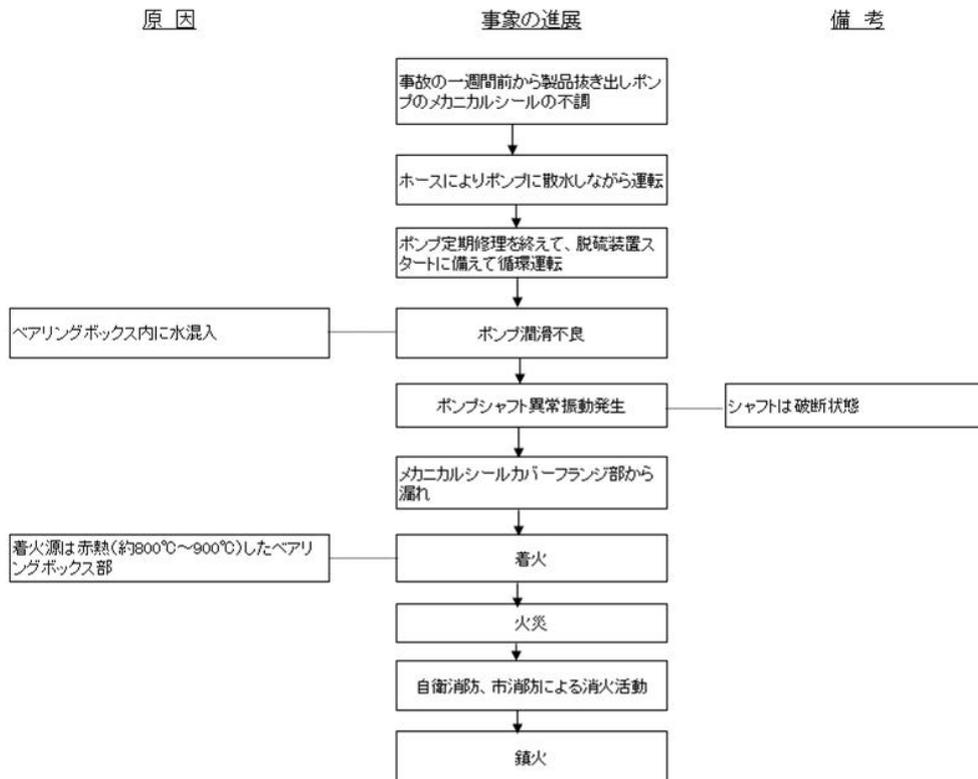




軽油脱硫装置製品抜き出しポンプ潤滑不良による火災

事象進展図

00010	軽油脱硫装置製品抜き出しポンプ潤滑不良による火災
発災年月日	2001年11月24日
装置	軽油脱硫装置
運転状況	スタートアップ中(油循環運転中)
特徴	ベアリングボックスに水混入による潤滑不良によるフランジからの漏れ



再発防止対策
①ポンプに散水操作をした場合は、ベアリングボックス内の水分の有無を確認して運転するよう管理を徹底する。 ②メカニカルシール不調の対応など保守管理の内容を見直す。
安全専門家コメント
①予備のポンプは無かったのだろうか。このようなメインのラインには通常予備のポンプを置き、不調時は切替運転し不調ポンプの修理を行うべきである。 ②この事故の原因はメカニカルシール不調時に1週間こわたくってポンプに水を掛けながら運転したことである。このためベアリングボックス内に多量の水が入り、潤滑不良によるシャフトの異常振動および発熱が原因となった。応急的な対応でなく根本的な対応(この場合メカニカルシールの補修)を早く実施する、また応急的な対応を実施せざるをえない場合は、専門家の意見を聞き適切な対応することが肝要である。

引き金事象発生の原因
<ul style="list-style-type: none"> ・メカニカルシールの不調時ホースにより散水実施 ・ベアリングボックスに水混入によるシャフト振動 ・メカニカルシールの機能損失 ・潤滑不良によるシャフトの異常発熱

事故の引き金事象
メカニカルシールカバーフランジ部から漏れ

事故に関係した直接・間接要因
《人的要因》 ・能力・経験不足 《保守・点検要因》 ・その他(保安管理対応不適切)



軽油脱硫装置製品抜き出しポンプ潤滑不良による火災

添付資料・参考文献・キーワード

参考資料（文献など）

・消防庁、軽油脱硫装置製品精留塔の製品ポンプメカニカルシール部からの軽油の漏えいによる火災、危険物に係る事故事例 - 平成13年、P.110-112

▶ 添付資料

 [図 軽油脱硫装置簡易フロー](#) (60 KB)

▶ キーワード(> 同義語)

🔑 遠心式ポンプ

🔑 精留系

🔑 ポンプ

🔑 軽質油水素化脱硫装置 > HF,水素化精製装置,ナフサ水素化脱硫装置,灯油水素化脱硫装置, HDS,水添脱硫装置,UF,軽油水素化脱硫装置

▶ 関連情報