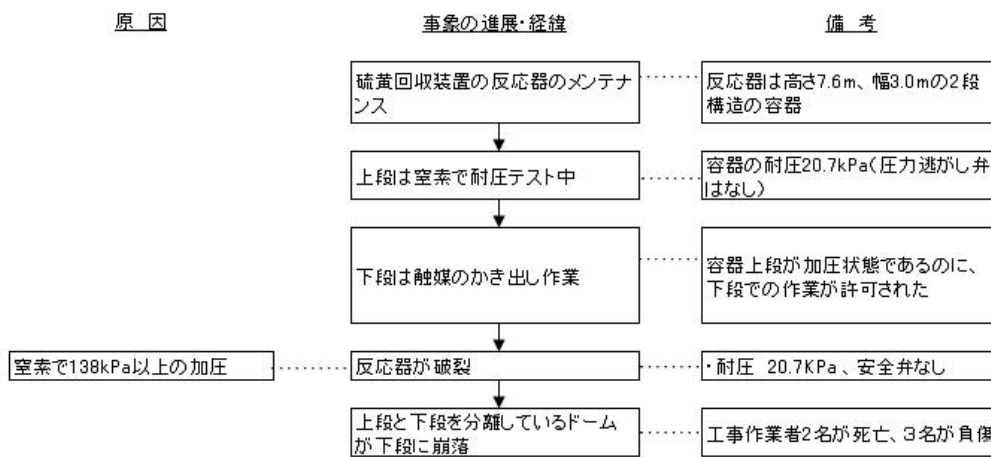




硫黄回収装置の触媒取替え工事中に反応器破裂し、死亡

事象進展図

00165	硫黄回収装置の触媒取替え工事中に反応器破裂し、死亡
発災年月日	1995年9月7日
装置	硫黄回収装置
運転状況	装置・機器停止状態中
特徴	容器(2段構造)上段が加圧中に破裂しドームが崩落して下段での作業者が死亡



再発防止策
記述無
安全専門家コメント
<ul style="list-style-type: none"> 午前2時頃、オペレーターおよびメンテナンス従業員が立ち入りを許可したことが、死亡事故の発端となっている。一枚の板の上には窒息の危険性がある窒素を使用し、しかも加圧状態であることを気に留めなかったのだろうか。推測になるが、工事の進行を急ぐ何かがあったとも考えられる。414kPaの高圧ラインを使用してバージを急いだ事実がある。 深夜は人の判断を狂わすことがある。思いつめて一点集中になることがある。製油所の運転・工事で深夜に開始する作業は、昼間の判断をするよりも充実した体制をしいて実施することが大切である。

引き金事象発生の原因
反応器上段圧力が耐圧限界を超過

事故の引き金事象
上段容器が破裂しドームが下段に崩壊

事故に関係した直接・間接要因
《人的要因》 ・誤操作・不作為など 《設計要因》 ・プロセス設計不良 《工事・施工要因》 ・工事方法不適切



硫黄回収装置の触媒取替え工事中に反応器破裂し、死亡

添付資料・参考文献・キーワード

参考資料（文献など）

・ "Two Oil Field Mechanics Die in a Pressure Vessel Rupture at an Oil Refinery in California", California FACE Investigation 95CA014, 1996
(<http://ncsp.tamu.edu/reports/CDC/NioshFaceReports/1995/95CA014.htm>)

▶ 添付資料

▶ キーワード(> 同義語)

- 🔑 反応器 > 反応塔,リアクター
- 🔑 硫黄回収装置 > SRU,SR
- 🔑 反応系

▶ 関連情報



[California FACE Investigation 95CA014, 1996](http://ncsp.tamu.edu/reports/CDC/NioshFaceReports/1995/95CA014.htm)