漏洩シナリオの見直し結果

本資料の概要

本資料は、令和5年度「アンモニア燃料船への安全かつ円滑なバンカリングの実施に向けた検討委員会(以下、「検討会」という)」にて実施したアンモニア拡散シミュレーションで用いた漏洩シナリオのうち、検討が不十分であり更新するべき箇所があったので、シナリオ内容を見直し、より正確なシナリオにすることを目的に作成した。

主な見直し項目

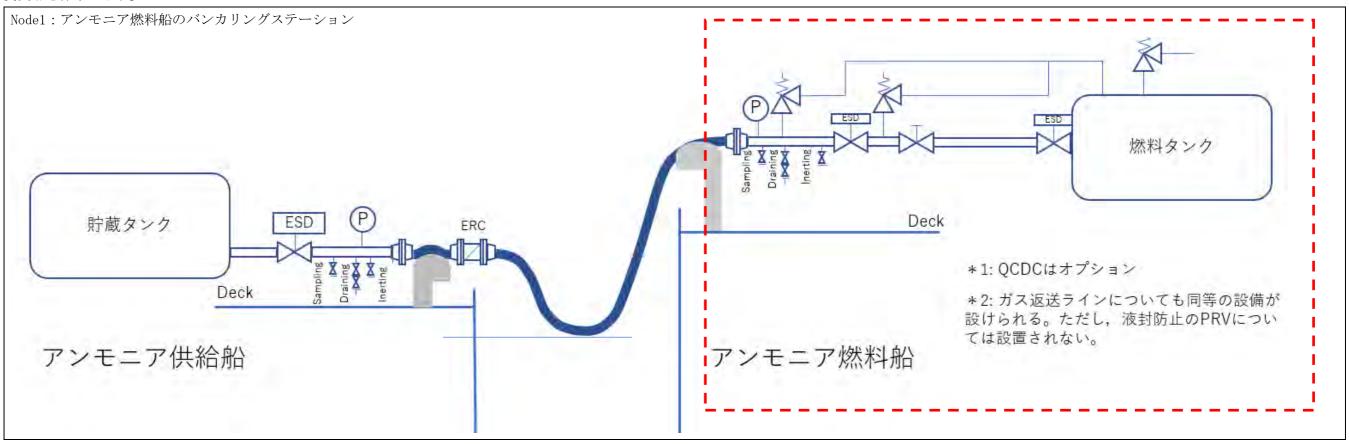
本資料における主な見直し項目は次の通り。

- ▶ アンモニア関連設備の漏洩推定値の更新に基づく推定頻度の見直し
 - 令和5年度実施時点で研究実施されたアンモニア関連設備の漏洩推定値が確定したことからその数値を参考に漏洩発生頻度を見直す。
- ▶ 昨年度推定していなかった事項の反映に基づく推定頻度の見直し
 - 令和5年度実施時点で漏洩発生頻度を推定する際に考慮していなかった事項を反映することにより漏洩発生頻度を見直す。
- 設備情報の更新

令和5年度実施時点では、天然ガス燃料船に対し実施した検討に合わせて設備の情報を仮設定している。一方、令和5年度の検討会にてアンモニアバンカリングガイドラインに盛り込む設備要件をとりまとめたことや令和5年度の検討の後、アンモニア関連設備の設計情報が蓄積されたことから当該情報も実際に業界で検討されている数値に更新する。

漏洩シナリオ

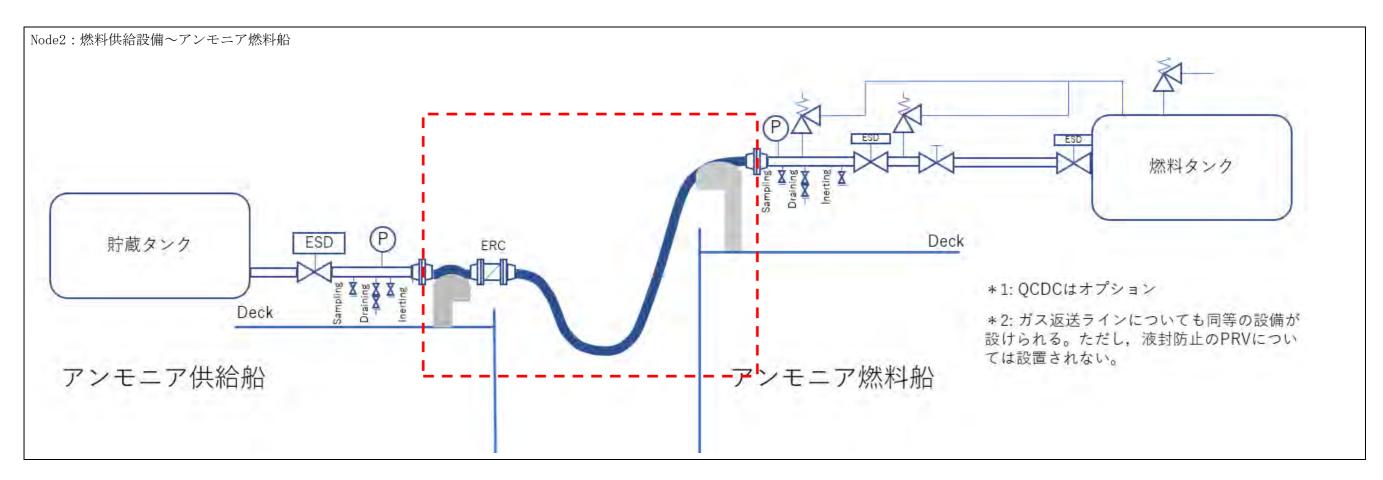
変更点を赤字で示す。



No	構成要素	漏洩シナリオ	原因	既存の対策	推定頻度(per ship year)	推定漏洩量
102	マニホールド部	(移送中,損傷)	(外的要因)	C1:規定なし	(頻度推定の前提)	(漏洩量の前提)
	プレゼンテーションフ	フランジ部の部分損傷によりア	C1. 落下物	C2:規定なし	-フランジ数: 1か所	-配管径 150A
	ランジ	ンモニアが中量漏洩する。	C2:接触(クレーンな	C3:ERC(ESD2)の設置	-VS~Major 確率(径に対して 10%未満):	(漏洩量の算定)
			ど)	C4:規定なし	9.44 x 10 ⁻⁵ (per year)	(1) 漏洩発生からポンプ停止までの漏洩量
		Note: アンモニアはドリップト	C3: 変位(二船間動		-バンカリング時間/頻度: 4h/12 回 per	配管損傷部からアンモニアが噴出する想定
		レイ、船舶甲板へ漏洩	揺)		year	で漏洩量を計算する。噴出方向は水平方向
			(内的要因)		(頻度推定の算定式)	と設定する。
			C4: 劣化(ガスケット		$F = 9.44 \times 10^{-5} \times (4 \times 12 \div 24)/365 =$	<計算前提>
			部)		5. 17 x 10 ⁻⁷	配管内圧力: 0.6MPa(低温 LPG 船マニュホ
						ールド荷役圧力平均)
					推定頻度: 5.17 x 10 ⁻⁷	アンモニア液密度:767 kg/m³
						流出穴面積: 706 mm ² (3cm 径の穴を想定)
						流出係数: 0.6
						事故発生から ESD 信号発出までの時間:15
						秒

No	構成要素	漏洩シナリオ	原因	既存の対策	推定頻度(per ship year)	推定漏洩量
						(2) ポンプ停止から ESD 遮断までの漏洩量ポンプ停止後,配管内の圧力は急降下すると仮定する。また,ホースはマニホールドより低位にあるため,ESD 弁からフランジまでの配管内の体積分のアンモニアが漏洩するものとする。なお,フランジから ESD 弁までの距離は3.875m(天然ガス燃料船総合対策の前提から抜粋)と仮定する。 (1) L _{1eak1} =767 x 706 x 10 ⁻⁶ x 0.6 x √(2x600000)/767) x 15(s) = 192.75kg (0.251m³) (2) L _{1eak2} = (0.075)² x π x 3.875(m) = 0.068 m³ よって、漏洩量 L _{1eak} は L _{1eak} は L _{1eak1} + L _{1eak2} = 0.251+0.068 = -0.319
104	マニホールド部 プレゼンテーションフ ランジ	(移送後、開放) フランジ部の接続解除の際、内部にアンモニアが残留しており、アンモニアが小量漏洩 Note: アンモニアはドリップトレイへ漏洩	(人的要因) C1: パージ不足かつミ スオペレーションによ るサンプリングのスキ ップ	C1: 規定なし	パージのミスオペレーション: 1.0 x 10 ⁻³ サンプリングのスキップ: 1.0 x 10 ⁻³ バンカリング回数: 年 12 回 推定頻度: 1.20 x 10 ⁻⁵ *: ヒューマンエラーの頻度引用文献 Kirwan, B., 1994. Human reliability assessment. In J.R. Wilson and E.N. Corlett (eds.), Evaluation of Human Work. London: Taylor and Francis, pp. 921-968.	Total: 0.32 m³ パージオペレーションの内, 液押しは成功している前提で, ホース内に1 litterの液が残留しており, このアンモニアの気化処理ができていないと想定で, ホース内の残留アンモニアの濃度を推定する。 Total: 1.00×10 ⁻³ m³
110	マニホールド部 止め弁	(移送中) 弁のシール部よりアンモニアが 小量漏洩する	(外的要因)	C1: バンカリング前の 気密試験 C2: 規定なし	バンカリング前に気密試験を実施しない 条件で発生することを考慮して推定。	(漏洩の前提) -弁棒径: 15A -隙間: 0.01mm

No	構成要素	漏洩シナリオ	原因	既存の対策	推定頻度(per ship year)	推定漏洩量
			C1: メンテンス時の締		バンカリング作業: 年12回	-配管 Working pressure: 0.6 MPa
			結管理不良(異物の噛		ミスオペレーション(試験は作業者と管	-漏洩時間は,漏洩を検知し ESD 起動によ
			みこみ)		理者で実施される) (1.0 x 10 ⁻³) ²	りポンプが停止するまで 15 秒とする。(配
			(内的要因)			管内に残留するアンモニアはほとんど外部
			C2: グランドパッキン		推定頻度: 12 x (1.0x10 ⁻³) ² x 1/100= 1.20	に漏洩しないものとする。)
			劣化		<u>x 10⁻⁵</u>	
						V $_{1eak}$ =767 x (0.015 x 3.14 x 1.0x10 $^{-5}$) x
						$0.6 \times \sqrt{(2x600000/767)}$
						= 0.0085 kg/s
						<u>Total: 0.13kg(液体換算 0.19×10⁻³ m³)</u>



No	構成要素	漏洩シナリオ	原因	既存の対策	推定頻度(ship/year)	推定漏洩量
202a	ホース	ESD 起動後, ERC が作動せず二船	C1: ERC 故障		推定頻度	ホース長さ: 30m
		間距離が拡大しホース破断する。			ERC 損傷頻度に関する資料は存在しないた	ホース径: 150A
					め,フランジ損傷を 10 倍した値を用い,	ホース内体積: 30 x 0.075 ² x 3.14 =0.46
		Note: 海面にアンモニアが漏洩す			93 x 10 ⁻⁶	m^3
		る。			当該シナリオは津波等、急激な環境変化に	
					よる二船の緊急切り離しの過程で発生する	<u>Total: 0.46 m³</u>
					ものと考えられる。バンカリング中津波に	
					遭遇する割合は 1.0×10 ⁻⁴ %* ¹ と推定され	
					る。	
					推定頻度: 9.30 x 10 ⁻⁹	
					*1:	
					津波に遭遇する割合を 100 年に一度、1 年	
					に4日バンカリングを実施するとして、バ	
					ンカリングしている最中に津波へ遭遇する	

No	構成要素	漏洩シナリオ	原因	既存の対策	推定頻度(ship/year)	推定漏洩量
					割合は、1/100×4/365で1.0×10-4と推定	
					される。	
	天然ガス燃料船に関	 する総合対策リスク評価との比較: ハサ	・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	 	1 -	I
	(移送ホース等の ① 天然ガス燃 ② 液移送ホー ③ ERC カッフ (1 f	対船 ESD 弁〜液移送ホースまでの容積 : 0.050 m ス (直径 8 /vf×31.792m) : 1.039 m プリング移送ホース側容積 (直径 8 /vf) : 0.008 m 計 : 1.097 m に	3送			
207	ERC	(バンカリング中) ERC を緊急作動し,アンモニアが	C1: 仕様	対策なし。現在、アンモニアバンカリング用		漏洩量については、既存の LNG 燃料船のバンカリングに用いられる ERC の仕様を参照
		小量漏洩する。		の ERC として漏洩量を		し、4 litter とする。液体アンモニア配管
		7. 重梱伐する。		最小化する製品の開発		が2系統、アンモニアガス配管が2系統あ
		Note: 海面にアンモニアが漏洩す		が行われている。	環境条件の逸脱:環境予想を行わないミス	るとする。
		る。		V 114540 CL 00	オペレーション 1.0 x 10 ⁻³	
					保船設備の損傷:環境条件の逸脱に対して	 液体アンモニアからの漏洩量 L _{leak}
					安全率は2倍あることから100回に1回と	L _{leak} =4 x 2= 8 litter
					推定	ガスアンモニアからの漏洩量 V _{leak}
						V _{leak} = 4 x 1=4 litter
					推定頻度: 100 x (1.0x10 ⁻³) x 1/100= 1.00	
					<u>x 10⁻³</u>	 ここで、液体アンモニアの気化量に比べ
1						て,ガスアンモニアからの漏洩量 4litter

No	構成要素	漏洩シナリオ	原因	既存の対策	推定頻度(ship/year)	推定漏洩量
						は小さいため,危険度計算では無視でき
						る。
						Total: L _{leak} =8 litter=8.00 x 10 ⁻³ m ³
	天然ガス燃料船に関す	る総合対策リスク評価との比較:ハ	ザード ID ③ 少量 LNG 漏洩	ケース2に対応。漏洩量	量は 0.004m³	
208	ERC	(バンカリング中)	C1: ESD 起動後,二船間	対策なし。	(頻度推定の前提)	(漏洩量の前提)
		ESD 弁と ERC 弁間のホースが破裂	の切り離しを行った際,		-ESD1 から ESD2 へ移行した際に発生する	-配管径 150A
		損傷する。	ESD 弁と ERC 間で液封し		シナリオ	(漏洩量の算定)
			てホース内圧力が上昇す		-ESD2への移行するシナリオは、津波や火	(1) ESD 弁~ERC までの漏洩量
		Note: 海面にアンモニアが漏洩す	る。(圧力逃し弁がな		災発生などの緊急事態への対応となる。	ESD 弁から ERC までの配管内の体積分のア
		る。	() · · ·)		-津波の発生頻度は、バンカリング実施地	ンモニアが漏洩するものとする。
					に依存するため,火災の発生頻度を用い	なお, ESD 弁から ERC までの距離は 5m と
					る。なお、火災の大きさに依存せず、バン	仮定する。
					カリング中に火災が発生した場合は ESD 2	
					体制と仮定する。	(1) $L_{leak} = (0.075)^2 \text{ x } \pi \text{ x 5 (m)} = 0.09 \text{ m}^3$
					- ESD1 から ESD2 に移行するシナリオ発生	
					頻度は次のとおり	<u>Total: 0.09 m³</u>
					✓ アンモニア燃料船の船種をバルクキャ	
					リアと仮定すると,火災発生頻度は,	
					3.39 x 10 ⁻⁴ per ship year	
					✓ バンカー船は液化ガス運搬船なので,	
					火災発生頻度は, 4.57 x 10 ⁻⁴ per	
					ship year	
					✔ バンカリング作業: 年 100 回/4 時間	
					✓ F '=(3.39 x 10-4+4.57 x 10 ⁻⁴) x	
					(4 x 100/24)/365=3.63 x 10 ⁻⁵	
					-ESD 2 へ移行後, ESD 弁と ERC 弁間で液封	
					状態が発生するが,この液封状態は手動に	
					より解除される。	
					-本シナリオの頻度は,上記頻度 F'に対	
					してこの手動操作の失敗を考慮して計算す	
					る。	
					F=F'x(液封の手動解除ミスオペレーシ	
					ョンが発生する割合)	

No	構成要素	漏洩シナリオ	原因	既存の対策	推定頻度(ship/year)	推定漏洩量
					- ここで,弁の手動操作という単純作業に	
					失敗する割合は,ESD 起動時という緊急事	
					態を考慮して、通常作業に発生するミスオ	
					ペレーションする割合 (1.0 x 10 ⁻³) の	
					100 倍を用い,1.0 x 10 ⁻¹ とする	
					よって、推定頻度は	
					3. 63 x 10 ⁻⁵ x 1. 00 x 10 ⁻¹ =3. 63 x 10 ⁻⁶	
					推定頻度: 3.63 x 10 ⁻⁶	

以上