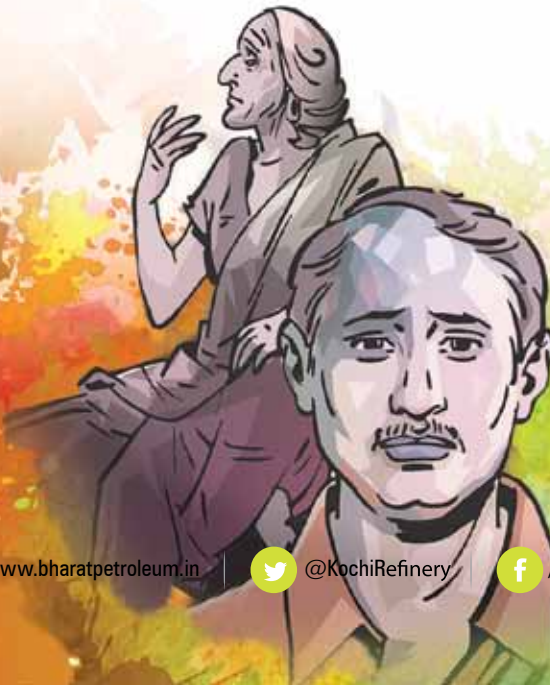
സർവീസിലുടനീളം purchase dept. (materials/ P&CS/CPO) സേവനമനുഷ്ഠിച്ച ടി.എൻ.എൽ CPO-KR ൽ നിന്നും Purchase Manager ആയിട്ടാണ് വിരമിക്കുന്നത്. റിട്ടയർമെന്റിനു ശേഷം കുടുംബത്തോടൊപ്പം തൃപ്പൂണിത്തുറയിൽ സ്ഥിര താമസമാക്കാൻ ആഗ്രഹിക്കുന്നു.

Address:

Lalithambika Antherjanam T.N.
Govinda Bhavanam, Anachal Road,
Thamarakulangara, Tripunithura, Ernakulam
M]: 9446313517
[E]: lalithambika78@gmail.com

അമ്മയറിയാത്ത ഉമ്മ

ഉമ്മകളോടൊന്നും കൊതിയാണ് കൊടുക്കാനും വാങ്ങാനും അമ്മയ്ക്കൊരുമ്മയാകുമ്പോൾ



അതൊരു സ്വപ്നമാകുന്നു. ചുണ്ടെത്തും ദുരത്തുണ്ടായിട്ടും സാക്ഷാത്ക്കരിക്കാൻ മടിക്കുന്ന സ്വപ്നം വളർന്നു വലുതായ കുഞ്ഞിന്റെ, അമ്മയ്ക്കു മുമ്പിലെ, നാണക്കേടിന്റെ മടി! ഉമ്മയവൻ കാത്ത് വയ്ക്കുന്നുണ്ട്, അമ്മയുടെ തണുത്തുറഞ്ഞ-കവിളത്ത് നൽകാൻ. അമ്മയറിയാനിടയില്ലാത്ത ഒരുമ്മ.



വിജയ് പി. ജോയി സിറിയൂ-3



ഫസ്റ്റ് ചോയ്സ്

Team IREP Units കഥാപാത്രങ്ങൾ: 1. സുന്ദരേശൻ 2. രാമേശ്വർ 3. രാജീവൻ 4. നിക്സൺ 5. അലിയാർ 6. ബിജുകുട്ടൻ 7. ഭൂതകാലം 8. പൊയ് കോലങ്ങൾ

അരങ്ങത്ത് നീലവെളിച്ചം നടവിൽ സ്പോട്ട് ലൈറ്റിൽ (വെള്ള വെളിച്ചം) വെള്ളമുണ്ടും വെള്ള ജൂബയും ധരിച്ച് സുന്ദരേശൻ. പുറകിൽ തിളങ്ങുന്ന നീല ഗൗൺ നീണ്ട വെള്ളത്താടി. നീണ്ട വെള്ളമുടിയുമായി ഭൂതകാലം. ഒഴുകിയെത്തുന്ന സൗമ്യമായ സംഗീതം.

സുന്ദരേശൻ: (ഇരുന്ന് സദസ്സിലേക്ക് വിരൽ ചൂണ്ടി) പുറകോട്ടു ചലിക്കുന്ന ഘടികാരമുണ്ടോ...? ഉണ്ടെങ്കിൽ സമയത്തെ പിന്നിലാക്കാൻ സാധിക്കുമല്ലോ...

(എഴുന്നേൽക്കുന്നു) അങ്ങനെയെങ്കിൽ ആ ഘടികാരമെനിക്കുവേണം. എന്നിട്ട് എനിക്ക് ആ സൂചികൾ പുറകോട്ടു ചലിപ്പിക്കണം. എന്നിട്ടെന്റെ രാമേശ്വര രക്ഷിക്കണം. നിങ്ങൾക്കു തോന്നുന്നുണ്ടാവും ഞാനെന്തോ ഭ്രാന്തൻ പുലമ്പുകയാണെന്ന്. അതെ എനിക്ക് ഭ്രാന്താണ്... മുഴുത്ത ഭ്രാന്തൻ. പണ്ട് ഞാനൊരു ഇംഗ്ലീഷ് സിനിമ കണ്ടിട്ടുണ്ട് അതിലെ ഘടികാരത്തിലെ സൂചി പുറകോട്ടു ചലിപ്പിച്ചാൽ നമ്മൾ പിന്നിട്ട കാലത്തേക്ക് പോകാൻ കഴിയും അങ്ങനൊരു ഘടികാരം ഇവിടെയുണ്ടെങ്കിൽ എന്നു ചിന്തിച്ചു നോക്കിക്കേ... ബാല്യ കൗമാരം, യൗവ്വന കാലത്തേക്കൊരു മടക്കയാത്ര. ഹ..ഹ.. ഹ..... തെറ്റുകൾ തിരുത്താനായിട്ടൊരു യാത്ര. ഹാ.. എന്തു രസമായിരിക്കുമല്ലോ. എന്നെ ആ കാലത്തേക്കു പോകാൻ സഹായിക്കുമോ..?

ഭൂതകാലം: സുന്ദരേശോ, ഒരുപാടു നൊമ്പരങ്ങളും വേദനകളുമൊക്കെ അനുഭവിച്ചതല്ലേ; ഇനിയുമെന്തിന് കാലത്തിലേക്ക് കടന്നു പോകുന്നു?

സുന്ദരേശൻ: എനിക്ക് പോകണം.. അവിടെച്ചെന്ന് ചില തെറ്റുകൾ മായ്ച്ചു കളയണം. എന്നിട്ട് എന്റെ മനസ്സിനെ... ഈ തീച്ചുളയിൽനിന്നും എടുത്തു മാറ്റണം.

ഭൂതകാലം: അതു വേണ്ട സുന്ദരേശോ. കഴിഞ്ഞകാലത്തു പുറിയ അബദ്ധങ്ങൾക്ക് പിന്നാലെ പോകാതെ ശ്രദ്ധയോടുകൂടി നിന്റെ വരുംകാല പ്രവർത്തന മണ്ഡലം ധന്യമാക്കൂ...

സുന്ദരേശൻ: എന്റെ സ്വപ്നങ്ങൾക്ക് നിറം വേണമെങ്കിലെ നിക്കങ്ങോട്ടു പോയേ പറ്റൂ....

ഭൂതകാലം: വേദനകളും പരിഭവനങ്ങളും മറന്ന് ഭാവിയിലേക്കു നോക്കി മുന്നോട്ടു പോവൂ സുഹൃത്തേ....

സുന്ദരേശൻ: ഇങ്ങനെയുള്ള ഉപദേശം തരാനായി ഒരു കാലത്തിന്റെ സേവനമെനിക്കാവശ്യമില്ല. എന്നിലെ വേദനകളെ ശമിപ്പിക്കാനാവില്ലെങ്കിൽ പോ... ദുരൂഹം...

ഭൂതകാലം: അനിവാര്യമായതൊന്നും തടയാൻ കഴിയാതെ മാവില്ല. എങ്കിലും എല്ലാ ചട്ടങ്ങളും ലംഘിച്ചു കൊണ്ട് നിന്നെ പോകാനുവദിക്കുന്നു. കാരണം വർത്തമാന കാലത്തിനിതൊരു സന്ദേശമാവട്ടെ....

രംഗം 2

ഓപ്പറേറ്റർ ക്യാബിന്റെ ഉൾവശം

Sr. Operator രാമേശ്വർ ലോഗ് ബുക്ക് വായിച്ചിരിക്കുന്നു

അപ്പോൾ സൂപ്പർവൈസർ അലിയാർ കയറി വരുന്നു.

സൂപ്പർവൈസർ: രാമേശ്വര നമസ്കാരം.

രാമേശ്വർ: ഹാ... അലിയാരു സാരോ. നമസ്കാരം നമസ്കാരം സാർ.

ഞാനിന്നത്തെ നമ്മുടെ വർക്കിന്റെ കാര്യങ്ങൾ നോക്കുകയായിരുന്നു.

സൂപ്പർവൈസർ: ആ എന്താണതിന്റെ status?

രാമേശ്വർ: അത് ആ പ്ലാന്റ് എയർലൈനിലെ വെൽഡിംഗ് ആണ്. അതെല്ലാം റെഡി ആണ്. പിന്നെ കുറച്ചുത്തായി LPG Line പോകുന്നുണ്ട്. വേണ്ട മുൻകരുതലുകൾ എല്ലാം എടുത്തിട്ടുണ്ട്. ഞാൻ പോയി നോക്കിയിട്ടേ വെൽഡിംഗ് തുടങ്ങുകയുള്ളൂ.

സൂപ്പർവൈസർ: പിന്നെ രാമേശ്വരോട് ശ്രദ്ധിക്കണമെന്ന് പ്രത്യേകിച്ചു പറയേണ്ട കാര്യമില്ലല്ലോ...

രാമേശ്വർ: നമ്മുടെ പിള്ളേർ നോക്കാൻ പോയിട്ടുണ്ട്. വർക്ക് ഇപ്പോൾ തുടങ്ങി.

സൂപ്പർവൈസർ: അതേ രാമേശ്വരോ... ഈ പുതിയ തലമുറയിലുള്ള ചില ആളുകൾ അല്പം CARELESS ആണെന്നു പറയാതെ വയ്യ....

രാമേശ്വർ: പുതിയതോ, പഴയതോ.... തലമുറ ഏതായാലും സുരക്ഷാകാര്യങ്ങളിലും മനോഭാവത്തിൽ ഒട്ടും വിട്ടുവീഴ്ച അരുത്.

സൂപ്പർവൈസർ: വളരെ ശരിയാണ്. പിന്നെ രാമേശ്വരോ... അടുത്തയാഴ്ചയല്ലെ റിട്ടയർമെന്റ്. എന്താണ് ഭാവി പരിപാടികൾ....

(പെട്ടെന്ന് ഫോൺ ബെല്ലിംഗ് റിംഗ് ചെയ്യുന്നു) വീട്ടിൽ നിന്നും മകളുടെ ശബ്ദം അച്ഛാ... അച്ഛന്റെ റിട്ടയർമെന്റിന്റെ തലേദിവസം മീനുകുട്ടിയുടെ പിറന്നാളാണ്. അപ്പപ്പനോട് കേക്ക് ഓർഡർ ചെയ്യാൻ പറയാൻ എന്നെ ഏല്പിച്ചിരിക്കയാ...

ഫോണിൽ രാമേശ്വർ.... ഓ ശരി... ശരി.. അതു ഞാൻ മറക്കില്ല. അതു ഞാൻ നമ്മുടെ സുന്ദരേശനോട് പറഞ്ഞു ചെയ്യിച്ചോളാം. അവൻ നമ്മുടെ വീട്ടിലെ ഒരംഗം പോലെയാണല്ലോ. അപ്പപ്പൻ വൈകിട്ട് നേരത്തേയെത്തുമെന്ന് അവളോട് പറയ്... OK... (എന്നിട്ട് സൂപ്പർവൈസറോട് - വീട്ടിനു മോളാ...)

സൂപ്പർവൈസർ: ഓ... കൊള്ളാം ഇനിയങ്ങോട്ട് ആഘോഷങ്ങളാണല്ലോ...

രാമേശ്വർ: പിന്നെ retirement party-യ്ക്ക് അലിയാർസാർ തീർച്ചയായും വരണം.

രാമേശ്വരും അലിയാരും എഴുന്നേറ്റുകൊണ്ട്.

അലിയാർ: തീർച്ചയായും ഞാനുണ്ടാവും രാമേശ്വരോ...

രാമേശ്വർ അലിയാരെ അനുഗമിക്കുന്നു... പുറത്തേക്ക്...

അലിയാർ: രാമേശ്വർ പറഞ്ഞ ലോഗ് ബുക്ക് ഞാനെടുക്കാൻ മറന്നു. പുറത്തു വണ്ടിയിലിരുപ്പുണ്ട്. വാ.. ഞാനെടുത്തു തരാം. (പുറത്തേക്ക് പോകുന്നു). ഫോൺ റിംഗ് ചെയ്യുന്നു. working dress ഇട്ടുകൊണ്ട് സുന്ദരേശൻ കടന്നു വരുന്നു. പിറുപിറുത്തു കൊണ്ട്.....

സുന്ദരേശൻ: രാവിലെ വന്നു working dress ഇടാൻ



പോലും സമ്മതിക്കില്ല. അതിനു മുമ്പ് എന്ത് മലമറിക്കാ നാനോ ഉള്ളത്. ഒന്നു പത്രം വായിക്കാൻ പോലും സമ്മതില്ല (ഫോൺ ബെൽ... സുന്ദരേശൻ ഫോൺ എടുക്കുന്നു.)

സുന്ദരേശൻ: ഉവ്വ് സാർ, ഞാൻ നോക്കി. കുഴപ്പമെന്നുമില്ല. അതുഞാൻ ശ്രദ്ധിച്ചോളാം.... ദാ ഇപ്പോ... വർക്ക് സൈറ്റിലേക്കു പോവുകയാ... ഓകെ സാർ...

(സുന്ദരേശൻ ഫോൺ വെയ്ക്കുന്നു. കാലു മേശപ്പുറത്തു വെച്ച് അലസഭാവത്തിൽ പത്രമെടുത്തു വായിക്കുന്നു.) ഓപ്പറേറ്റർ രാജീവും നിക്സണും കയറി വരുന്നു.

രാജീവ്: എന്റെ നിക്സാ... ഇന്നലെ ഒരു സംഭവമുണ്ടായി. ഞാനാ ആസിഡ് പ്ലാന്റിൽ കൂടി കടന്നുവരുമ്പോ തല ചൊരിയാനായി ഹെൽമെറ്റ് ഊരി ദേ ഇങ്ങനെ വച്ചു. (ഹെൽമെറ്റ് കക്ഷത്തിൽ വയ്ക്കുന്നു) കഷ്ടകാലത്തിന് ആ സമയത്ത് ആ സേഫ്റ്റിയിലെ കുര്യാക്കോസ് സാറിന്റെ കണ്ണിൽപ്പെട്ടു. പിന്നെ പിടിച്ചു നിർത്തി പത്ത് മിനിറ്റ് ഉപദേശമായിരുന്നു. (അനുകരിച്ചുകൊണ്ട്)... "ദേ നിനക്കിപ്പോ ഒന്നും സംഭവിച്ചില്ല. ആയിരം തവണയും ഒന്നും സംഭവിക്കില്ലായിരിക്കാം. but may be will be happen in the next time. So we have to make it as a habit. അതാണ് behavioural safety" (നിക്സണും രാജീവും പൊട്ടിച്ചിരിക്കുന്നു)

നിക്സൺ: എടാ ആ സാറു പറഞ്ഞതിലേന്താ തെറ്റ്. നിന്റെ സേഫ്റ്റിക്കു വേണ്ടിയല്ലേയത്.

രാജീവ്: ഓ.... നിയല്ലെങ്കിലും സാറിന്റെ ഭാഗത്താണല്ലേ...

നിക്സൺ: ഞാനാര്യുടെയും ഭാഗത്തല്ല. ഉള്ള കാര്യം പറഞ്ഞെന്നേയുള്ളൂ. കമ്പനിയുടെ ജീവനക്കാരുടെ സുരക്ഷ നോക്കേണ്ടത് കമ്പനിയുടെ കൂടെ ഉത്തര വാദിത്തമാണ്. കാരണം ഒരോ ജീവനും വിലപ്പെട്ടതാണ്.

രാജീവും നിക്സണും സുന്ദരേശനെ ശ്രദ്ധിക്കുന്നു. കയ്യിൽ നിന്നും പത്രം പിടിച്ചു വാങ്ങുന്നു.)

എടാ സുന്ദരേശാ... നീയിതെന്താ ഇങ്ങനെ അലസനായിരിക്കുന്നത്. ഒരു ശ്രദ്ധയുമില്ലാതെ. ആ കുര്യാക്കോസ് സാറു കണ്ടുകഴിഞ്ഞാ ഒന്നും പറയേണ്ട.

സുന്ദരേശൻ: ഞാനെന്തു ശ്രദ്ധിച്ചില്ലെന്നാ.... ഹെൽമെറ്റ് വെയ്ക്കാത്തതിന് നിന്നെ പോലീസ് പിടിച്ച കാര്യമല്ലെ പറഞ്ഞത്. (രാജീവും നിക്സണും പരസ്പരം നോക്കി ചരിക്കുന്നു)

നിക്സൺ: കൊള്ളാം... അതു തന്നെയാ പറഞ്ഞത്.

രാജീവ്: എടാ സുന്ദരേശാ.. Plant air line-ൽ ഇന്ന് welding ഉള്ളതല്ലേ. നിനക്കല്ലേ അവിടത്തെ charge. പണിക്കാരു വന്നോ? LPG line അടുത്തുണ്ട്.

സുന്ദരേശൻ: ആ വന്നു, ഞാനവരോടെല്ലാം പറഞ്ഞു കൊടുത്തിട്ടുണ്ട്. പിന്നെ നമ്മളിവിടെ നിൽക്കണമെന്നൊന്നുമില്ല. അവരു നോക്കിക്കൊള്ളും. പിന്നെ.... ബംഗാളി കളൊക്കെയോ.. അവന്മാരോടൊക്കെ പറഞ്ഞു മനസ്സിലാക്കുന്നതും വലിയ പണിയാ....

രാജീവ്: എടാ.. അതുപോരാ, നമ്മളവിടെ നിന്നു തന്നെ വേണം പണി ചെയ്യിക്കാൻ. രാമേട്ടൻ വർക്ക് പെർമിറ്റ് കൊടുത്തിട്ടുള്ളതാ. നമ്മളു ചെയ്യാൻ പണി തുടങ്ങാവൂ എന്നും പറഞ്ഞിട്ടുണ്ട്.

സുന്ദരേശൻ: ഓ... അവരു തുടങ്ങുമ്പോഴേക്കും ഞാൻ ചെല്ലാം. ദേ ഇന്ന് ഫഹാദിന്റെ പുതിയ സിനിമ റിലീസാണ്. ഞാൻ First showയ്ക്ക് ഒരു ticket ബുക്ക് ചെയ്തിട്ടുണ്ട്.

(രാമേട്ടൻ പ്രവേശിക്കുന്നു കൈയ്യിൽ log book)

രാമേട്ടൻ: ആ ഇപ്പോ എല്ലാവരുമെത്തിയിട്ടുണ്ടല്ലോ. നേരത്തെ നിങ്ങളെല്ലാവരും പുറത്തായിരുന്നു. ഒരു കാര്യം പറയാനുണ്ട്. ഈ മാസം 30ന് എന്റെ റിട്ടയർമെന്റ് പാർട്ടിയാണ്.

നിക്സൺ: ചേട്ടാ, നോട്ടീസ് കണ്ടിരുന്നു.

രാമേട്ടൻ: അതു ശരി. എന്നാലും ഞാൻ നിങ്ങളോട് നേരിട്ടു പറയുകയാണ്. എല്ലാവരും എത്തിയേക്കണം.

രാജീവ്: അതു പിന്നെ പ്രത്യേകം പറയണോ ഞങ്ങളെല്ലാവരുമുണ്ടാകും. (എല്ലാവരും ചിരിക്കുന്നു)

രാമേട്ടൻ: കഴിഞ്ഞ 30 വർഷങ്ങൾ, എല്ലാം ഇന്നലെ കഴിഞ്ഞ പോലെ തോന്നുന്നു. ഇനിയപ്പോ.... നിങ്ങളെയൊക്കെ പിരിയണമെന്നോർക്കുമ്പോ....

സുന്ദരേശൻ: (കൈപിടിച്ചുകൊണ്ട്) ചേട്ടാ കുറച്ചുകാലം കഴിഞ്ഞാ.. ഞങ്ങളുമങ്ങനെയൊക്കെ തന്നെയാ.... ഇനി ചേട്ടനു വേണ്ടതു വിശ്രമമാ...

രാമേട്ടൻ: ആ അതിരിക്കട്ടെ... ആ വർക്ക് എന്തായി സുന്ദരേശാ... അവർ വെൽഡിങ്ങിനുള്ള അറേഞ്ച്മെന്റ്സ് ഒക്കെ ശരിയാക്കിയോ?

സുന്ദരേശൻ: ആ അവരു വന്നിട്ടുണ്ട്.

രാമേട്ടൻ: ശരി ഞാനൊന്നു നോക്കിയിട്ടുവരാം (രാമേട്ടൻ പോകുന്നു)

സുന്ദരേശൻ: (തല ചൊരിഞ്ഞു കൊണ്ട്) അവരിപ്പം തൊടങ്ങിക്കാണും.

(സുപ്പർവൈസർ അലിയാർ കടന്നു വരുന്നു)

അലിയാർ: എടോ നിങ്ങളാരും ഇനിയും പ്ലാന്റിൽ പോയില്ലേ... എടോ കുറച്ചൊക്കെ ആത്മാർത്ഥത വേണം. ഇതൊക്കെ Highly toxic and inflammable gases പോകുന്ന സ്ഥലമാ.... നിസ്സാരമായൊരു ആശ്രമത്തി

എല്ലാം തകരാൻ. സമൂഹത്തോടും സഹജീവികളോടും പരിസ്ഥിതിയോടുമെല്ലാം നമുക്കൊരുത്തരവാദിത്തമുണ്ട് അത് മറക്കേണ്ട. ഈ അവസ്ഥയിൽ ഏതിനായിരിക്കണം ആദ്യ പരിഗണന. സുരക്ഷയായിരിക്കണം നമ്മുടെ First Choice (ദേഷ്യത്തിൽ കസേരയിലിരിക്കുന്നു)

സുന്ദരേശ്... നിന്റെ പ്രശ്നങ്ങളൊക്കെ കഴിഞ്ഞിട്ടു മതി നീ പണിക്കുവരുന്നത്. മനസ്സുവിയെടയും പണിയിവിയെടയും. അതിവിടെ നടക്കില്ല.

സുന്ദരേശൻ: സാറെ ഞാൻ ശ്രദ്ധിച്ചോളാം ഞങ്ങളിവിടെ രാമേശ്വരൻ റിട്ടയർമെന്റിനെക്കുറിച്ച് സംസാരിക്കുകയായിരുന്നു. ഈ മാസം 30-ന് അല്ലെ.

അലിയൻ: നിങ്ങൾ തമ്മിലുള്ള ബന്ധമൊക്കെയെന്തിനെക്കുറിച്ചാണ്. പക്ഷെ വർക്കിന്റെ കാര്യത്തിലൊരു വിട്ടുവീഴ്ചയുമില്ല. ആദ്യ രാമേശ്വരനെവിടെ?

നിക്സൻ: രാമേശ്വരനെപ്പോ പ്ലാന്റിനേക്കു പോയി.

അലിയൻ: കൊള്ളാം. സിനിയർ പുറത്തും, ജൂനിയേഴ്സ് എല്ലാം അകത്തും...

(ഈ സമയം പ്ലാന്റിൽ നിന്നും Fire alarm ഉം Announcement ഉം കേൾക്കുന്നു.) “ഫയർ സ്റ്റേഷനിൽ നിന്നുമുള്ള അറിയിപ്പ്.... LPG Plant ൽ തീപിടുത്തമുണ്ടായിരിക്കുന്നു.” Fire engine, Ambulance sound അപകടത്തിന്റെ Music..... (എല്ലാവരും പ്ലാന്റിനേക്ക് ഓടാൻ തയ്യാറായി നിൽക്കുന്നു.... Still, light off, Property removal)

നിക്സന്റെ ശബ്ദം... മാറിപ്പോയി മാറിപ്പോയി... അവർ ലൈൻ മാറി LPG line cut ചെയ്തു...

Plant side-ൽ നിന്നും Fog + Red blinking light stage light off, back ground white curtain

പിന്നിൽ light on, അപകടത്തിന്റെ crowd നിഴലിൽ (പക്ഷുബ്ധതയുടെ മ്യൂസിക്) അലിയൻരുടെ ശബ്ദം: ആരെങ്കിലും പെട്ടെന്നു പോയി വാൽവ് അടയ്ക്ക്.

(ആകെ ബഹളമയം, Emergency)

രംഗം 3

വലതു സൈഡിൽനിന്നു സ്ക്രൈച്ചിൽ രാമേശ്വരൻ ബോഡി തനിയെ നീങ്ങി വരുന്നു (പതുക്കെ) സുന്ദരേശൻ (വെളുത്ത രൂപം) നടന്നുവരുന്നു. പിന്നിൽ ഭൂതകാലവും. Spot light on, സുന്ദരേശനും dead body യും spot lightൽ സുന്ദരേശൻ. dead body യുടെ മുഖം, തുണിമാറ്റി നോക്കി ഉറക്കെ കരയുന്നു.

“രാമേശ്വരൻ...”

ഭൂതകാലം പിന്നിൽ നിന്നും സുന്ദരേശന്റെ തോളിൽ സ്പർശിച്ചുകൊണ്ട്... “ഭൂതകാലത്തെ മറയ്ക്കാനാവില്ല, തിരുത്താനും. പക്ഷെ വർത്തമാനകാലത്തിനൊരു പാഠമാക്കാൻ കഴിയുമെന്നോർക്കുക.”

ശ്രദ്ധ മരിക്കുന്നിടത്ത് അപകടം ജനിക്കുന്നു. ഇതെല്ലാമറിഞ്ഞ് സകല ചരാചരങ്ങളുടേയും കാവലായ ‘സുരക്ഷ’യെന്ന അമൃത മന്ത്രത്തെ ജീവിതത്തിന്റെ ഭാഗമാക്കൂ... ഇതൊരു കൺതുറപ്പിക്കലാവട്ടെ...

ശുഭം..!

നാം എവിടെ എത്തിനിൽക്കുന്നു

കുഞ്ഞുമോൾ രാവിലെ ചോദിച്ചു; അപ്പപ്പനെയെ എങ്ങുമില്ല? ഡാഡി പറഞ്ഞു: “പൊന്നുമോളെ, അപ്പപ്പൻ രാത്രി കിടപ്പിലായി.” കുഞ്ഞുമോൾ വന്നിട്ടു ചോദിച്ചു - “എന്തിനാ ഡാഡി ജെ.സി.ബി?”

“എൻ മകൻ ആ കുന്നു കണ്ടില്ലേ? നാളെ അവിടം നിരപ്പാകും. ഈ മരമെല്ലാം വെട്ടിവിൽക്കും എന്നിട്ടു വലിയൊരു വീടു വയ്ക്കും. വീടിനു മുന്നിൽ കുളിക്കാനായി മുട്ടൻ സിമ്മിംഗ് പൂളുകാണും”

കുഞ്ഞുമോൾ പിന്നീട് ചോദിച്ചു “അപ്പപ്പൻ വീടും നല്ലതല്ലേ?” “അപ്പപ്പൻ വീടു വയസ്സനല്ലേ, അപ്പപ്പനെപ്പോൾ പഴഞ്ചനല്ലേ.”

“ഡാഡി. താഴേക്കു വന്നു നോക്കൂ, വണ്ടികളെല്ലാം ഒലിച്ചു പോയി നമ്മുടെ ഫ്ളാറ്റിൽ സിമ്മിംഗ് പൂൾ”



നദികൾ പോയത് കണ്ടില്ല കാടുകൾ പോയതും കണ്ടില്ല കാറിലും ഫോണിലും നിന്നപ്പോൾ ഡാമുകൾ തുറന്നതറിഞ്ഞില്ല പിന്നെ ഞാൻ കണ്ടത് നദികൾ മാത്രം



Sangeeth Gopi
Maint-PU

Navrangi Navratri 2019

Hearty Congrats to winners of Navrangi Navratri 2019 and thanks to all participants for making this Navratri a colorful one at Kochi Refinery.

Winners of the year are

Champions : TEAM-2 : Ms. Anu Appukuttan & Team

Runner Up : TEAM-3 : Ms. Elizabeth Davis & Team

LIKES RECEIVED ON KR FACEBOOK

Day	Colour of the Day	Team 1	Team 2	Team 3	Team 4	Team 5	Team 6
1	White	44	67	-	-	-	-
2	Red	27	86	-	-	-	-
3	Yellow	63	259	148	81	-	-
4	Green	20	62	18	15	31	46
5	Peacock Green	-	172	-	-	-	-
Total		154	646	166	96	31	46

Team – 1 : Nibin Thankappan/ PETCHEM & Team

Team – 2 : Anu Appukkutan / Maintenance & Team

Team – 3 : Elizabeth Davis / HR

Team – 4 : Kanchana Kelkar / Legal

Team – 5 : Balagirish J /Finance

Visit www.facebook.com/BPCLKochiRefinery for the colourful details of the contest.

Brought to you by :
Moment Makers,

Women In Public Sector (Kochi Refinery Unit)



Refinery Office, Ambalamugal



STF, Puthuvypeen



KRLC, Kundannur



Mr. Prasad K Panicker, Executive Director (Kochi Refinery) i/c unfurled the National Flag at the Refinery Office, Ambalamugal. At the Shore Tank Farm Facility, Puthuvypeen, the National Flag was hoisted by Mr. A Mohanlal, CGM (Engineering & Advisory Services) and at the Kochi Refinery Learning Centre, Kundannur, the Tricolour was hoisted by Mr. Suresh John, CGM (Projects).



EXCEPTIONAL
TECHNOLOGY
EXTRAORDINARY
PERFORMANCE



MAK[®] 4T

NXT



Specially formulated for all new generation motorbikes.



MAXIMUM RIDING COMFORT



MAXIMUM POWER



LONGER ENGINE LIFE



ENVIRONMENT FRIENDLY

The next generation 4-stroke engine oil with advanced synthetic technology.

MAK[®] makes it possible.