

室蘭製造所内の廃油漏洩事故の原因調査結果について(ご報告)

記者各位

JX日鉱日石エネルギー株式会社
室蘭製造所長 峯 昌 紀

本年5月26日に当所内タンクエリアにて発生した廃油漏洩事故につきまして、関係官庁に原因調査結果および再発防止策を報告しましたので、その概要を下記のとおりお知らせいたします。

地域の皆様をはじめ関係各位に多大なるご心配・ご迷惑をおかけし、心よりお詫び申し上げます。

今後は、関係官庁のご指導の下、再発防止策を確実に実行し、安全安定操業に努めてまいります。

記

1. 漏洩の概要

(1) 発生日時 2015年5月26日(火)18時30分頃(油漏洩確認)

(2) 発生場所 室蘭製造所内タンクエリア

(3) 防災活動状況

5月26日(火)

- 18時30分 当所所員が油の漏洩を発見
- 18時48分 公設消防殿、海上保安部殿および警察署殿へ通報
- 19時02分 当所非常対策本部を設置
- 19時18分 漏洩停止措置を実施
- 20時00分 漏洩した油の回収を開始

5月27日(水)

- 5時35分 油の回収を完了
配管開口部からの漏洩停止を確認し、応急補修を開始
- 7時28分 開口部の応急補修を完了
- 9時30分 関係機関の現場検証
- 11時45分 当所現場本部、非常対策本部を解散

(4) 漏洩量(推定)

39キロリットル(タンクレベルの変化および配管滞油量等から推定)

2. 漏洩の原因と再発防止対策

(1) 漏洩の原因

流動接触分解装置(以下、FCC装置)の停止作業にて廃油(製品規格不適合油)をタンクに移送した際、配管に大きな脈動が生じ、隣接する溝型鋼(配管サポート)に衝突しました。この衝撃によって当該配管に亀裂が生じ、廃油が漏洩したものです。

当該配管に脈動が生じた原因は、石化工場化によるFCC装置の運転条件変更に伴い廃油中のLPG留分が増加し、さらに配管の加温によりLPG留分が気化し、配管内部の圧力が変化したものと推察されます。

(2) 再発防止対策

損傷した配管の取替を実施するとともに、廃油中のLPG留分を低減させるべく、FCC装置停止時の運転条件を見直し、加えて、加温されていない配管に廃油の移送ルートを変更しました。

さらに、同様の条件下で運転停止を行う設備についても類似の災害を防止すべく、作業手順書の見直しを行うとともに、弊社所員ならびに協力会社に対して、周知・教育を徹底いたします。

以上

【本件に関するお問い合わせ先】

室蘭製造所 総務グループ 河嶋・太田・濱（0143-55-1111）