

2022年に発生した高圧ガス保安法事故 10月-12月一覧表
製造事業所の災害事故

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
1	製造事業所(コ)一種	苛性ソーダ製造用イオン交換膜製造施設ガス漏えい事故	11/4	千葉県	0	0	0	0	その他(酸素、六フッ化プロピレン、六フッ化プロピレンオキシド)	B2	破裂破損等	漏洩	一般化学	配管	<製造中>(定常運転)	<検査管理不良>	<設計不良>		当該施設は苛性ソーダ製造において使用するイオン交換膜の原料を製造している。2022年11月4日15時26分ごろ、原料のHFP(六フッ化プロピレン)と酸素を入れてHFPO(六フッ化プロピレンオキシド)を製造する反応器において、反応器に接続している配管が破損し内容物が漏洩した。運転員は直ちに破損箇所の前後弁を閉止し、漏えいを遮断した。	20年以上(42年)
2	製造事業所(コ)一種	フルオロカーボン製造施設冷凍機フロン漏洩事故	11/15	千葉県	0	0	0	0	フルオロカーボン134a	B2	破裂破損等	漏洩	一般化学	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<操作基準等の不備>	<組織運営不良>		当該製造施設はフルオロカーボン22を製造している施設であり、発災設備は間接冷却式の付属冷凍である。当該施設には発災した冷凍機以外に同じ用途で別の冷凍機があるが、発災日は機器整備のため、停止作業を行っていた。1基が停止したため、発災した冷凍機に過剰な負荷がかかり、冷凍機の圧縮機に振動が生じ、小口径配管が破断、オイルと溶存している冷媒フロンが漏洩した。	1年以上3年未満
3	製造事業所(コ)一種	尿素製造施設からのアンモニアガス漏えい事故	10/3	富山県	0	0	0	0	アンモニア	B2	漏洩		一般化学	その他(圧力伝送器)	<製造中>(定常運転)	<設計不良>	<シール管理不良>		10月3日8:10 定常運転中にガス検知器発報。 8:15 従業員が液化アンモニア昇圧ポンプ吐出圧力計付近から漏えいしていることを確認し、圧力計元弁を閉止した。 8:20 漏えい停止を確認。 8:35 県に事故を報告。 9:30 当該ポンプの運転を停止し、予備のポンプに切り替え。	1年以上3年未満
4	製造事業所(コ)一種	ブチルゴム製造施設における高圧ガス漏洩	10/12	神奈川県	0	0	0	0	その他(イソブチレン、クロルメチル)	B2	漏洩		石油化学	配管、バルブ	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>	<シール管理不良>		1.発生場所、漏洩箇所の概要 ブチルゴム製造施設(高圧ガス製造施設/危険物一般取扱所)内の原料用配管にある、反応器への原料(高圧ガス:塩化メチル(可燃性毒性を含む)の供給及び停止を行う自動弁のボンネットフランジ部より、原料の微量濡れが発生した。 2.経緯 10月12日 13:50 保安課員が現場巡視中、当該自動弁付近にて臭気を確認したため、計器室へ報告。 14:17 当該場所は保冷施工箇所につき、保冷材が付けられた状態で、保冷材の隙間から携帯ガス検知器にて、塩化メチル(500ppm)を検知。 塩化メチルの漏洩と判断し、当該反応器の反応停止操作を開始すると共に、石鹼水にて自動弁のボンネットフランジからカニ泡での微量濡れを確認。 14:22 反応停止後、石鹼水により微量濡れの停止を確認。 15:40 県へ連絡。折り返しの電話にて内容報告し、高圧ガス事故と判断される。 10月14日 県へ高圧ガス事故届書を提出。	20年以上(30年)
5	製造事業所(コ)一種	コンテナ容器からのアンモニア漏えい事故	11/17	富山県	0	0	0	0	アンモニア	B2	漏洩		一般化学	バルブ	<荷役中>	<その他>(調査中)			2022年11月17日7時30分、コンテナ3基への充填前にアンモニアガス(0.7MPa)を充填し、検知液(フェノールフタレイン溶液)をかけて漏えいが無いことを確認。 7時40分、コンテナ3基への連続自動充填作業を開始。(ローディングアームにより荷役) 8時10分頃、3基目のコンテナの充填を開始した直後、作業員が2基目コンテナ液側元弁グランド部より漏えいがあることを確認し、当該バルブを閉止。 8時21分、コンテナ上部のガス検知器が作動。当該バルブのグランドパッキン増し締めを完了し、漏えいが止まったことを確認した。 9時30分、県に事故発生を報告。	20年以上(25年)

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
6	製造事業所(コ)一種	クロルメチルの漏えい事故	12/4	茨城県	0	0	0	0	その他(クロルメチル)	B2	漏洩		一般化学	配管、バルブ	<製造中>(定常運転)	<シール管理不良>	<締結管理不良>		クロルメチル製造施設のボール弁グランド部においてクロルメチルの漏えいを確認した。漏えい量は0.151Nm。	20年以上(48年)
7	製造事業所(冷凍)二種	アンモニアガス漏えい事故	12/9	北海道	0	0	0	0	アンモニア	B2	漏洩		食品	冷凍設備、凝縮器	<停止中>(検査・点検中)	<腐食管理不良>	<点検不良>		冷凍機の年次点検でエバコンファン交換作業中、作業者がアンモニア臭を感知したため、当該エバコンファン近辺のエバコン(蒸発式凝縮器)をアンモニア検知紙で調査した。エバコンのチューブ(上部端から約5cm)から微量のアンモニアガスの漏えいを確認し、石けん水の塗布によりピンホール箇所を特定した。漏えい箇所の早急な修理・復旧が困難な状態であったため、圧縮機前後のバルブを全閉し、当該冷凍機の運転を禁止した。なお、当該漏えいによる人的・物的被害並びに事業所外へのアンモニアガスの流出・飛散はなかった。	15年以上 20年未満
8	製造事業所(コ)一種	液化アルゴンガス漏えい事故	11/10	福岡県	0	1	0	1	その他(アルゴン)	C1	漏洩		一般化学	タンクローリー、配管	<製造中>	<誤操作、誤判断>		液化アルゴンCEからタンクローリーへの充填作業を2名で実施。タンクローリーへフレキシブルホースを接続し、タンクローリーの受入弁を開き、CEからの自圧による払出弁を開こうとしたところ、シーケンスエラーが発生。作業員1名がもう一度手順をやり直そうとして、タンクローリーの受入弁を閉じ忘れたままフレキシブルホースを外してしまい、液化アルゴンがタンクローリー内から逆流して漏えいし、作業員1名の左腕にかかったもの。	20年以上(36年)	
9	製造事業所(一般)	粉末工場内における負傷事故	10/24	愛知県	0	0	1	1	窒素	C1	漏洩		鉄工所	配管、継手	<製造中>(定常運転)	<誤操作、誤判断>		製造設備の消費設備部分において、圧力がかかっているプラグ部分を強引に取り外した際にプラグ部分が吹き飛び、吹き飛んだプラグが小指に接触し負傷したもの。	20年以上	
10	製造事業所(一般)一種	充填場事故	10/26	静岡県	0	0	1	1	フルオロカーボン407C	C1	漏洩		一般化学	容器、バルブ	<その他>(保管中)	<誤操作、誤判断>		2022年10月26日、充填場においてR-407C:100kgボンベについて、ガスサンプリングのため気相側のバルブを操作しようとしたところ、誤って液相側のバルブを操作し、操作者の左上腕部が被液した。 10月26日(水)16時00分頃、消防へ事故一報		
11	製造事業所(一般)一種	水素ガスの火災事故	11/16	茨城県	0	0	0	0	水素	C1	火災		その他(研究所)	配管	<停止中>(検査・点検中)	<その他>(調査中)	その他(調査中)	水素ガス消費施設の不具合確認作業の終了後に、水素ガスを放出したところ、放出管開口部で音と共に発火した。		
12	製造事業所(一般)一種	高圧ガス製造設備の焼損事故	12/15	茨城県	0	0	0	0		C1	火災	その他(焼損)	石油化学		<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)		フロン圧縮機に使用している潤滑油が漏えいし、火災が発生した。フロン圧縮機など製造施設を焼損したが、ガスの漏えいは無い。	20年以上(33年)	

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
13	製造事業所(冷凍)二種	冷蔵設備用冷媒ガス漏洩事故	10/10	宮城県	0	0	0	0	アンモニア	C1	漏洩		食品	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<その他>(経年劣化)			(日時・経過) 10月10日23:28頃、高元冷凍機アンモニア漏えい警報発報、冷凍機自動停止。 10月10日23:50頃、現場にて冷凍機確認、アンモニア臭及び警報メーターが振れていないことを確認し、警報停止。 製造メーカーに確認の上、冷凍機停止状態での漏えい継続はないと判断。翌日朝対応とした。 10月11日10:00、製造メーカー担当者漏えい個所の特定及び復旧作業開始。 10月11日12:00、漏えい停止・復旧、冷凍機再稼働。 (原因) 漏えい箇所は中間冷却器用の給液電磁弁本体の上部フランジ部。 ただし漏えいは運転時の圧力がかかった時のみ、電磁弁本体の上部フランジからごく微量な漏えいが確認された。	10年以上 15年未満
14	製造事業所(冷凍)一種	冷媒アンモニア漏えいおそれ	10/17	茨城県	0	0	0	0	アンモニア	C1	漏洩		食品	冷凍設備	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			冷凍機潤滑油減少量が多いため冷却槽内オイルクーラー(油冷却器)を調査したところ、冷却槽内に潤滑油の混在形跡があった。 原因を調査したところ、オイルクーラー配管に孔食ピンホールが発生していた。 これによりオイル漏れが発生した。 冷媒アンモニアが漏えいしているかは不明である。	
15	製造事業所(一般)一種	アンモニア製造施設アンモニアガス微量漏えい	10/30	三重県	0	0	0	0	アンモニア	C1	漏洩		電気	バルブ	<停止中>	<その他>(気温の寒暖差によるテフロンパッキンの収縮・膨張)			2022年10月30日(日)9:41にガス検知器動作により制御室に警報が発報したため、現場を確認したところ、アンモニアローリー受入接続予備弁のグランド部からアンモニアが微量漏洩しているのを発見した。 当該弁のグランドの増締めを試みたが漏洩が止まらないため、当該配管内のブローによる降圧により漏洩を停止した。	20年以上 (27年)
16	製造事業所(コ)一種	潤滑油精製装置高圧低温分離槽の液面計ジャケット加熱蒸気出口からの漏洩	11/1	和歌山県	0	0	0	0	その他(液化石油ガス、水素、硫化水素)	C1	漏洩		石油精製	その他(液面計)	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>			1.12時40分頃、高圧低温分離槽の液面計にて、液面位低警報が発報した。 2.13時30分頃、現場確認にて周辺に硫化水素臭を感知する。 3.14時40分頃、高圧低温分離槽の液面計(現場型)ジャケット加熱蒸気出口から黒色液体の漏洩を確認する。 黒色液体にはガスが溶け込んでおり、主成分は水素、ハイドロカーボンで若干の硫化水素を含んでいることが推定されるため、液面計の取り出しバルブを閉止する。 4.15時00分頃、漏洩の停止を確認したことから、当該液面計のジャケット内で漏洩していることを確定する。	10年以上 15年未満
17	製造事業所(一般)一種	混合ガス(酸化エチレン+炭酸)充填設備漏洩事故	11/4	兵庫県	0	0	0	0	その他(酸化エチレン)	C1	漏洩		一般化学	フレキシブルホース	<製造中>(定常運転)	<誤操作、誤判断>			充填ホースを用いて酸化エチレンを容器へ充填しようとしたところ、容器バルブ口に当該充填ホースを接続しないまま充填開始 弁を押下したことにより、充填ホース口から酸化エチレンが漏洩したものの。	20年以上 (34年)
18	製造事業所(冷凍)一種	アンモニアCO2冷凍設備アンモニア冷媒漏洩	11/10	愛知県	0	0	0	0	アンモニア	C1	漏洩		その他(冷凍倉庫)	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<その他>(温度変動による疲労)	<シーリング管理不良>		吸入圧力調整弁の温度変化が激しく、ガスケットが硬化し漏えいに繋がった。	1年以上3 年未満

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
19	製造事業所(一般)	アンモニアガス漏えい事故	11/15	福島県	0	0	0	0	アンモニア	C1	漏洩		一般化学	配管	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>	<点検不良>		2022年11月15日11時13分頃、No.2コンデンサクーラー撤去工事のため仮設足場を設置していた業者がアンモニア臭に気付き、従業員へ連絡した。連絡を受けた従業員がNo.1コンデンサクーラーから受液器につながる配管からの漏えいを確認した。その後、従業員が直ちに弁を閉止し、漏えいは停止した。	20年以上(40年)
20	製造事業所(冷凍)	冷蔵倉庫冷却設備冷媒漏洩事故	11/17	福岡県	0	0	0	0	その他(アンモニア、フルオロカーボン)	C1	漏洩		その他(冷凍倉庫)	冷凍設備、蒸発器	<製造中>(定常運転)	<その他>(機器への水分混入)			冷却設備は通常運転中であった。10時頃、作業員より冷蔵庫内でアンモニア臭がするとの報告があり、該当設備の運転停止及び入室禁止処置を行うと同時にメンテナンス会社に連絡。12時頃、メンテナンス会社到着。調査の結果、冷却器コイル(Uベント)のピンホールによりガス漏れ。バルブ閉止処置及び散水により除害措置を講じた。	7年以上10年未満
21	製造事業所(冷凍)一種	冷媒ガスアンモニアの漏洩事故	11/23	茨城県	0	0	0	0	アンモニア	C1	漏洩		食品	冷凍設備、凝縮器	<その他>(スケール除去作業中)	<その他>(調査中)			冷凍設備の整備作業で凝縮器冷却水側チューブスケール除去作業中にアンモニア臭があり漏えいを覚知する。漏えい量は不明。	20年以上(33年)
22	製造事業所(冷凍)一種	アンモニア漏洩事故	12/3	大阪府	0	0	0	0	アンモニア	C1	漏洩		食品	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<停止中>	<施工管理不良>	<シール管理不良>		2022年12月3日(土)4時頃アンモニア冷凍機のカス漏えい警報(軽)が発報した為、設備担当者が調査したところ、膨張弁付近のバルブからアンモニアの漏えいを発見した。直ちにバルブを増し締めし漏えい停止。設備メーカーに連絡するとともに消防に通報した。	10年以上15年未満
23	製造事業所(冷凍)二種	アンモニアガス漏えい事故	12/9	静岡県	0	0	0	0	その他(アンモニア、R-23)	C1	漏洩		食品	冷凍設備、圧縮機	<製造中>(定常運転)	<その他>(シャフトシール部欠損)	<シール管理不良>		第二種冷凍設備(アンモニア/R-23)マグロ冷凍庫の機械室に設けられたガス漏れ警報器が発報し、従業員が室内を確認すると異臭を感じた。アンモニア試験紙で漏洩を確認したところ、シャフトシール部で試験紙が反応、液面計では確認できない少量のアンモニアガスの漏洩の可能性があるため、バルブを閉止した。ガス漏れ警報器の作動により当該設備は停止状態となった。2022年12月9日(金)10時19分 ガス漏れ警報器の鳴動を確認 10時40分頃 異臭を確認(漏洩確認) 11時15分頃 消防へ事故一報 15時00分頃 消防現地事故調査 2022年12月13日(火)9時00分頃 消防職員2名現地事故調査 9時00分頃 シャフトシール部交換、気密試験異常なし、その後復旧	15年以上20年未満
24	製造事業所(一般)一種	液化塩素製造施設塩素ガス漏洩事故	12/9	愛知県	0	0	0	0	塩素	C1	漏洩		一般化学	熱交換器	<製造中>(定常運転)	<施工管理不良>			12月9日15:40頃、冷水のpH低下が生じたため、調査を行ったところ液化設備の液化コンデンサー出口の冷水で残留塩素を確認した。臭気の発生はなし。その後、18:20に当該液化設備から他系統の液化設備に切替を実施したところ、冷水のpHがもとに戻った。	20年以上(52年)

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
25	製造事業所(一般)一種	液化アンモニア製造施設液化アンモニア漏洩事故	12/19	静岡県	0	0	0	0	アンモニア	C1	漏洩		一般化学	バルブ	<停止中> <(休止中)>	<シール管理不良>			12月19日(月)13時55分頃、巡視者がアンモニアタンクの液面計下側のバルブ軸部分から微量漏れを確認した。上下液面計のバルブを閉止し、残留ガス分を除害設備にて抜き取り、漏れを停止した。当該バルブは通常開状態であり、操作はしない。液面計の液量に量変動なし。漏れ量は推定で数L程度と推測する。	20年以上(22年)
26	製造事業所(コ)一種	接触改質装置漏えい火災事故	12/20	北海道	0	0	0	0	その他(水素、ナフサ)	C1	漏洩	火災	石油精製	熱交換器、フランジ	<製造中> <(定常運転)>	<締結管理不良>	自然発火	通常運転中であった脱硫重質ナフサの接触改質装置(高压ガス設備)において、12月20日22時05分頃、設備担当課の職員が現場巡回中に当該装置の熱交換器のチャンネル、チューブシート及びシールのフランジ接合部上部付近から小火炎が上がっているのを発見した。報告を受けた保安係員が火災箇所を確認後、計器室の宿直員に連絡。当該宿直員は、構内一斉放送を実施するとともに、当該装置の緊急停止措置を開始し、消防に通報した。設備の停止完了後、脱圧及び窒素置換を行いつつ、自衛防災による発災部位への放水を実施し、翌0時42分に鎮火を確認した。	20年以上(49年)	
27	製造事業所(一般)二種	消防署一般高压ガス過充填事故	11/15	鹿児島県	0	0	0	0	空気	C1	その他(過充填)	破裂破損等	その他(消防)		<その他> <(充填作業中)>	<誤操作、誤判断>		空気呼吸器用のポンペに空気を充てんしていた消防職員が操作ミスにより、ポンペの最高充填圧力14.7MPaを超える圧力で充てんを行った(過充填をした)と認識した。直ちに充填をやめバルブを開けようと試みたが、バルブのキャップが破損していたため、レンチにて開閉を行った。レンチで回そうとしたが、弁棒がねじ切れて手の施しようがなくなった。専門の業者によりバルブを分解し、残ガスの処理を試みると、バルブは開いており、ポンペに充填がされていなかった可能性が生じた。職員の操作ミス(切替弁が閉じていたこと)により、充填ホースには圧力がかからず、充填されなかったのではないかと考えられる。	10年以上15年未満	
28	製造事業所(冷凍)一種	炭酸ガス漏洩事故	10/3	静岡県	0	0	0	0	炭酸ガス	C2	漏洩		食品	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中> <(定常運転)>	<設計不良>	<その他> <(配管サポート不足)>		10月3日14時ごろの職場巡回時、炭酸ガス冷凍機付近がオイルミストのような霧に包まれているのを発見。監視モニターを確認したところ2階のセンサーで2,200ppmであった。空気呼吸器を装着し漏れ箇所を確認したところ返油配管に亀裂があった。閉止操作を行って漏れをとめた。人的・物的被害なし。	10年以上15年未満
29	製造事業所(冷凍)二種	R22漏洩事故	10/3	静岡県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		食品	冷凍設備、蒸発器	<製造中> <(定常運転)>	<腐食管理不良>	<その他> <(経年劣化)>		10月1日(土)18:30に当該冷凍機を停止した。10月3日(月)、年次点検時に圧力が上がらないことから調べたところ、蒸発コイル冷却水中に冷媒が混入していた。経年劣化による冷媒コイルのピンホールにより漏れたものと推測する。物的被害なし。	20年以上(29年)
30	製造事業所(コ)一種	塩ビモノマー製造施設塩化水素漏えい事故	10/3	三重県	0	0	0	0	その他(塩化水素)	C2	漏洩		石油化学	バルブ	<製造中> <(定常運転)>	<製作不良>		2022年10月3日9時半頃、プラント構内現場パトロール中に軽微な刺激臭を確認。周囲を点検したところ、塩酸塔還流槽の圧力計元弁近傍での漏洩を確認、直ちに当該設備を停止した。当該弁本体にピンホールが確認されたため、同年10月6日に当該弁および類似弁(同年代製造品、同材質)6台についても交換した。	20年以上(33年)	
31	製造事業所(一般)一種	フロンガス(R-134a)漏えい事故	10/3	石川県	0	0	0	0	フルオロカーボン134a	C2	漏洩		機械	バルブ	<製造中> <(定常運転)>	<その他> <(応力腐食割れ)>		建設機械にエアコンガス(R-134a)を充てんしようとした際、通常より圧力が低く感じたため作業を停止した。緊急点検を実施したところフロン漏えいを発見したため、すぐに製造を停止し残フロンを回収した。	10年以上15年未満	

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
32	製造事業所(一般)一種	定期自主検査中の冷凍機気密試験でのフロンガス漏洩	10/4	千葉県	0	0	0	0	フルオロカーボン404A	C2	漏洩		その他	配管、フレンジ	<停止中>(検査・点検中)	<腐食管理不良>	<検査管理不良>		定期自主検査時、冷凍機の整備点検を実施するため、フロンガスの漏洩検査を行ったところ、圧縮機吸込み付近でフロンガスの漏洩を検知したので、保冷材を剥がして石鹼水を掛けた結果、圧縮機吸込みアングル弁の入口継手の銅配管のろう付け部にて、カニ泡状のガス漏洩を確認した。	3年以上5年未満
33	製造事業所(冷凍)二種	冷媒ガスR-404Aの漏えい事故	10/5	茨城県	0	0	0	0	フルオロカーボン404A	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備、蒸発器	<製造中>(定常運転)	<設計不良>			冷凍機が低圧異常により緊急停止したため冷媒回収を行ったところ、規定量120kgに対し回収量20kgであり100kgの漏えいが確認された。	15年以上20年未満
34	製造事業所(冷凍)一種	冷凍機凝縮器より冷媒(R22)漏れ	10/5	愛知県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		その他(保守管理)	冷凍設備、凝縮器	<停止中>(休止中)	<その他>(経年劣化)	<腐食管理不良>		点検にてシェルアンドチューブ凝縮器より微量なフロンR22の漏れを確認した。凝縮器内部の為、冷却側のバルブを「閉」にし外部への漏洩防止を行った。冷凍機は2台交互運転で運用している為、漏れている冷凍機の停止とともに、他の冷凍機での運転を行った。	20年以上(30年)
35	製造事業所(冷凍)二種	空冷チラーフロン冷媒漏洩	10/6	大分県	0	0	0	0	フルオロカーボン407C	C2	漏洩		自動車	冷凍設備、熱交換器	<製造中>(定常運転)	<その他>(老朽化)			点検時、当機の漏電遮断機が作動していたのを確認したため、停止処理を実施した後にメーカーに調査を依頼。調査した結果、冷媒回路内の配管、機器類の浸水を確認、蒸発器内部破損による水配管回路への冷媒流出(漏れ)を確認。	15年以上20年未満
36	製造事業所(冷凍)	ターボ冷凍機複数継手からの冷媒漏洩事故	10/6	滋賀県	0	0	0	0	フルオロカーボン134a	C2	漏洩		その他(半導体製造)	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<締結管理不良>			当該設備は本年6月に定期自主検査を行い稼働している。10月6日(不具合確認時)運転切り替えを行ったところ蒸発器と冷水温度の差が1℃以上あり、ベーン開度が90%であったため、凝縮器の汚れ又は温度センサーの不具合を疑い即時設備を停止した。10月18日にメーカー確認を行ったところ、センサー部の異常は確認されず、「凝縮器の汚れ」または「冷媒漏洩」と判断し、10月20日に詳細点検を行ったところ4か所のフレア継手およびユニオン継手から冷媒漏洩を検知した。漏洩確認時はカニ泡程度のものであったが、複数箇所から同時に漏洩したことにより運転データに現れたものと考え、バルブ閉止にて漏洩を防いでいる。11月3日～11月4日の間で冷媒回収を行ったところ377kgの漏洩を確認した。人的被害および物的被害は無かった。	10年以上15年未満
37	製造事業所(冷凍)	冷凍機フロンガス漏洩事故	10/7	福井県	0	0	0	0	フルオロカーボン410A	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備、熱交換器	<製造中>(定常運転)	<製作不良>			10月7日に空冷式冷凍機のコントローラー異常メッセージ(冷媒不足)が発報しているのを点検時に発見し、メーカーにて調査したところ3号機で漏洩を確認。同型の5台も調査した結果、2号機でも漏洩しているのを発見(3号機は全量の10.2kg、2号機は7.7kg漏洩)した。事故対応措置として、2号機の残冷媒を回収(2.5Kg)し、漏洩機器を停止した(2号機、3号機)。	3年以上5年未満

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
38	製造事業所(冷凍)一種	冷凍設備の冷却器からの炭酸ガス漏洩	10/7	兵庫県	0	0	0	0	炭酸ガス	C2	漏洩		食品	冷凍設備、熱交換器	<停止中>(検査・点検中)	<その他>(調査中)			10月7日、メーカー立ち合いで冷凍機械室のCO2漏れ確認作業を実施。 アンモニア冷媒と炭酸ガス冷媒の熱交換器の鏡板フランジ溶接部からの炭酸ガス冷媒漏れを確認。 直ちにバルブによる閉止措置。	15年以上 20年未満
39	製造事業所(冷凍)	R134a漏洩	10/8	三重県	0	0	0	0	フルオロカーボン134a	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備、蒸発器	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>			生産中、冷水製造用チラーの異常が発生したため、製造設備を全停止。 冷水タンク及び熱交換器にてガス検知が反応したため、冷媒ガスの回収作業を実施。 充填量36kgに対し回収2.5kg、推定冷媒漏えい量は33.5kg。	15年以上 20年未満
40	製造事業所(冷凍)	冷媒ガスR-22の漏えい事故	10/11	茨城県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		電気	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<停止中>(休止中)	<腐食管理不良>			休止中空調設備撤去工事のため、当該機器のフロンガス回収を行ったところ冷媒回収量が著しく少なかったため漏えいしていることが判明した。 漏えい量は24kg	20年以上 (28年)
41	製造事業所(コ)一種	灯軽油水添脱硫装置リアクターエフルエントクーラー入り口配管油及びガス漏洩	10/12	千葉県	0	0	0	0	その他(灯油、水素)	C2	漏洩		石油精製	配管	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>	<シール管理不良>		灯軽油水添脱硫装置のリアクターエフルエントクーラーの入口配管ダミーパイプサポート部知らせ孔より油(灯油)及びガス(水素)の漏れを発見した。 当該配管系の孤立・脱圧及び窒素ガスの導入により漏洩は停止した。	20年以上 (50年)
42	製造事業所(冷凍)二種	冷媒ガス漏えい事故	10/12	大阪府	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		食品	冷凍設備	<製造中>(定常運転)	<その他>(経年劣化によるもの)			2022年10月12日22時20分ころ、当該食品工場に設置されている第2種冷凍設備の運転中に、作業員が目のかすみを感じたため設備の確認を行ったところ、水分除去装置(ドライヤーコア)本体の溶接部が損傷し、フルオロカーボン(R-22)約120 kgの漏えいを発見した。 発見後、当該機器の運転を停止している。	20年以上 (26年)
43	製造事業所(一般)	炭酸ガス漏えい	10/13	山口県	0	0	0	0	炭酸ガス	C2	漏洩		鉄工所	コールド・エバポレータ、蒸発器	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>	<点検不良>		液化炭酸ガスGEの使用前日常点検にて、蒸発器1次側高圧圧力計の指針の振動、蒸発器内加温槽の温水レベルの低下及び液面が波立っていたことから、加温槽内の気化管からの炭酸ガス漏えいが判明した。	10年以上 15年未満
44	製造事業所(コ)一種	大型水素圧縮機水素ガス漏洩事故	10/14	神奈川県	0	0	0	0	水素	C2	漏洩		その他(水素製造・出荷)	圧縮機	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			大型水素圧縮機を稼働させて蓄圧器及び汎用トレーラーへ充填、蓄圧中、定置式ガス検知器が重故障発報し、大型水素圧縮機及び稼働していた水素製造装置が非常停止した。 ガス検知器重故障発報:2,000ppm以上	7年以上 10年未満

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
45	製造事業所(冷凍)	フルオロカーボン407C漏えい事故	10/17	神奈川県	0	0	0	0	フルオロカーボン407C	C2	漏洩		自動車	冷凍設備、凝縮器	<停止中>(検査・点検中)	<設計不良>			2022年7月10日年次点検時、運転データで冷媒不足の症状が出たため、冷媒漏洩の調査を開始した。7月13日、冷媒回収を行ったところ、充填量42kgに対し回収量は18.45kgであった(漏洩量は23.55kg)。7月15日～1.00MPaで窒素ガスによる加圧、7月25日～1.23MPaで窒素ガスによる加圧を行ったが、漏えい箇所の特定はできなかった。10月17日に2.0MPaで窒素ガスによる加圧を行ったところ、空冷式冷凍機の凝縮器の伝熱管から微量の気泡が確認された。	15年以上 20年未満
46	製造事業所(冷凍)二種	ターボ冷凍機安全弁からの冷媒ガス漏えい	10/18	佐賀県	0	0	0	0	フルオロカーボン134a	C2	漏洩		その他(非鉄金属製品工場)	安全弁	<停止中>(検査・点検中)	<その他>(安全弁検査時の確認不足)			10月18日に冷凍機(空調用)のオーバーホールのため冷媒回収を実施したところ、初期充填量1,800kgに対して、回収量1026.7kgであり、773.3kgの冷媒ガスが漏えいしていたことを覚知した。冷媒ガスは全残量が機器より回収されており、追加の漏えいが発生しない状態とした。なお、当該設備は2020年12月11日より運転を停止しているものの、日常点検や直近の定期自主検査では漏えいは確認できなかった。	7年以上 10年未満
47	製造事業所(冷凍)二種	水冷ブラインチリングユニット漏えい事故	10/18	大分県	0	0	0	0	フルオロカーボン404A	C2	漏洩		機械	冷凍設備、圧縮機	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>			10月18日に水冷ブラインチリングユニットを停止し、チラー本体の年次点検作業を行っていた。本体の冷媒漏れ点検にて、冷媒漏れ検知器に反応あり。漏れ箇所を調査したところ、熱交換器→圧縮機への戻り配管の溶接部より漏洩していた。	7年以上 10年未満
48	製造事業所(冷凍)	空調用冷凍機からの冷媒漏えい事故	10/19	富山県	0	0	0	0	フルオロカーボン407C	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<その他>(更新計画の不備)	<点検不良>		10月19日8:50、日常点検時に当該冷凍機の膨張弁から過冷却配管のキャピラリーチューブにクラックが生じ、微量の漏えいが発生していることを確認。冷凍機を停止し、メーカーに修理を依頼。15:30、県に事故報告。	20年以上 (22年)
49	製造事業所(冷凍)二種	冷凍機フロンガス漏洩事故	10/20	福井県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		その他(水産業)	冷凍設備、配管	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>	<点検不良>		2022年10月6日、最近冷媒量が減少してきたように思いメーカーに点検を依頼した。10月20日にメーカーの作業員が漏洩検知器で点検中、検知器が反応し漏洩を発見した。漏洩箇所が配管であったため、前後の止弁を閉じし漏洩を止めた。	20年以上 (36年)
50	製造事業所(一般)一種	液化窒素漏えい事故	10/24	埼玉県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		一般化学	コールド・エバポレータ、バルブ	<その他>(作業時間外)	<不良行為>			LGC・カードル充填棟にある、魔法瓶用の液化窒素充填場にて、施錠されたカバー装着の手動式バルブから、液化窒素が流出し、周辺のコンクリート床面が冷却されて着氷し、周囲には白煙が広がっていた。発見直後に、施錠されていたため発見した従業員ではバルブ操作が出来ず、10分後に他の従業員が出勤してバルブの閉鎖をしたが、3分の1回転程度解放されていたと報告であった。なお、施錠カバーは壊されておらず、長軸バルブ機能上の問題点も見られなかった。前日終業時の貯槽液面計記録を参考に推定すると、6,500m ³ の流出が推定され、財産損失は20数万円に相当。その他、人的及び設備的な被害や損害は無かった。	15年以上 20年未満

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
51	製造事業所(一般)二種	液化窒素CE漏洩(配管ろう付け部からの漏洩)	10/26	山口県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		その他(電気機械器具製造)	コールド・エバポレータ、継手	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>	<点検不良>		点検中に液化窒素コールドエバポレータ-蒸発器配管の継手溶接部に漏洩を発見した。	20年以上(39年)
52	製造事業所(コ)一種	BOG冷凍機R22漏えい	10/26	山口県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		石油化学	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<誤操作、誤判断>	<締結管理不良>		BOG凝縮器の液面計指示値の点検のため液面計下部のゲージ弁を開閉した際に、当該弁のボンネットが共回りして外れ、液面計内に溜まっていたフロン(R22)が噴出したもの。 なお、液面計上下のゲージ弁には、緊急遮断用のボールチャッキ弁が内蔵されており、ボールチャッキ弁の作動により凝縮器側からの漏洩はほとんど無かったものと推測する。 ※漏洩時の圧力:0.08MPa、漏洩量:約500ml	20年以上(28年)
53	製造事業所(冷凍)二種	高圧冷媒漏洩(モジュール1)	10/26	沖縄県	0	0	0	0	フルオロカーボン407C	C2	漏洩		その他(貸事務所業)	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<停止中>(工事中)	<施工管理不良>		10月17日より冷凍機4台(R6-1-1、R6-1-2、R6-2-1、R6-2-2)の整備に伴い、冷媒回収を行い各部品交換及び整備を行った。整備後の試運転の為、10月24日気密試験(加圧試験にて「高圧部:2.98MPa、低圧部:1.56MPa」を行ったが圧力降下なし。真空引き「到達真空度266Pa」到達を確認し異常が無いことを確認)を行った。 翌日25日の10時30分頃より冷媒の充填作業を行い、同日17時45分に充填完了したが、19時30分当該冷凍機(R-6-2)設置のガス検知器が発報した。 調査した所、23時頃、R6-2-1冷凍機の蒸発器と圧縮機との繋ぎ配管周辺より冷媒の漏洩の可能性があるかと判断し、冷媒の回収装置の手配を行い、10月26日に機内充填冷媒を回収し冷凍機内を窒素加圧し漏洩箇所調査した。 結果、冷媒系統蒸発器出口配管接続部(ろう付け箇所)にて漏れがあることが確認された。 冷媒回収量は規定量49kgに対し48.1kg。 冷媒漏洩に伴い、今回の整備を行った他の3台(R6-1-1、R6-1-2、R6-2-2)の冷凍機についても漏れが無いか確認の為、リークテストにて確認したが漏れは確認されなかった。	7年以上10年未満	
54	製造事業所(コ)一種	高級アルコール製造施設水素ガス漏えい事故	10/27	千葉県	0	0	0	0	水素	C2	漏洩		石油化学	配管	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)		高級アルコール製造施設の通常運転中に、パトロールにてサンプリング配管の漏洩を発見した。 漏洩箇所をサンプリング配管元弁と二次側弁の間の配管と特定し、直ちに元弁を閉止、二次側弁による脱圧にて、安全確保を図った。	20年以上(21年)	
55	製造事業所(一般)二種	窒素漏洩	10/27	三重県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		その他(自動車用ワイヤーハーネス製造業)	コールド・エバポレータ、継手	<製造中>(定常運転)	<締結管理不良>	<点検不良>	(発見)作業責任者にて水掛け解氷(日常点検)中に、蒸発器入口フランジ部からの窒素吹出しを確認(着氷すると止まる)。 (連絡)設備担当へ連絡。設備担当は現地掲示に従い、保安監督者と設備業者へ現地確認を要請。 (停止)設備担当の判断で送液弁を閉(操作は保安監督者)。 (措置)設備業者が到着し、ボルト緩み発見及び締付を実施。	1年以上3年未満	
56	製造事業所(一般)一種	液体窒素製造施設の送液弁からの漏洩	10/28	神奈川県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		機械	コールド・エバポレータ、バルブ	<製造中>(定常運転)	<締結管理不良>		2022年10月27日18:00 送液弁の袋ナット部よりガス漏れを確認。弁のハンドルを少し締めたところで漏れが止まった。 10月28日 7:00 再度、同じ個所からガス漏れを確認。弁のハンドルを少し締めたところで漏れが止まった。 10月28日12:20 再度、同じ個所からガス漏れを確認。弁のハンドルを少し締めたところで漏れが止まった。 以降、漏れはなし。	1年以上3年未満	

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
57	製造事業所(一般)一種	液化窒素製造施設窒素ガス微小漏洩事故	10/28	兵庫県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		その他(都市ガス供給)	コールド・エバポレータ、蒸発器	<荷役中>	<その他>(繰り返しの温度変化による経年疲労によるもの)			ローリー車から液化窒素を受入中に、加蒸蒸発器の溶接線部よりモヤが発生していることをローリー運転手が覚知。当社所員により、溶接線からの窒素ガスの微小漏洩であることを確認したため、漏洩箇所の前流および後流の手動弁を閉止。	20年以上(37年)
58	製造事業所(冷凍)二種	冷媒ガス漏洩	10/29	京都府	0	0	0	0	フルオロカーボン407C	C2	漏洩		その他(研究所)	冷凍設備、熱交換器	<製造中>(定常運転)	<その他>(空気熱交換器用ファンのプロペラ破損部飛散)			第二種製造届を提出しているテラー設備において空気熱交換器のファンが何らかの原因で破損し、飛び散った破片が空気熱交換器の冷媒ガス配管を破損させ冷媒ガスが漏洩した。配管内のガスの圧力が下がったことにより設備の運転が停止したが、ガスの流れそのものを止める装置がなく、全量漏洩した。	15年以上 20年未満
59	製造事業所(一般)二種	クリーンセンターCE(液化窒素)の配管からのガス漏洩事故	10/29	岐阜県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		ごみ処理施設	コールド・エバポレータ、配管	<停止中>(検査・点検中)	<腐食管理不良>			日常点検において蒸発器に接続されているフランジ部分から異音がありガス漏洩が確認できたため、協力会社等に連絡後、フランジ部分の増し締めを実施しガス漏洩が改善された。その後、漏えい検知剤により漏えい箇所の最終確認を行ったところ、フランジ部分とは別の場所(フランジ近くの配管)から気泡が発生したため新たにガス漏洩が確認されたもの。	20年以上
60	製造事業所(コ)一種	窒素の漏えい事故	10/31	茨城県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		一般化学	配管	<製造中>(定常運転)	<設計不良>	<検査管理不良>		フッ素樹脂製造施設のシーラントユニット加圧槽の安全弁1次側配管溶接線部において、窒素の漏えいを覚知した。漏えい量は2.3Nm ³ 。	7年以上 10年未満
61	製造事業所(一般)一種	窒素ガス漏えい事故	11/1	福岡県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		製鉄所	コールド・エバポレータ、蒸発器	<停止中>(検査・点検中)	<検査管理不良>	<施工管理不良>		2022年10月17日より定期開放検査に入る。11月1日に常用圧以上でリークチェックを実施したところ蒸発器の母材及び溶接部の複数箇所から漏えいを確認した。1箇所については、シューと噴出する音が聞こえ、明らかに漏えいしており常用圧力を維持できない状態であった。それ以外の漏えい箇所については、石けん水を塗布した結果、気泡が発生する程度であった。	20年以上(42年)
62	製造事業所(一般)一種	液化天然ガス漏洩事故	11/1	栃木県	0	0	0	0	その他(液化天然ガス)	C2	漏洩		自動車	熱交換器	<製造中>(定常運転)	<設計不良>	<その他>(応力・振動割れ)		気化器内部においてガス漏れが発生。熱源側である温水系統のエア抜き部にてポータブルガス検知器の反応を確認。気化器を開放点検した結果、気化器LNG入口配管溶接部にて漏えい1箇所を確認。	10年以上 15年未満

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
63	製造事業所(冷凍)	凝縮器水配管からの冷媒漏えい	11/1	京都府	0	0	0	0	フルオロカーボン407C	C2	漏洩		その他(旅館・ホテル)	冷凍設備、凝縮器	<製造中>(定常運転)	<その他>(熱交換器プレートの経年劣化)			2022年11月1日吸込圧低下異常発報。データと運転状態より凝縮器から冷媒漏洩していることを確認。11月2日、機内冷媒を回収したところ、20.4kgであり46.6kg漏洩していることを確認。	7年以上10年未満
64	製造事業所(コ)一種	プロピレンガスの漏えい事故	11/2	茨城県	0	0	0	0	その他(プロピレン)	C2	漏洩		石油化学	配管	<停止中>(検査・点検中)	<腐食管理不良>	<点検不良>		回収プロピレン蒸留塔高圧ガス配管の断熱材不具合点検のため、断熱材を解体し腐食した配管近傍の可燃性ガス濃度を測定したところ、20%LELを確認した。また、石鹸水をかけカニ泡程度の漏えいを確認した。漏えい量は36.8g	20年以上(31年)
65	製造事業所(冷凍)一種	冷媒ガス(R-404A)の漏えいについて	11/2	茨城県	0	0	0	0	フルオロカーボン404A	C2	漏洩		自動車	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<停止中>(検査・点検中)	<その他>(調査中)			冷凍設備整備のため冷媒回収を行ったところ、規定量に対し回収量が少なく、漏えいが確認された。漏えい量は調査中。	10年以上15年未満
66	製造事業所(LP)一種	受入配管ピンホール(ガス漏えい)	11/3	沖縄県	0	0	0	0	プロパン	C2	漏洩		貯蔵基地	配管	<貯蔵中>	<腐食管理不良>			プロパン貯蔵貯槽の外塗装工事中に、受入6B配管に腐食が確認されたため、近傍肉厚測定、腐食深さ測定を実施したところ、公称板厚7.1mmに対し最大減肉4mmを確認した。2022年10月28日次年度配管取替補修で計画し、配管補修までの間、腐食進行防止のため仮補修材(デブコン)を塗布したが、塗布施工中にカニ泡のガス漏れが発生した。ガス漏れ状況:発泡剤をかけ、10秒でひと泡程度、高感度ガス検知器にて直近でガス漏れ反応、1m離して反応なしを確認。	20年以上(50年)
67	製造事業所(一般)一種	水素ステーション水素ガス漏えい事故	11/4	福岡県	0	0	0	0	水素	C2	漏洩		その他(圧縮水素スタンド)	その他(ディスペンサーと推定)	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			2022年11月4日(金)12時02分FCV充填中(2台連続の2台目充填終盤)にディスペンサーに設置している吸引式固定式ガス検知器警報(770ppm)が発報し、水素ガスの漏えいを確認した。	5年以上7年未満
68	製造事業所(コ)一種	集中合理化装置水素漏洩	11/4	三重県	0	0	0	0	水素	C2	漏洩		石油精製	配管	<製造中>	<その他>(調査中)			集中合理化装置の係員がローカルパトロール時(9:30頃)、当該場所から異音(フツフツと音)がしていることに気付いた。確認したところドレン切バルブの溶接線からの漏洩を発見した。	20年以上(20年)
69	製造事業所(LP)一種	液化石油ガス漏えい事故	11/5	福岡県	0	0	0	0	ブタン	C2	漏洩		その他(タイヤ製造)	ポンプ	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>			事故当時LPGプラント液相ポンプは、通常運転中であった。(温度13.5°C、吸入圧力0.10MPa、吐出圧力0.30MPa)3時25分頃に液送ポンプ付近のガス漏れ検知警報器が発報。3時26分に現場確認し異臭がする為、遠隔操作にて散水実施。散水継続しながら、漏れ箇所確認すると液送ポンプより液漏れを目視で確認した為、液送ポンプを停止し吸入弁、吐出弁を閉止。ガス漏れが止まった事を確認。3時53分にガス漏れ検知警報器の警報復帰。ガス臭消失を確認。4時30分に再度ガス漏れがないか確認する為、現場確認。漏れ無しを確認した為、散水装置を停止。	20年以上(37年)

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
70	製造事業所(コ)一種	フルオロカーボンガス漏えい事故	11/7	福岡県	0	0	0	0	その他(フルオロカーボンR124)	C2	漏洩		一般化学	配管、フランジ	<停止中>(検査・点検中)	<誤操作、誤判断>			24時間運転している化学薬品製造設備において、空気分離装置(高圧ガス設備)は、通常運転中であつた。フロアポンプの分解点検の為、フロアポンプを停止させ、吸入弁・吐出弁、バイパス弁を閉止し、他系統のフロアポンプ(予備機)に運転を切り替えた。この際、吸入弁の閉止が不完全であつた。フロアポンプ系内のフロン(R124)の回収作業を、1時間以上かけ行った。14時半頃、フロン回収が完了したものと思ひ込み、系内の残圧力を確認しないままポンプの取り外し作業を開始した。ポンプと吸入弁間のフランジ部を緩めたところ、フロンが外部漏洩。作業員は狼狽し、フランジ部を緩めたまま、吸入弁・吐出弁、バイパス弁の増締め等を行うも漏えいが停止しないことから、15時半頃点検作業を中断し、フランジ部を閉止し、フロン漏洩を停止させた。	3年以上5年未満
71	製造事業所(コ)一種	タンク付属配管よりプロパンガス漏洩	11/8	神奈川県	0	0	0	0	プロパン	C2	漏洩		石油化学	配管	<その他>(液封対応中)	<施工管理不良>	<検査管理不良>		11月7日(月)22:00 定期巡回異常なし 11月8日(火) 3:08 ガス検発報 3:25 現場にて漏洩覚知 漏洩物:プロパンガス 3:36 119番通報 4:52 元弁閉止、漏洩停止 5:06 公設消防によりガス検問題ないことを確認、公設消防退所 6:15 フレアへの脱圧開始 6:35 非常事態対策組織解散	20年以上(50年)
72	製造事業所(一般)一種	付属冷凍設備のガス漏えい事故	11/8	静岡県	0	0	0	0	フルオロカーボン404A	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<検査管理不良>	<設計不良>		2022年10月22日 15時30分 定修後の運転開始 11月 6日 16時頃 コンデンサーレベル低下に気付き、リークテスト開始 11月 8日 14時頃 メーカーにて漏洩調査、リークチェッカーにて漏洩箇所発見:給液電磁弁グランドパッキング漏れ、当該箇所の増し締めにより、漏洩停止 11月11日 9時~12時 コンデンサーへ冷媒ガス616kgを補給 11月22日 9時40分頃 消防へ事故一報 漏洩の推移から、漏洩が始まったのは10月26~27日からと推測	3年以上5年未満
73	製造事業所(コ)一種	コンプレッサー吐出配管弁の漏洩	11/13	千葉県	0	0	0	0	その他(水素、メタン、一酸化炭素、二酸化炭素、窒素)	C2	漏洩		石油化学	配管、バルブ	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			高級アルコール製造施設の通常運転中に、パトロールにてコンプレッサー吐出弁より漏洩を発見した。直ちにコンプレッサーを停止、漏洩停止を確認し、N2パージを実施して安全確保を図った。	20年以上(21年)
74	製造事業所(冷凍)二種	冷凍機フロンガス漏洩	11/14	熊本県	0	0	0	0	フルオロカーボン404A	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備、蒸発器	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			11月14日21:00、低圧異常停止発生した為停止。 11月15日13:00、原因調査のため試運転を行った結果蒸発器からの漏れと断定。 冷媒回収用のボンベが無かったため蒸発器冷水入出手動弁閉止(封じ込め) 11月16日、フロンガス回収を実施。	15年以上20年未満
75	製造事業所(LP)一種	貯槽ブタンタンク緊急遮断弁部分からの漏洩	11/14	和歌山県	0	0	0	0	ブタン	C2	漏洩		その他(充填所)	バルブ	<その他>(終業時)	<施工管理不良>			事業所終業時間になり、事務所から遠隔操作で緊急遮断弁を閉止したところ、ブタン貯槽タンク下部のガス警報器が作動したため、現場確認を行う。 現場到着後、緊急遮断弁からガスのガス漏洩を発見。 直ちにブタン貯槽タンクの元バルブを閉止したところ漏洩は停止。 その後、ガス検知器により漏洩がないことを確認する。	20年以上

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
76	製造事業所(冷凍)一種	フルオロカーボンガス漏えい事故	11/15	福岡県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		その他(病院)	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<停止中>(休止中)	<腐食管理不良>			11月15日17時40分頃に病院施設課の職員が冷凍機本体上部の圧力計から漏洩音を確認。職員が漏洩部の増し締めを行ったところ、漏洩部が破損した。その後、メーカーが現場対応を行い、逆止弁を作動させることで漏洩停止し、ガス検知器にて漏洩がないことを確認した。	20年以上(32年)
77	製造事業所(冷凍)二種	R22漏洩事故	11/15	静岡県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<施工管理不良>	<腐食管理不良>		11月15日圧縮機が圧力低下で停止した。メーカーに点検を依頼して調べたところ、圧力検出の銅配管が振動でこすれてピンホールが空いていた。また、分流器入口配管にひび割れが発見された。この2つが重なった漏洩で人的・物的被害なし。	20年以上(29年)
78	製造事業所(コ)一種	エチレン製造施設出口配管水素漏洩事故	11/15	千葉県	0	0	0	0	水素	C2	漏洩		石油化学	配管	<製造中>(定常運転)	<施工管理不良>	<腐食管理不良>		10:50頃、協力会社員が作業場所を確認した際、ガス漏れを覚知した。 11:10、ホットライン通報を行った。 11:12、エチレン製造施設チャージダウン、当該系ブロック及び脱圧・パージを実施した。 14:35、周辺ガス検0ppmを確認し、公設消防より処置完了宣言が発せられた。	20年以上(28年)
79	製造事業所(冷凍)一種	フルオロカーボン漏えい事故	11/18	福岡県	0	0	0	0	その他(フルオロカーボン)	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(スタートアップ)	<製作不良>	<設計不良>		11月18日15:15、現場パトロール実施の際、油圧計導管チェック弁接手からのオイル漏洩を発見。ガス検知器によりフロン漏えいを検知。 15:20、冷凍設備停止。 19:30、油圧計導管チェック弁接手のフレア加工部交換作業を実施。 ガス検知器によりフロン漏えい停止を確認。	20年以上
80	製造事業所(冷凍)	フロン冷媒漏えい	11/20	大分県	0	0	0	0	フルオロカーボン410A	C2	漏洩		自動車	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<その他>(老朽化)			10月18日、故障警報発報により現地へ行くと設備が停止しており、エラーコード:低圧圧力異常を表示、停止処理を実施した後にメーカーへの調査を依頼した。 11月20日、調査した結果、膨張弁コイルの破損により冷媒流出(漏れ)を確認した。 漏えい量は51kg。	10年以上15年未満
81	製造事業所(一般)一種	冷凍設備からのフルオロカーボン漏えい事故	11/21	富山県	0	0	0	0	フルオロカーボン407C	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備、蒸発器	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			2022年11月10日15:50、日常点検で付属冷凍の冷媒圧力の低下を確認。直ちに付属冷凍機の運転を停止し、冷水、冷却水のバルブを閉じた。なお、リークテスターで漏れを確認するも検知できず。 11月21日12:00、メーカー担当者が来場し、冷媒の回収を行った結果、フルオロカーボンが19.2kg漏えいしていることが判明した。 16:00、冷媒回収後、気密試験を実施したところ、蒸発器(冷水側)から漏えいしていることを確認した。 17:40、県に事故報告。	3年以上5年未満

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
82	製造事業所(コ)一種	ドレン抜き配管漏洩	11/22	千葉県	0	0	0	0	水素	C2	漏洩		石油化学	配管	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			高級アルコール製造施設の通常運転中に、パトロールにてコンディショナー入ドレン配管より漏洩を発見した。ただちに孤立・脱圧し、応急措置としてバンド掛けにて漏洩停止を確認の後、N2パージを実施して安全確保を図った	20年以上(21年)
83	製造事業所(冷凍)二種	冷熱センター冷媒ガス漏洩事故	11/22	大阪府	0	0	0	0	フルオロカーボン134a	C2	漏洩		その他(医薬品製造)	冷凍設備、凝縮器	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			2022年10月21日、冷凍機の運転中に蒸発冷媒温度低の警報が発報し、異常停止したため、メーカー依頼した。10月24日、冷凍機の停止時・運転時に、各部をリークテスタによる冷媒漏れ点検(直接法)を実施したが、漏洩は見つからなかった。点検終了後に試運転を実施したが、蒸発冷媒温度低の警報が発報して異常停止した。以降、運転停止の状態とした。10月31日、再度リークテスタによる冷媒漏れ点検(直接法)を実施したが、漏洩は見つからなかった。冷媒温度低用検出器の確認を行ったが、端子部に緩み・断線はなく、他の温度計と比較して測定値に問題ないことを確認した。冷媒ドライヤの開放点検、ラインの圧力損失の確認、ライン1次ポンプ電流値の確認を実施したが、異常は見つからなかった。11月22日、ライン・冷却水を抜き取り、水室内の漏洩を確認したところ、凝縮器チューブからの漏洩が確認された。冷媒の回収を行い、規定充填量240kgに対し、93.3kgを回収、漏洩量は146.3kg。人的・物的被害なし。	15年以上20年未満
84	製造事業所(一般)	炭酸ガス漏えい事故	11/24	福島県	0	0	0	0	炭酸ガス	C2	漏洩		機械	コールド・エバポレータ、蒸発器	<停止中>(検査・点検中)	<腐食管理不良>			2022年11月24日の日常巡視点検時に、液化炭酸ガスCEの気化器内蒸発器の一部である水槽内でガス漏れしている状況を従業員が発見し、上長に報告。上長は保安責任者及びガス供給業者へ連絡後、直ちに送液弁を閉止して漏えいを停止させた。気化器内蒸発器の銅蛇管を外して漏えい箇所(ピンホール)を特定し、ロウ付けにより応急措置を実施した。	10年以上15年未満
85	製造事業所(一般)一種	冷凍機フロン配管母材からの漏洩	11/24	神奈川県	0	0	0	0	フルオロカーボン404A	C2	漏洩		その他(水素製造販売)	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(スタートアップ)	<その他>(調査中)			11月24日(木)事故当日 ・7:30 朝の開店準備のため冷凍機を起動させた際、異常(起動しない)を確認。当日の営業取り止め。冷凍機の現地調査調整。 ※なお、前日は営業終了まで問題なく稼働 11月25日(金)事故翌日 ・11:00 冷凍機メーカー駆付けにて調査実施。フロン熱交換器の高圧側フロン配管出口付け根部銅配管からのフロン漏洩を確認。消防へ通報。 11月28日(月)消防へ事故届提出(今後の予定) 以降 原因調査および補修計画立案 12月2日(金)～12月16日(金)に予定している定期自主検査まで営業停止する。計画立案後、不具合部交換のための変更許可申請等を予定。	5年以上7年未満
86	製造事業所(コ)一種	LPG輸入基地施設フロパン漏洩事故	11/24	千葉県	0	0	0	0	プロパン	C2	漏洩		石油精製	配管	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			11月24日13時10分頃、点検員が仕切り板取外しの脱圧確認のため出口配管のドレン弁を開放したところ弁の下流配管の保冷剤内部から漏洩を確認。直ちにドレン弁を閉止し漏洩は停止した。漏洩停止後は雰囲気ガス検を実施しHC0%を確認。14時頃当該配管の保冷を解体、配管を確認したところ配管外面の開孔が確認された。16時30分頃に県に一般電話にて連絡を行った。	20年以上(42年)
87	製造事業所(冷凍)二種	冷媒漏えい事故	11/24	大分県	0	0	0	0	フルオロカーボン134a	C2	漏洩		機械	冷凍設備、熱交換器	<停止中>(休止中)	<その他>(メーカー推奨整備を行っていない)			冷凍機のオーバーホール作業のため、冷媒を回収し停止した。オーバーホール完了後に、冷媒充填前の加圧試験を行ったところ、圧縮機の接続部より冷媒漏れを確認。	10年以上15年未満

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
88	製造事業所(冷凍)	原料製造部冷凍機からのフロン漏洩	11/25	宮崎県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備、凝縮器	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>			2022年11月25日(金)当該事業所構内にて、低温倉庫の温度が下がらない事象が発生したため冷凍機の臨時点検を実施。結果、冷凍機内の冷媒ガス初期充填量26.0kgが3.6kgに減少していることが確認された。また、窒素による気密試験の実施により、2台の室内送風機ディストリビュータ出口銅管溶接部からの漏れ及び亀裂が確認された。このことから、冷媒ガスの漏洩事故が発生していることが発覚し、同日、県あて連絡が行われたもの。	20年以上(26年)
89	製造事業所(冷凍)	R32漏洩事故	11/25	静岡県	0	0	0	0	フルオロカーボン32	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備、配管	<停止中>(検査・点検中)	<製作不良>			凍結防止異常と圧力低下が発報した。メーカーに点検を依頼して調べたところ、No.1系統ガス抜き配管とNo.2系統水熱交ガス連絡配管が接触しており、振動でこすれてNo.1系統ガス抜き配管にピンホールが空き、漏洩したもの。人的・物的被害なし。	1年以上3年未満
90	製造事業所(冷凍)	フロンガス漏えい事故	11/27	埼玉県	0	0	0	0	フルオロカーボン410A	C2	漏洩		その他(プラスチック製品製造)	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<停止中>(検査・点検中)	<その他>(長時間使用による銅配管の腐食)			11月27日(日)空調機点検業者による点検時、フロン漏洩を確認(異常表示無し)。同日リークシール材にて補修。圧力(低圧:0.55MPa、高圧:2.45MPa)と異常のない事、またリークチェッカーにて漏洩の無い事を確認。11月28日(月)リークシール材による補修後漏洩がないかリークチェッカーにより再度測定。漏洩の無い事を確認。	7年以上10年未満
91	製造事業所(一般)一種	CE上部充てん弁ロウ付け部からの漏えい事故	11/28	千葉県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		その他(電子部品製造)	コールド・エバポレータ、バルブ	<製造中>(定常運転)	<その他>(経年劣化)			日常点検時に、CE上部充てん弁のロウ付け部分より窒素ガスが微小漏洩している事を発見した。	20年以上(32年)
92	製造事業所(冷凍)	GHP室内機冷媒ガス(フルオロカーボンR410A)漏洩事故	11/28	神奈川県	0	0	0	0	フルオロカーボン410A	C2	漏洩		その他(教育・学習支援)	冷凍設備、熱交換器	<停止中>(検査・点検中)	<腐食管理不良>			2022年9月中旬頃より冷房の効きが悪くなっていたことから、保守業者に調査を依頼。10月5日に調査を行ったところ、冷媒ガス(フルオロカーボンR410A)の不足が原因と判明。ガス漏洩も疑われることから、同日室外機・室内機の調査をするも原因の特定には至らず。改めて11月25日及び28日に冷媒配管の気密試験を行った結果、室内機熱交換器銅管からの漏洩が判明したも。	10年以上15年未満
93	製造事業所(コ)一種	LPG荷役設備コンプレッサー出口取だし導圧配管より漏洩事故	11/29	和歌山県	0	0	0	0	液化石油ガス	C2	漏洩		石油精製	配管	<製造中>(定常運転)	<施工管理不良>			コンプレッサーの起動操作中、近傍のコンプレッサー3段出口の圧力計取だし導圧配管(φ12/SUS304/1.5t)周辺に陽炎を認めため、当該コンプレッサーの運転を停止しバルブを閉止した。目視確認したところ、貫通孔は確認出来なかったものの当該配管と隣接している吐出配管のサポートとの接触部に摩耗減肉を認めた。翌11月30日に当該配管を取外して詳細検査したところ貫通を確認した。人身被害等の発生なし	20年以上(約30年)
94	製造事業所(コ)一種	窒素発生設備加圧器安全弁作動事故	11/30	愛媛県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		石油精製	安全弁	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			グループ員(窒素発生設備の運転管理部署)のパトロール時に、加圧器安全弁出口から窒素が少量漏洩していることを覚知した。	20年以上(31年)

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
95	製造事業所(コ)一種	混合ガス(水素・炭化水素)漏えい事故	12/1	茨城県	0	0	0	0	その他(水素、炭化水素)	C2	漏洩		石油精製	熱交換器	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			接触改質装置内、海水排水溝付近のガス漏えい検知警報設備が作動したため、巡回警備をしたところ、海水熱交換器の排水でガス漏えい(混合ガス:水素・炭化水素)を確認した。漏えい量は調査中	20年以上(39年)
96	製造事業所(LP)一種	廃棄バルク貯槽の残液残ガス回収作業中のガス漏れ	12/1	静岡県	0	0	0	0	プロパン	C2	漏洩		容器検査所	配管・継手	<製造中>(定常運転)	<締結管理不良>	<施工管理不良>		通常業務の容器検査所の作業とは別の廃棄LPガス500kg横型バルク貯槽の残液残ガス回収作業中(頻度1回/月)、回収用ホースの接続部変形により接続不良があった為、LPガスが漏洩した。	
97	製造事業所(冷凍)	冷媒漏洩事故	12/2	福井県	0	0	0	0	フルオロカーボン410A	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備・配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<点検不良>			2022年11月30日、ライン設備で設備異常が発報。ライン冷凍機が低圧異常で停止を確認。冷凍機メーカーに点検を依頼。12月01日、ライン冷凍機の凝縮器冷却水及び冷水の入出バルブを閉とした。12月02日、メーカー点検により凝縮器からの漏洩を確認した。12月05日、凝縮器付属の安全弁よりの漏洩を確認した。	10年以上15年未満
98	製造事業所(冷凍)	フロンガス漏洩事故	12/3	群馬県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		その他(文化会館)	冷凍設備・配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<その他>(経年劣化・腐食)	<腐食管理不良>		2022年12月3日、ヒートポンプ油温上昇警報発生。冷媒液面計量が低下しているためメーカーへ連絡し点検した結果、蓄熱槽上部膨張弁の冷媒配管アーク溶接部ピンホールからの冷媒漏洩が覚知された。漏洩力所前後のバルブを閉め運転しないようにした。フロンR22が推定100kg程度漏洩したと思われる。	20年以上(28年)
99	製造事業所(冷凍)二種	フロンガス漏洩事故	12/4	埼玉県	0	0	0	0	その他(フルオロカーボン)	C2	漏洩		その他(研究所)	冷凍設備・配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<シール管理不良>			12月4日(日)14時36分、サーキット吐出ガス過熱防止で停止。12月5日(月)16時50分、メーカーによる調査。電磁弁からのオイル漏れを確認。機器手元停止措置。12月6日(火)16時00分、メーカーによる冷媒回収。規定量60kgに対して、算定漏えい量8kgを確認。	20年以上(25年)
100	製造事業所(一般)一種	液化窒素CE窒素ガス漏えい事故	12/4	愛知県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		窯業	コールド・エバポレータ・継手	<製造中>(定常運転)	<点検不良>	<締結管理不良>		事故当時液化窒素CEは通常運転中であった。20時10分頃、日常点検にて該当場所で窒素漏えいを発見。確認したところ充填用ホース末端部のフランジ固定用ボルト(材質:真鍮)2本のうち1本が破断し、フランジ接続部から窒素漏えいしていた。フランジを万力で挟み暫定処置実施するも完全には塞ぎきれず、翌朝設備管理担当者から消防へ通報すると共に協力業者立会いのもと暫定ボルトの取付けを行い、漏えいを止めた。尚、漏えい量は約261m ³ である。	20年以上(23年)

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
101	製造事業所(コ)一種	窒素・酸素製造装置プラント漏えい事故	12/5	広島県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		石油化学	熱交換器	<停止中>(検査・点検中)	<その他>(調査中)			2022年7月5日 プラント立ち上げ(定期修理工事完了) 10月12日 16:04 プラント運転停止(運転に必要な蒸気が工事で停止する為) ※7月5日～10月12日までの間、正常に運転出来ていた 10月16日 17:00 工場の蒸気の工事完了 10月17日 8:38 再立ち上げ実施 10月18日 18:30 再立ち上げ中にメインコンデンサーの液体酸素のレベル計指示不良発生 ⇒指示不良の原因調査を行ったが計器異常なし、指示回復せず 10月19日 指示不良のまま運転継続は困難と判断し運転停止 計器導管の不具合(詰り、潰れ等)の疑いもある事からコールドボックスを開放して調査する必要があると判断 10月20日～11月1日 コールドボックス内の充填材(バーライト)抜き出し業者手配、工事準備 11月2日 コールドボックス開放準備実施 11月3日～11日 コールドボックス内の充填材抜き出し 11月17日～ コールドボックス内足場組立 足場組立後、コールドボックス内清掃実施 清掃完了後、原因調査再開 12月5日 液体空気過冷却器ノズル溶接部割れ発見(発泡法漏れ試験にて判明)	20年以上(26年)
102	製造事業所(冷凍)一種	冷媒ガス(炭酸ガス)漏洩事故	12/5	茨城県	0	0	0	0	炭酸ガス	C2	漏洩		その他(製氷)	冷凍設備、蒸発器	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			ヘリンボーン式熱交換器にピンホールが発生し冷媒(炭酸ガス)が漏えいした。 漏えい量は調査中	10年以上15年未満
103	製造事業所(冷凍)	フロン(R134a)ガス漏洩事故	12/6	鹿児島県	0	0	0	0	フルオロカーボン134a	C2	漏洩		その他(商業ビル)	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<停止中>(検査・点検中)	<その他>(経年劣化)	<シーリング管理不良>		事故当時、当該ターボ型冷凍機(高压ガス設備)は、停止中(停止中冷水温度:16℃、冷凍機内圧力:0.4MPa) 9時40分頃、冷凍機サービス員が定期点検に訪問した際、機器下部床面に油溜まりを発見。 9時50分頃、油漏洩発生と判断し漏洩部分を調査。結果、電動機給油配管フレア部よりの油しみ及び冷媒ガス漏洩を確認。 9時55分頃、冷媒ガス漏洩を止めるため、当該フレア部を増し締め実施するも漏洩は止まらず。魔法帯等での応急処置を試みるが漏洩は止まらず。 10時00分頃、冷媒回収の必要ありと判断し機材を準備開始。 15時15分頃、冷媒回収開始。 18時30分頃、冷媒回収終了。冷媒漏洩部分は、当該フレア根本部分と判明。冷媒の漏えい量は43.2kg。(封入規定量200kg)	15年以上20年未満
104	製造事業所(コ)一種	流動接触分解装置ガス圧縮機コンプレッサー吐出配管フレア行きバルブ	12/7	和歌山県	0	0	0	0	その他(炭化水素ガス)	C2	漏洩		石油精製	配管、バルブ	<製造中>(定常運転)	<検査管理不良>			定期パトロール中、臭気により流動接触分解装置ガス圧縮機コンプレッサー吐出配管フレア行きバルブ本体よりガス漏洩を発見した。 人身被害等の発生なし	20年以上(約30年)
105	製造事業所(冷凍)	屋外空調熱源設備冷媒フロン漏洩	12/11	大分県	0	0	0	0	フルオロカーボン410A	C2	漏洩		自動車	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<その他>(経年劣化)			12月8日、故障警報発報により現地へ行くと設備が停止しており、エラーコード:冷媒不足を表示。 停止処理を実施した後にメーカーへ調査を依頼した。 12月11日、調査した結果、冷媒配管の亀裂部より冷媒流出(漏れ)を確認。	10年以上15年未満

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
106	製造事業所(冷凍)	フルオロカーボンガス漏えい事故	12/11	福岡県	0	0	0	0	フルオロカーボン410A	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<その他>(機内振動の繰り返し応力による疲労破壊)			添加剤室の添加剤温度が上昇していたため現地確認。空調機が異常停止(操作SW液晶表示にエラーコード有り)していた為点検した所、室外機のフロン圧縮機に接続されているキャピラリーチューブに漏れ跡が有り、汚損によるフロン漏洩を発見。停止していた空調機の入口弁及び出口弁を閉鎖し、フロン漏洩の停止を確認。	15年以上 20年未満
107	製造事業所(一般)	水素ステーション水素ガス漏洩事故	12/13	大阪府	0	0	0	0	水素	C2	漏洩		その他(圧縮天然ガススタンド)	配管、継手	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			2022年12月12日14:00頃、圧縮機1段吐出圧力の低下を制御盤の数値で確認したため、メーカーに確認を依頼。12月13日11:30頃、シリンダ吸入側継手部から漏洩を確認。増し締めを実施したが、漏洩が継続したため、PT検査を実施したところ、ねじ部に亀裂を確認。圧縮機内に設置されたガス検知器は作動せず、0ppmであった。	7年以上 10年未満
108	製造事業所(冷凍)二種	高圧冷媒漏洩(モジュール2)	12/14	沖縄県	0	0	0	0	フルオロカーボン407C	C2	漏洩		その他(貸事務所業)	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<停止中>(休止中)	<施工管理不良>			2022年12月14日に高圧ガス検査の際、冷凍機4台(R6-1-1、R6-1-2、R6-2-1、R6-2-2)のリークテストによる漏れ有無確認実施。その際、R-2-2冷凍機の蒸発器と圧縮機との繋ぎ配管周辺よりリーク反応が確認された。一部断熱を外し漏洩箇所を調査を実施した結果、10月に漏洩のあった同型機(R-2-1)と同じ冷媒系統蒸発器接続配管ロウ付け部において漏れを確認。即日、冷媒ガス回収を実施した。修繕工事中の冷媒充填後であったため、冷媒回収量は規定量49kgに対し45.8kg。	7年以上 10年未満
109	製造事業所(一般)一種	酸素ガス漏えい事故	12/14	茨城県	0	0	0	0	酸素	C2	漏洩		製鉄所	配管	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			液化酸素の蒸発器出口配管の溶接部から酸素ガスが漏えいしているのを発見した。漏えい量は調査中	20年以上 (38年)
110	製造事業所(一般)一種	冷凍機フロン銅配管エルボ母材からの漏洩	12/18	神奈川県	0	0	0	0	フルオロカーボン404A	C2	漏洩		その他(圧縮水素スタンド)	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			12月18日(日)事故当日 11:50 FCV来店、冷却不足で充填許可の操作不可 11:58 トラブル発生のため、お客様に事情をご説明し他ステーションをご案内、退店 12:00 冷凍機室、ポータブルフロンガス検知器にて漏洩調査実施。漏洩検知するも箇所特定に至らず 12:05 閉店操作実施 12:10 冷凍機手動停止 12:20 再度、ポータブルフロンガス検知器にて漏洩調査実施 冷凍機底部より漏洩検知(保冷材のため場所特定不可) 本社担当者及び水素サプライ&サービス担当者へ連絡 13:59 消防に通報するも休日で繋がらなかったため119(公設消防)に通報 14:07 消防車1台(隊員5名)到着、現場確認 14:23 消防車出櫃 12月19日(月)事故翌日 10:00 冷凍機メーカー駆付けにて調査実施 中間冷却器からブライン熱交換器へ向かう配管のエルボ母材に漏洩確認 10:30 消防へ状況報告 12月22日(木) 消防へ事故届及び変更許可申請提出 12月26日(月) 復旧工事(変更許可証発行後) 12月27日(火) 完成検査受検	5年以上 7年未満

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
111	製造事業所(コ)一種	冷媒(R22)の漏洩事故	12/19	茨城県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備	<製造中>(定常運転)	<設計不良>			液化塩素製造施設の付属冷凍設備の油分離器ノズル溶接部において冷媒(R22)の漏えいを覚知した。漏えい量は13.91kg。	20年以上(48年)
112	製造事業所(コ)一種	接触改質装置フィードハイδροファイナーエフルエントコンデンサーからの漏洩事故	12/19	和歌山県	0	0	0	0	その他(水素、メタン、エタン、ナフサ)	C2	漏洩		一般化学	熱交換器	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>			定常運転中、運転員が定例作業をしていたところ異音を感じて周辺を調査したところ、接触改質装置エアフィンクーラーにてガス漏洩を確認した。人身被害等の発生なし	20年以上(約57年)
113	製造事業所(一般)	低圧水素圧縮機ユニット内吐出遮断弁上流リークポートからの水素漏洩	12/20	神奈川県	0	0	0	0	水素	C2	漏洩		その他(圧縮水素スタンド)	圧縮機	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			当日、FCV充填後、復圧終盤に、水素圧縮機室内の拡散式ガス検知器が警報を発報してインターロックにより装置停止した。当該水素ガス検知器の指示値が低下したのちに、漏洩個所の調査実施し、低圧圧縮機吐出遮断弁上流側リークポートから水素漏洩(5,600ppm)を確認した。吐出遮断弁の上流側継手に緩みを確認したのち、規定トルク41Nmで締め、0.6MPaで漏洩なしを確認し、水素圧縮機試運転および漏洩確認を実施したところ、吐出遮断弁上流側リークポートからの漏洩なしを確認したが、水素圧縮機室内の拡散式ガス検知器が再び発報したため、水素圧縮機を停止した。水素圧縮機停止した状態(低圧0.6MPa)で、再度漏洩調査を実施したところ、0.6MPa条件下で水素圧縮機4段シリンダヘッド近傍より約3,000ppmの反応を確認した。水素圧縮機4段吐出弁継手部リークポートからの漏洩を確認後、増し締め実施し、水素圧縮機4段シリンダヘッド、吐出遮断弁上流側リークポート共に漏洩がないことを確認した。	7年以上10年未満
114	製造事業所(コ)一種	ボトムPG本体からの漏洩事故	12/21	愛媛県	0	0	0	0	その他(LPG、ナフサ)	C2	漏洩		石油精製	その他(圧力計)	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			設備の運転員が、異臭を感じガス検知器にて捜索したところ、圧力計からナフサ留分を含むLPGが微量漏洩していることを覚知した。	20年以上(34年)

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
115	製造事業所(一般)一種	高圧ガススタンドにおける天然ガス漏洩事故	12/22	大阪府	0	0	0	0	メタン	C2	漏洩		その他(圧縮天然ガススタンド)	圧縮機、配管	<その他>(月例点検)	<その他>(調査中)			2022年12月22日の月例点検時、圧縮機付近で異臭があり、漏えい検知器で確認するとガス漏れ反応を検知。機器の使用を停止して調査した結果、圧縮機吐出フィルター～セパレータ間の配管継手部分からガスが漏洩していたことが発覚したもの。	20年以上(27年)
116	製造事業所(冷凍)一種	フロン冷凍機の蒸発器伝熱チューブ穴あき	12/26	群馬県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備、蒸発器	<製造中>(スタートアップ)	<点検不良>	<その他>(経年劣化)		2022年10月に定期整備を行い、操業の負荷により運転を停止していた。運転データを記録するため運転を開始した所、系内圧が低下したので冷凍機を停止した。メーカーにて点検した結果、蒸発器伝熱チューブに穴あきがある事が分かった。	20年以上(34年)
117	製造事業所(一般)一種	水素ステーションの水素圧縮機吐出安全弁作動	12/24	東京都	0	0	0	0	水素	C2	その他(安全弁作動)		その他()	安全弁	<停止中>(検査・点検中)	<誤操作、誤判断>	<施工管理不良>		当該水素ステーションは、12月22日(木)に定期自主検査後の水素圧縮機吐出フィルターの活性炭交換作業が終了し、引き続き蓄圧器内の硫黄汚染(S分:4.6ppb)の水素放散、復圧作業を行ない、営業再開の準備作業を実施中であった。12月22日～23日にて、82MPa蓄圧器3本、45MPa蓄圧器4本の2MPaまでの脱圧を終了し、12月24日(土)にトレーラ水素を用いて復圧作業を実施していた。 1.10時45分に、82MPa蓄圧器3本の復圧を完了し、10時57分に45MPa蓄圧器への復圧作業を開始した。 2.45MPa蓄圧器の復圧では、水素トレーラからの差圧充填を行い、水素トレーラと45MPa蓄圧器が均圧化後に、水素圧縮機を運転して荷卸し運転に移行した。 3.11時49分に、45MPa蓄圧器が43.3MPaに昇圧された段階で、自動的に、82MPa蓄圧器への復圧を開始し、Cバンク、Bバンク、Aバンクの順で各バンクに1分間ずつ復圧し、終了した。 11時52分に、圧縮機5段吐出圧力高の警報で、非常停止 4.当日非番の保安監督者に原因不明の水素圧縮機の吐出圧力異常高停止の電話報告を行い、45MPa蓄圧器のベント放散による降圧後、13時より異常確認のための45MPa蓄圧器へのトレーラ水素復圧作業を実施した。 5.13時00分に45MPa蓄圧器への水素圧縮機による復圧開始後、13時11分に82MPa蓄圧器への復圧に切替わることなく、圧縮機5段吐出圧力異常高警報で、非常停止が再現した。 6.トレンドデータ確認結果、11時52分の圧縮機5段吐出圧力異常高のピーク圧力103.2MPa、2回目の13時11分のピーク圧力101.6MPaであり、いずれも安全弁の作動圧力を超えていた。 安全弁作動事故と考え、13時50分に都に、事故速報のFAXとメールを送信して速報。 営業再開前であり、装置は停止状態で待機。 7.12月25日(日)に、保安監督者が出社後、異常発生時のログデータ確認結果、45MPa蓄圧器行き減圧弁設定値が43MPaと監視盤PLCの45MPa蓄圧器の復圧完了判定設定圧力の44.0MPaと逆転しているため、減圧弁が圧縮機停止前に閉止状態となり、圧縮機5段吐出圧力が急上昇し、安全弁が作動したと推定。 8.減圧弁の設定圧力調整は、建設及びメンテナンス元請に調整を委託しているため、制御盤PLCの45MPa蓄圧器の復圧終了圧力を42MPaに変更して、45MPa蓄圧器への復圧操作を行った結果、正常に復圧運転が終了する事を確認出来た。 9.12月26日(月)に、45MPa蓄圧器への復圧中に何故安全弁作動圧力まで昇圧の理由である、入口減圧弁の設定力が、43MPaと低くなった理由と対応策を都に電話報告。安全弁整備を指示。 10.併せて、作動したと考えられる圧縮機5段吐出安全弁の作動後整備の手配。 12月27日(火)取外し、工場整備、取付復旧の工事を実施。 11.12月27日(火)夕方に、都に安全弁の作動原因の究明と対策の実施を報告。 12月28日(水)から営業再開として、12月28日(水)12時30分に、FCV充圧試験を行い問題なかったので、13時より営業再開した。	5年以上7年未満

2022年に発生した高圧ガス保安法事故 10月-12月一覽表
移動中の災害事故

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
1	移動	セミトレーラー火災事故	10/4	岐阜県	0	0	0	0	窒素	C1	火災		運送	タンクローリ	<移動中>	<その他>(車両火災)			大阪府より岐阜県の事業所へ液化窒素15トンを移動中、東海北陸自動車道下りの各務原市内の権現山トンネル内を走行中にタンクセミトレーラーの左後部タイヤがバーストしたことから、トンネル出口を少し進んだ高速各務原バス停に停車し確認すると、バーストしたタイヤ付近より炎が見えたので、車両に設置してある粉末消火器を使用し消火した。高圧ガス部の破損やガス漏洩は無く、車両部のみの損傷である。2車線の自動車専用道路のバス停にて停車しており、バス停及び走行車線が災害対応により規制された。	3年以上5年未満
2	移動	車両からの液化石油ガス10kg容器落下事故	10/23	福井県	0	0	0	0	液化石油ガス	C2	漏洩		建設	容器、バルブ	<移動中>	<締結管理不良>	<誤操作、誤判断>		当該消費者がトラックで工事現場に移動中に何らかの原因で車両後部ゲートが開きLPガスの10kg容器が落下した。落下に関して乗務員は気付かず、第三者から警察に通報があり、警察が現場到着時に若干のガス漏れを確認したため消防と販売業者に連絡後、販売事業者から当該消費者に連絡した。	
3	移動	LPガス漏洩事故	11/7	広島県	0	0	0	0	液化石油ガス	C2	漏洩		運送	容器、バルブ	<移動中>	<交通事故>(自損)			LPガス配送センターの運搬車両が県道を走行中、中央分離帯に乗り上げ、ガードレール及び街路灯に衝突し横転。車両に積載していたLPガスボンベ36本(20kg×20本、50kg×16本)のうち、20kgボンベ1本からガスが漏洩(3.2kg)し、運搬車両運転手自らが弁を閉め漏洩を止めたもの。	
4	移動	液化水素移動式製造設水素漏洩事故	11/22	千葉県	0	0	0	0	水素	C2	漏洩		運送	タンクローリ、継手	<停止中>(検査・点検中)	<設計不良>	<その他>(繰り返し振動の影響による、応力腐食割れ)		車庫にて移動式製造設備の終了点検に、ポータブルのガス検知器にて漏洩の有無を確認したところ、圧力計取付部の継手付近より反応があった。漏洩検知剤にて確認すると継手本体よりカニ泡程度の漏れが確認された。 ※点検時のローリー内槽圧力は0.15MPa、内容量:0.05KPa(0.0Liter)	1年以上3年未満
5	移動	新東名高速道路厚木南インターチェンジにおける輸送中のアセチレン容器転落事故	10/5	神奈川県	0	0	0	0	アセチレン	C2	その他(容器落下)		運送	容器本体	<移動中>	<点検不良>		運転手は自社工場で容器を積載し、ユーザーへ納品したのち、アセチレン32本と酸素30本の残ガス容器を回収し自社工場へ輸送していた。海老名ジャンクションより県央道厚木南ジャンクションを經由し新東名高速厚木南IC出口から降りる際に、手前の減速ベルトで減速し右カーブに侵入したところ、容器が倒れる音と伴にアセチレン容器24本が路上に散乱した(酸素容器は荷崩れしなかった)。運転手は後続車両がないことを確認し、容器を道の端に寄せる等安全を確保したのちに警察と自社担当者に連絡した。そして、5分後に駆け付けた警察が後方警戒を実施する中で落下容器を回収した。また、連絡を受けた担当者は回収作業中に現場に駆け付け、回収容器の状況を確認し、警察等との聴取を行った。聴取完了前に事業所長が現場に到着し、転落容器の漏洩・損傷の有無を再確認したのち、当該車両を自社工場へ向かうように指示した。運転手が工場到着後、容器の外観と漏洩を再度確認したところ漏洩はなかった。		

2022年に発生した高圧ガス保安法事故 10月-12月一覧表
消費中の災害事故

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
1	消費	LPガス、酸素ガス爆発事故	12/10	石川県	0	0	1	1	その他(プロパン、酸素)	C1	爆発		その他(廃棄物処理)	溶接・溶断機器	<その他>(残ガス放出中)	<操作基準等の不備>		その他(高温物体、火花)	2022年12月10日9:00、廃棄物である金属ワイヤーを溶断するためLPガス及び酸素ガスを消費した。その後、ホース内の残ガスを放出しながら隣で溶断した金属片をゴミ箱に投げ入れている際、爆発した。なお、爆発は大きな音のみであり火は全く発生していない。	
2	消費	酸素容器のレギュレーター内の断熱圧縮による引火破裂	10/8	愛知県	0	0	1	1	酸素	C1	火災	破裂破損等	その他(個人宅作業場)	溶接・溶断機器	<停止中>(検査・点検中)	<その他>(断熱圧縮)		温度上昇(断熱圧縮)	個人の趣味でDIYを行う酸素ポンベのレギュレーターをコーキング材で補修した。点検のため酸素ポンベのバルブを開放したところ、断熱圧縮を起こし内部に溜まっていたコーキングのガスに着火して破裂したと考えられる。	20年以上(不明)
3	消費	LPガス容器の交換作業中の漏洩火災	10/18	兵庫県	0	0	1	1	液化石油ガス	C1	漏洩	火災	食品	容器本体	<消費中>	<その他>(調査中)			10月18日LPガス配送員が、食品工場で消費するLPガス容器の交換作業中に、LPガスが漏洩し、ポンベ庫内で火災が発生した。配送員1名が火傷(軽症)。原因等、詳細は調査中。	10年以上15年未満
4	消費	液化石油ガスの漏えい事故	12/5	北海道	0	0	1	1	液化石油ガス	C1	漏洩	火災	建設	容器、安全弁	<消費中>	<誤操作、誤判断>	<締結管理不良>	裸火(バーナー)	歩道の路盤を修正する目的で歩道上の積雪をガスバーナーで溶かしていたところ、液化石油ガス容器(10kg1本、以下「容器」という)を移動した際、容器とガスバーナーホース接続部との締付不良により当該接続部から液化石油ガスが漏えい、ガスバーナーの火が漏えいした液化石油ガスに引火した。引火した火炎の熱により容器のパネ式安全弁シート部が溶融、容器内の液化石油ガス約10kgが噴出・漏えいするとともに火災が拡大した。	
5	消費	液化石油ガス漏洩・爆発・火災事故	12/22	新潟県	0	0	1	1	プロパン	C1	漏洩	火災	その他(美術工芸)	容器、バルブ	<移動中>	<不良行為>	<誤操作、誤判断>		液化石油ガス販売事業者が液化石油ガス容器50kg1本を移動するため、車両運搬の際に用いる容器固定用ベルトのフックを容器キャップの点検穴に取り付けた。フックを外そうとした際、フックが容器バルブに接触し容器バルブが解放した。その結果、液化石油ガスが漏洩し、付近にあった釜の火気に引火し爆発、その後火災になったものと推定されるが原因については調査中。	20年以上(29年)

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)
6	消費	LPガス漏洩事故	10/8	千葉県	0	0	0	0	液化石油ガス	C2	漏洩		その他(コインランドリー)	容器本体	<消費中>	<締結管理不良>	<点検不良>		警察署よりLP配送事業者へ、コインランドリーにてガス漏れが発生し近隣住民に注意を呼びかけていること、続けて県よりLPガス容器のバルブを閉めたが現場に来てほしいとの連絡が入った。LP販売事業者が連絡を受け現場にて調査を行った結果、供給側である50kg容器3本のガスは空となっており、大気に放出していた。	
7	消費	炭酸ガス漏えい事故	10/10	香川県	0	0	0	0	炭酸ガス	C2	漏洩		建設	容器、安全弁	<貯蔵中>	<容器管理不良>			消費者の高圧ガス容器置場に貯蔵していた液化炭酸ガスLGC容器(150kg)の破裂式安全弁からガスが噴出したもの。10月10日(月・祝日)の午前5時頃に、大きな音と共に炭酸ガスLGC容器から白い煙が噴出していると近隣住民から消防に通報。発生時は祝日の早朝であったため、消費者は不在であり、近隣住民から消防への通報と消費者への連絡があった。消費者から販売事業者及び容器所有者へ連絡、当該容器は容器所有者が回収した。	20年以上(27年)
8	消費	ポンプメカニカルシール部ガス漏れ	11/5	愛媛県	0	0	0	0	ブタン	C2	漏洩		鉄工所	ポンプ	<停止中>	<誤操作、誤判断>			ポンプ運転開始時にポンプ内部及び配管内で発生したベーパー(蒸気)がポンプへ混入したことにより、メカニカルシール固定環と回転環が直接接触する様になり、摺動傷によりメカニカルシールのシール性が損なわれ、ガス漏れに至ったと推察。ガス漏れについては、停止作業中に発生したもの。(運転中は当該部に圧が掛かって密着するため、ガスが漏れないとのこと)	20年以上(45年)

2022年に発生した高圧ガス保安法事故 10月-12月一覧表
 その他の災害事故

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要	備考(使用年数等)	

該当事故無し

2022年に発生した高圧ガス保安法事故 10月-12月一覧表

盗難・紛失事故(製造事業所)

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要
1	製造事業所(LP)	LPガス容器の喪失	2022/11/7	愛知県	0	0	0	0	ブタン	C2	その他(紛失)		その他(物置等製造)	容器本体	<その他>(フォークリフト買取業者に一時的に貸出)	<その他>(紛失)			フォークリフトを買取業者に売却する際にフォークリフトを移動させるのに必要なため容器を貸し出した。買取業者に返却を求めたところ、買取業者から紛失したとの連絡を受けた。

2022年に発生した高圧ガス保安法事故 10月-12月一覧表
 盗難・紛失事故(移動中)

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要
1	移動	アセチレンガス喪失事故	2022/12/1	大阪府	0	0	0	0	アセチレン	C2	その他(紛失)		建設	容器本体	<移動中>	<容器管理不良>			2022年12月14日20時頃、トラックの荷台にアセチレンボンベと酸素ボンベ各1本ずつ乗せて、会社に帰社し、荷物を降ろしていたところ、アセチレンボンベ1本(容量7kg)がなくなっていることに気付き、道中を調べたが発見できなかったため、警察署に届け出た。その後、市民から警察に遺失物として届出があり、警察から消防に連絡があったもの。

2022年に発生した高圧ガス保安法事故 10月-12月一覧表
盗難・紛失事故(消費)

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要
1	消費	酸素ガス及びアセチレンガス容器の盗難事故	10/9	北海道	0	0	0	0	その他(アセチレン、酸素)	C2	その他(盗難)		その他(民間工事現場)	容器本体	<貯蔵中>	<容器管理不良>			ガスの消費者である建設会社は、道路から別荘が建っている集落へと通じる通路の下に埋設されている横断管の取替工事を行っており、酸素ガスとアセチレンガスは、横断管の下に敷設するH形鋼の切断のために使用していた。工事資材等は、工事現場脇の牧草地の一角の屋外で保管しており、当該容器2本は、シートで覆った上で当該保管場所にある樹木の幹にロープで縛って固定して保管していた。 2022年10月28日17時00分頃、当日の工事を終え、当該容器2本を上記のとおり保管していたところ、翌29日8時00分頃、盗難されていることに気が付き、警察に通報した。 なお、11月1日に盗難届を警察に提出した。
2	消費	LPガス容器の盗難(8Kg容器2本)	10/27	山梨県	0	0	0	0	プロパン	C2	その他(盗難)		その他(建物解体)	容器本体	<停止中>(休止中)	<盗難>			10月26日の日中、解体工事現場において、炙り作業のためLPガスを使用。 作業終了後、工具等と一緒にシートをかけ保管。 10月27日、作業開始にあたり、LPガス容器が無くなっていることに気が付き、9:30頃、警察へ通報。 警察からの指導を受け、同日の夕方、ガス販売会社へ連絡。 2023年1月4日、販売事業者及び消費者に際しボンベ盗難に関する新たな情報の有無を確認。 警察からも特に情報が無いことから、県としての情報収集は区切りを付けるが、新たな情報が入り次第、報告するよう指示する。
3	消費	圧縮酸素ガス容器の喪失事故	12/3	富山県	0	0	0	0	酸素	C2	その他(紛失)		その他(民家:住居中)	容器本体	<貯蔵中>	<その他>(住宅火災)			2022年12月3日14:30頃、アパートから出火し、周辺住宅などに延焼した。 ⇒約3時間半後に鎮火 12月4日、警察と消防で実況見分を実施 12月8日16:20頃、ガス販売事業者が、被災した住宅のうちの1軒(出火元とは別の建物)で保管されていた高圧ガス容器が未発見である旨を県に報告 医療用圧縮酸素FRP容器(1L)×3本

2022年に発生した高圧ガス保安法事故 10月-12月一覧表
 盗難・紛失事故(その他)

番号	事故区分	事故名称	年月日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	規模	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要
1	その他	ヘリウム容器の喪失	2022/12/5	大阪府	0	0	0	0	その他(ヘリウム)	C2	その他(紛失)		その他(販売事業者)	容器本体	<貯蔵中>	<容器管理不良>			当該事業者は、ヘリウムガス容器を供給事業所よりレンタルし、リース先へ納品する事業を行っている。 2022年11月4日、リース先から返却された当該紛失容器を、当該事業者にて保管を開始した。 12月5日、供給業者から当該事業者に容器の返却依頼があったため、容器を返却しようとしたところ、保管していた場所から無くなっていた。 その後、容器を捜索するも発見には至らなかったため、2023年1月13日消防へ報告した。