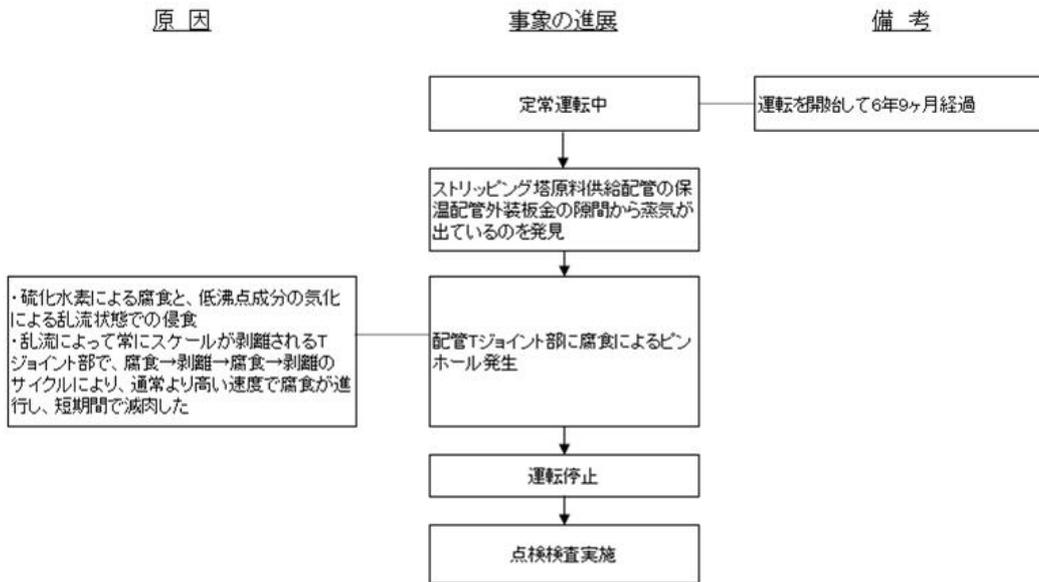




灯軽油接触脱流装置のストリップング塔供給配管より漏洩

事象進展図

00133	灯軽油接触脱流装置のストリップング塔供給配管より漏洩
発災年月日	1976年8月26日
装置	灯軽油接触脱流装置
運転状況	定常運転中
特徴	静止機器の腐食・劣化・破損・短期間での腐食開孔



再発防止対策		
恒久対策 ・Tジョイント部の材質(SUS321TP)と形状変更(インターナルノズル)		
暫定対策 ・STPG38, Sch40→80に変更 ・運転再開後復旧部の肉厚測定(2ヶ月間1週間毎に測定実施、その後は2週間毎に測定実施) ・検査基準の改定(測定項目、測定点など) 改定検査基準による点検を全装置で実施(肉厚測定、γ線検査)		
安全専門家コメント		
再発防止対策として、暫定対策は配管形状は変えずに厚肉とし検査を補強している。恒久対策は他社事例を参考に材質(SUS321TP)と形状変更(インターナルノズル)を予定している。方針が明確に示されると現場で運転する人も安心できる。		
引き金事象発生の原因	事故の引き金事象	事故に関係した直接・間接要因
<ul style="list-style-type: none"> ・水分中に溶解している硫化水素が合流点で濃縮 ・硫化水素による腐食と、低沸点成分の気化による乱流状態での侵食 	配管Tジョイント部に腐食によるピンホール発生	《物質要因》 ・危険物質・不純物の生成・蓄積



灯軽油接触脱流装置のストリップング塔供給配管より漏洩

添付資料・参考文献・キーワード

参考資料（文献など）

- ・接触脱硫装置の灯油漏洩事故について、神奈川県高圧ガス協会会報、Vol.161、P.13-19、1977年
- ・科学技術振興機構、熱油と冷油の合流点（ティー部）破損による軽質油漏洩、失敗知識データベース

▶ 添付資料



[図1 脱硫工程図](#) (62 KB)



[図2 合流部のフローパターン](#) (54 KB)

▶ キーワード(> 同義語)

- 🔑 常圧蒸留塔 > CDU, トッパー, トッピング, 蒸留塔, PS
- 🔑 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
- 🔑 精留塔 > フラクシヨネーター
- 🔑 液ガス分離系
- 🔑 配管 > パイプ
- 🔑 塔 > タワー

▶ 関連情報