事例１

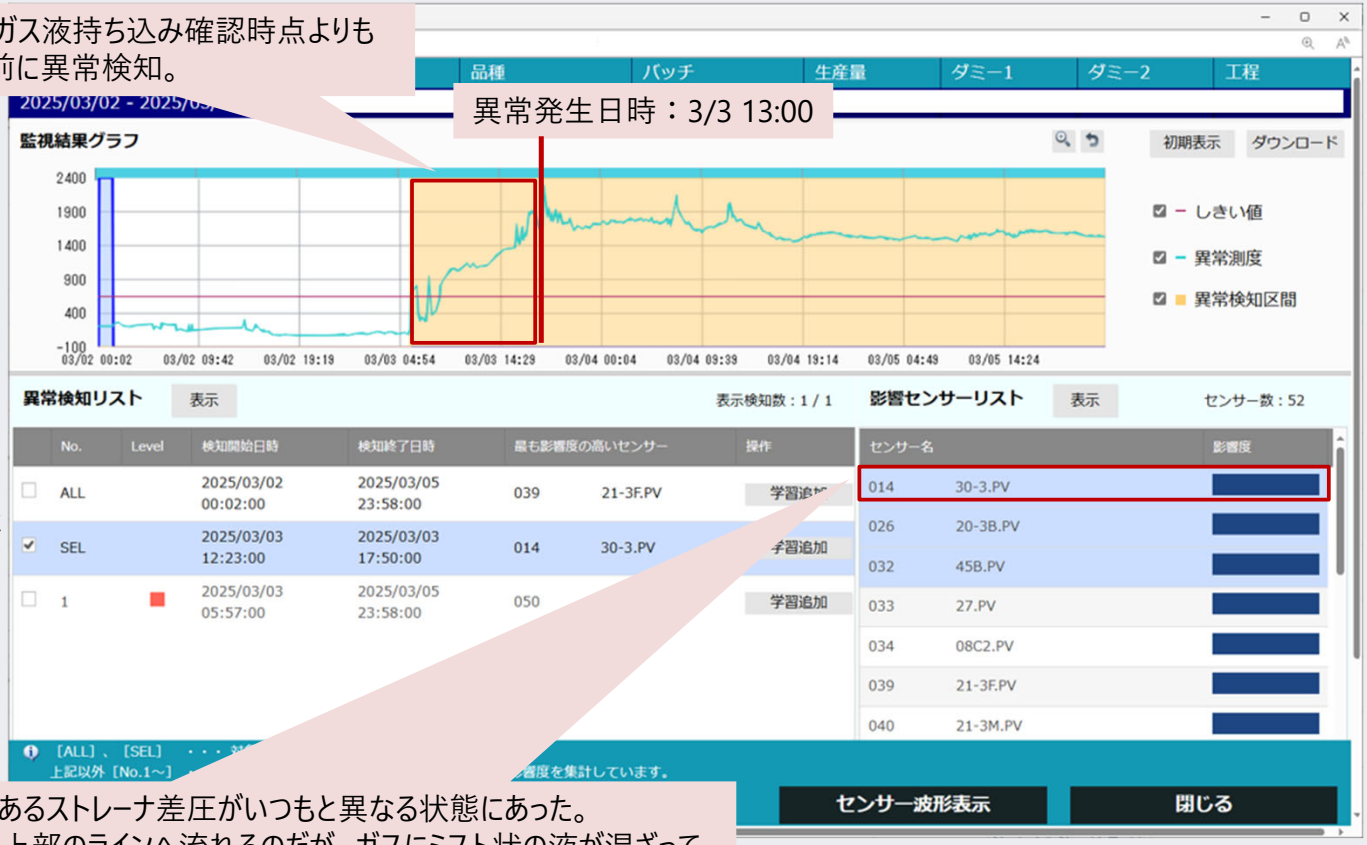
・**トラブル**
ガス側への液持ち込み

・**発生した原因**
分離機凝縮液ラインが閉塞

・**処置した日時(異常が発覚した日時)**
3/3　6:20　BD-CUBE異常発報
3/3　13:00ガスラインへ液を持ち込み確認
4h毎にガスラインに液持ち込みがないか
確認をしていたが、AM確認時は液の持ち込みは
確認できず、PMより多量の持ち込みを確認

・**異常に気付かなかった場合の影響**
プラント停止＋工場操業ダウン

3/3 13:00 ガス液持ち込み確認時点よりも
7時間ほど前に異常検知。



影響度センサから気液分離機の出口側のラインにあるストレーナ差圧がいつもと異なる状態にあった。
本来であれば、液は下側のラインへ、気体のガスは上部のラインへ流れるのだが、ガスにミスト状の液が混ざって気体が流れるその先のラインのストレーナ差圧に影響を与えたと判断。