

2022年に発生した高圧ガス保安法事故 4月-6月一覽表
製造事業所の災害事故

番号	code	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	202-2-178	製造事業所(冷凍)一種	冷凍機設備ユニットアンモニア漏洩事故	4/22	大阪府	0	0	0	0	アンモニア	B2	漏洩		食品	冷凍設備、バルブ	<製造中>(定常運転)	<締結管理不良>	<シール管理不良>		0時14分頃、漏洩警報(軽)発報。漏洩検知器は50PPMを指していたが、ユニット内の臭気はなし。機器をリセットし、警報が消え運転を継続する。次の日、自社で漏洩調査(臭気確認・フェノール紙を使い確認)するも発見できず。設備製造業者に連絡をし、漏洩調査を依頼。電磁弁の上部ふた付近より極微量の漏れを確認した。冷凍機の運転停止、電磁弁の上部ふたの増し締め、電磁弁の1次側及び2次側止め弁の閉止等の措置を実施。漏洩がないことを確認した後、消防本部に連絡する。	10年以上15年未満	
2	202-2-141	製造事業所(コ)一種	液化塩素充てん設備受入れホース部液化塩素漏えい事故	4/28	千葉県	0	0	0	0	塩素	B2	漏洩		一般化学	その他(高圧ホース)	<荷役中>	<その他>(調査中)			当該施設は液化塩素のローリーへの入出荷を行う設備である。発災当日はローリー4台からの受入れを予定しており、発災時は3台目の受入れ開始直後であった。塩素臭気に気が付いた作業員が、直ちに受入を停止。アンモニア水による漏洩箇所の調査により、ローリーの容器に直接接続する高圧ホースからの漏洩を覚知した。受入停止及び窒素パージにより漏洩停止。	1年以上3年未満	
3	202-2-196	製造事業所(コ)一種	メタノール製造施設原料供給弁グラウンドより原料ガス漏えい	5/13	新潟県	0	0	0	0	その他(水素、二酸化炭素、一酸化炭素)	B2	漏洩		一般化学	配管、バルブ	<製造中>(定常運転)	<その他>(圧力変動による緩み)	<シール管理不良>		5月13日6時40分頃、定置式ガス検知器アラームが発報した。運転員が現場を確認したところ、メタノール製造設備入口原料供給バルブのグラウンドからのガス漏えいが見つかり、直ちにグラウンドの増し締めを実施。増し締めを実施したのち、定置式ガス検知器のアラームは解除になったが、ポータブルガス検知器をグラウンドに近づけると微量の漏れが連続検知された。増し締め補追加するとともに、9時25分に通報を実施した。	5年以上7年未満	
4	202-2-098	製造事業所(LP)	LPガス火災事故	4/4	三重県	0	1	0	1	液化石油ガス	C1	火災		その他(製鋼所)	配管、バルブ	<消費中>	<誤操作、誤判断>	裸火		被害者は4月4日午前8時前、鋳物の加熱炉(燃料:LPガス)用のLPガス容器弁を開放し、その後、加熱炉から約2mの位置で金属の鋳型を温めるため、ライターで別の小型バーナーに点火したところ、火災が発生し両手及び顔面に火傷を負った。火炎により、近くに置かれていた少量の段ボール、砂袋が焼損したが、被災者が自ら消火器2本を使用して消し止めたもの。その後、119番通報を実施	20年以上(43年)	
5	202-2-175	製造事業所(LP)	LPガス溶断作業中の火災事故	5/15	宮城県	0	0	0	0	その他(プロパン、酸素)	C1	火災		建設	溶接・溶断機器	<消費中>	<不良行為>	<施工管理不良>	火花(溶断)		ビル解体工事現場の屋上にてガス溶断器(液化石油ガス及び酸素)を用いて鋼材を溶断中、下階(3階)天井の断熱材に使用していた発泡ウレタンに火花が飛び引火、火災が発生した。なお、ガス溶断機において燃焼現象は生じていない。	
6	202-2-262	製造事業所(一般)一種	LPG充填用ホース安全継手離脱事故	6/11	宮城県	0	0	0	0	液化石油ガス	C1	破裂破損等		その他(小売業)	配管、継手	<製造中>(定常運転)	<誤操作、誤判断>			令和4年6月11日14時50分頃、LPGディスプレイからLPG充填中の車両が、LPG充填ホースが接続されたままの状態が発進したことから、LPG充填ホースのセーフティカップリングが離脱したもの。当該車両へのLPG充填中、充填作業担当者は当該車両運転手からオイルの購入について相談をされ、一緒に別の場所へ移動しオイルの案内をしていた。案内後、運転手が先に車両へ戻り、充填作業担当者が居なかったことからLPGの充填が終わっていると思い込み、車両確認を行わず車を発進させた。その際、LPG充填ホースが引っ張られセーフティカップリングが離脱した。当時、同施設に併設しているガソリンスタンドにおいて、管轄消防本部による危険物の立入検査が実施されており、給油口にセーフティカップリングまでのLPG充填ホースが繋がったまま施設内を走行している当該車両を、充填作業担当者とは別の従業員と消防職員が目撃し、当該車両に急いで駆け寄ったが運転手は気付かず公道に出て行ってしまった。目撃した従業員はすぐに当該ディスプレイの電源を切り安全弁を作動させ、LPGの漏洩がないことを確認した。続いて、当該車両運転手に架電にて事故が起きたことを伝え、安全確認、ホースの回収及び当該事業所に戻って来るよう依頼した。架電までに当該車両は公道を約700m走行したと思われる。当該車両が戻ってきた後、従業員がホースと車両からも液化石油ガスの漏れがないことと、再度LPGディスプレイからの漏洩がないことを確認した。また、危険物の立入検査に来ていた消防職員により二次災害防止や安全確保、施設の使用にあたっての注意点についての指導があった。	10年以上15年未満	
7	202-2-142	製造事業所(コ)一種	工場における塩素ガス漏えい事故	4/2	茨城県	0	0	0	0	塩素	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>		4月2日15時00分頃、塩素貯槽建屋内の配管から塩素ガスが漏えいした。	20年以上(48年)	

番号	code	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)
8	202-092	製造事業所(一般)一種	液安貯槽フランジからの高圧ガス(アンモニア)漏洩	4/8	佐賀県	0	0	0	0	アンモニア	C1	漏洩		食品	配管、フランジ	<製造中>(スタートアップ)	<点検不良>	<腐食管理不良>		4月8日7:20頃、事業所が行う定期修理(スタートアップ)期間中に、液安貯槽のNH3ガス検知器が極微量のガスを検知し、散水が作動。その後、液安貯槽圧力計バルブ閉の状態で行った側フランジより少量のガス漏洩を確認。フランジの増し締めを実施したが、完全に漏れを止める事が出来なかった為、当該手動バルブを除去後、専門施工会社に当該手動バルブを引き渡し、修理を実施。漏れ量は、フェノールフタレイン紙で検出が難しいレベルであり、極微量であったと推察される。4月14日当該手動バルブを液安貯槽に設置後、窒素ガスを充填し、気密試験で漏れがない事を確認。その後、NH3ガスでも漏れがない事を確認し、通常運転を開始した。	20年以上(32年)
9	202-144	製造事業所(コ)一種	クロルメチルの漏えい事故	4/16	茨城県	0	0	0	0	その他(クロルメチル)	C1	漏洩		一般化学	ポンプ	<製造中>(定常運転)	<シール管理不良>	<点検不良>		令和4年4月16日16時54分頃クロルメチル製造施設の出荷ポンプのメカニカルシール付近からクロルメチルが漏えいしているのを確認した。漏洩量は297ml	3年以上5年未満
10	202-240	製造事業所(冷凍)一種	水熱源スクリーヒートポンプ冷媒漏洩	4/21	東京都	0	0	0	0	アンモニア	C1	漏洩		運送	冷凍設備、圧縮機	<製造中>(定常運転)	<シール管理不良>	<締結管理不良>		水熱源スクリーヒートポンプ運転停止時、圧縮機のメカニカルシールよりアンモニア漏洩。受液器安全弁締め付け不良によりアンモニア漏洩	10年以上15年未満
11	202-181	製造事業所(一般)	不活性ガス消火設備内ガス漏洩事故	4/22	大阪府	0	0	0	0	炭酸ガス	C1	漏洩		その他(駐車場)	容器本体	<貯蔵中>	<誤操作、誤判断>			令和4年4月22日、発生場所ビルの立体駐車場において、消火のために設置された不活性ガス消火設備(二酸化炭素)が作動し、ガスが噴出したもの。	15年以上20年未満
12	202-147-2	製造事業所(冷凍)一種	アンモニアガスの漏えい事故	4/24	茨城県	0	0	0	0	アンモニア	C1	漏洩		食品	冷凍設備、蒸発器	<製造中>(定常運転)	<シール管理不良>	<腐食管理不良>		4月24日(日)11時27分頃、冷凍機監視システムでガス漏えい警報が発報する。機械室内を点検したところアンモニア臭気を感じたため、冷凍機の運転を停止しメーカー点検を行う。過冷却器上部よりアンモニアの漏えいを確認する。漏洩量は微量	7年以上10年未満
13	202-284	製造事業所(冷凍)	アンモニアガス漏えい事故	4/28	愛知県	0	0	0	0	アンモニア	C1	漏洩		食品	冷凍設備、圧縮機	<停止中>	<シール管理不良>			蒸発器整備予定のため停止中であった冷凍設備のケーシング内を巡回点検したところ、アンモニアの臭気を感じたため、冷凍設備周辺の封鎖処置を行った。漏えい調査の結果、圧縮機のメカニカルシール部からの漏えいと判明したため、圧縮機の吐出弁・吸入弁を閉止し、冷媒放出を止めた。但し、ケーシング外部への漏えいはなかった。	10年以上15年未満
14	202-187-2	製造事業所(一般)一種	塩素ガスの漏洩事故	5/2	茨城県	0	0	0	0	塩素	C1	漏洩		運送	タンクローリ、配管	<その他>(充填前気密検査)	<締結管理不良>	<点検不良>		5月2日7時35分頃、ローリー(移動式製造設備)による充填作業において、充填前の気密検査を行ったところ、液側バルブのバイパス配管フランジ部より微量の塩素が漏えいした。人身被害の発生はなし。漏洩量は微量	10年以上15年未満
15	202-188	製造事業所(コ)一種	圧力調整弁からのアンモニア漏洩事故	5/2	千葉県	0	0	0	0	アンモニア	C1	漏洩		石油化学	配管、バルブ	<製造中>(定常運転)	<シール管理不良>			5月2日12時55分、運転員が脱硝用アンモニアライン付近でアンモニアの臭気を感じたため周囲を調査したところ、13時05分頃脱硝用アンモニアラインの圧力調整弁のステムグランドパッキン部よりアンモニアガスが微量漏洩していることを確認。直ちに、班長へ連絡するとともに、当該バルブグランドパッキン部の増し締めを実施したが漏洩は停止しなかった。そこでアンモニアラインの緑切りのためバッテリーリミット弁の閉止操作を行った。連絡を受けた班長は、社内119通報を行った	20年以上(48年)

番号	code	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)
16	202-2-173	製造事業所(コ)一種	反応器破裂板の作動	5/9	広島県	0	0	0	0	エチレン	C1	漏洩		石油化学	安全弁	<製造中> >(定常運転)	<その他> (調査中)			定常運転中、突然反応器内の圧力が急上昇し、それに伴い圧力上昇に対する緊急安全装置である破裂板が作動した。直ちに安全システムである系内ガス緊急放出システムを作動させ、プラントを安全に停止した。	20年以上
17	202-2-244-2	製造事業所(冷凍)一種	冷凍機冷媒ガス(アンモニア)漏えい事故	5/9	大阪府	0	0	0	0	アンモニア	C1	漏洩		その他(冷蔵倉庫)	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>			冷凍設備の漏えい警報が発報されたため、現場を確認したところ、圧縮機吸入主止弁のグランド部からアンモニアガスが漏えいしているのを確認した。	1年未満
18	202-2-212	製造事業所(冷凍)二種	アンモニアガス漏えい事故	5/29	北海道	0	0	0	0	アンモニア	C1	漏洩		食品	冷凍設備、圧縮機	<製造中> >(定常運転)	<シール管理不良>	<点検不良>		24時間体制で稼働している冷凍機が、アンモニア漏えい検知装置の作動により異常停止した。警報を受けたオペレーター1名が現場点検を行ったところ、圧縮機のメカニカルシールからのアンモニア冷媒の微量漏えいが確認されたため、圧縮機の前側のバルブを全閉し、漏えいを止めた。その後、バックアップ冷凍機を稼働させて業務を継続させた。なお、漏えいしたアンモニアガスは、除害装置が作動したため、冷凍機ユニット外へは拡散していない	15年以上 20年未満
19	202-2-213	製造事業所(冷凍)一種	アンモニアガス漏えい事故	5/30	北海道	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)	<締結管理不良>	<点検不良>		担当者が設備日常点検時にアンモニア臭気を感じたため、直ちに冷凍機を停止させた。設備点検したところ、低圧アンモニア液ポンプの圧力計接続部よりアンモニアガスの漏洩が発生しているのを確認。その後、圧力計接続部のゆるみを締め、漏洩が収まったことを確認し、運転を再開した。	20年以上 (48年)
20	202-2-254	製造事業所(コ)一種	リリーフ弁2次側配管からの漏洩事故	6/1	大阪府	0	0	0	0	プロパン	C1	漏洩		貯蔵基地	配管	<製造中> >(定常運転)	<腐食管理不良>			巡回中の係員が配管からLPGの漏洩を発見。直ちに漏洩箇所付近のバルブを閉止、また漏洩したLPGは大気中で凍結したため、漏洩が停止したものの。	15年以上 20年未満
21	202-2-224	製造事業所(冷凍)	冷凍設備アンモニアガス漏洩事故	6/10	千葉県	0	0	0	0	アンモニア	C1	漏洩		運送	冷凍設備、継手	<停止中> >(検査・点検中)	<締結管理不良>			6月5日(日)7時22分に+5℃冷蔵用の冷凍設備において、アンモニア漏洩警報(50ppm)が発報した。点検業者による調査を実施したが原因特定には至らず、その後、アンモニア検知器の作動はなく13時13分にアンモニア検知器の数値が0ppmであることを確認しアンモニア漏洩警報をリセットした。 6月10日(金)に冷凍設備メーカーによる再調査を実施したところ、アンモニア配管低圧側において、電磁弁2次側ねじ込み部及び下流のニードルバルブのカシメ継手部より漏洩していることが判明。増し締めを実施して漏洩が停止した。	3年以上 5年未満
22	202-2-211	製造事業所(コ)一種	水冷チラーからのフロンガス漏えい事故	6/23	香川県	0	0	0	0	アンモニア	C1	漏洩		その他(石油・石炭製品製造)	その他(球形貯槽バルブ)	<製造中> >(定常運転)	<その他> (調査中)			令和4年6月23日 12:22 液化アンモニアタンクにてアンモニア漏洩アラームが吹鳴しているのを発見。現地確認により、アンモニア受入ラインのタンク直近弁のグランド部よりアンモニア漏洩を発見。 12:40 場内緊急通報を受信後、119番通報。 12:45 事業所防災対策本部設置 12:46 該当バルブのグランド増し締め⇒漏洩停止 15:35 現地防災対策本部解散	20年以上 (51年)

番号	code	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)
23	202-2-329	製造事業所(一般)一種	酸素ガス火災及び破損事故	6/16	大阪府	0	0	0	0	酸素	C1	その他(調査中)	その他(調査中)	一般化学	ポンプ	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			事業所内において、CE(液化酸素)から容器へ圧縮酸素充填作業を行うため、従業員が高圧ポンプ設備(常用圧力23MPa)の稼働スイッチを押した直後に、破裂音とともに高圧ポンプ設備から火炎が上がっているのを発見した。従業員により119番通報及び初期消火を行った後、CE元バルブの閉止措置を実施した。なお、高圧ポンプ設備の電気配線、附近配管保温材の燃焼及び高圧ポンプ設備のケーシングに溶接されている弁が溶接部分から破損したものの	10年以上 15年未満
24	202-2-135	製造事業所(冷凍)二種	噴出・漏洩(急冷1-4号機)	4/1	東京都	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		食品	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)			月例点検時にクーラーの給液系統デストリビュータ(冷媒液分配器)部に漏洩を確認した。	20年以上 (46年)
25	202-2-243	製造事業所(冷凍)二種	冷凍機蒸発器冷媒出口配管からの冷媒漏えい	4/3	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、蒸発器	<製造中>(定常運転)	<その他>(冷媒配管口ウ付け部の経年劣化)			2022年5月3日1時10分、事業所にて冷凍設備圧縮機コイルの過熱警報を受けた。同日調査を開始し、その結果蒸発器冷媒出口配管から潤滑油と冷媒の漏えいを確認。同年5月11日に機内冷媒を回収したところ、12.7kgであり36.3kgの漏えいを確認した。	5年以上 7年未満
26	202-2-096	製造事業所(冷凍)	空冷ヒートポンプパッケージエアコンからの冷媒(フルオロカーボン(R410A))漏洩	4/4	宮崎県	0	0	0	0	フルオロカーボン407C	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備	<停止中>(検査・点検中)	<腐食管理不良>			空調機の点検及び室外機洗浄のため各機器の運転を停止した際、室外機周辺に油のようなものを目視で確認。漏洩の恐れを思慮しリークテストを実施。溶栓にてフルオロカーボン(R407C)の漏洩を確認した。	15年以上 20年未満
27	202-2-136	製造事業所(冷凍)二種	噴出・漏洩(急冷2-2号機)	4/4	東京都	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		食品	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)			月例点検時にクーラーの給液系統デストリビュータ(冷媒液分配器)部に漏洩を確認した。	20年以上 (46年)
28	202-2-182	製造事業所(コ)一種	吐出ポンプアウト弁上流配管より漏洩事故	4/5	和歌山県	0	0	0	0	プロパン	C2	漏洩		石油精製	配管	<製造中>(定常運転)	<検査管理不良>			フィルターのスクリーコンベアがトリップ※2により停止したため、インターロック制御されているポンプが停止した。その後、洗浄油(灯油)にてポンプ内部を洗浄中に、吐出ポンプアウト弁上流配管から灯油(微量のプロパン漏洩の可能性を含む)の微量漏洩を覚知。 ※2 過電圧・過電流などに対して保護機構が動作し、モーターの電力供給を遮断すること	20年以上 (50年)
29	202-2-095	製造事業所(LP)一種	バルクローリ払出ローディングアームのY型弁カップリングプラグからのガス漏れ	4/6	宮崎県	0	0	0	0	プロパン	C2	漏洩		その他(倉庫業)	その他(ローディングアームY型弁カップリングのプラグ)	<停止中>	<点検不良>			バルクローリへの払出後の作業にて、ローディングアームのY型弁バルブの締めつけが不十分で、また、カップリングプラグを締め忘れており、ガス漏れが発生致しました。	1年未満

番号	code	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)
30	202-2-099	製造事業所(冷凍)	空調用冷凍機からの冷媒漏えい事故	4/6	富山県	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)	<点検不良>	<検査管理不良>		4/6 11:00 冷凍機の冷媒配管サイトグラスにて通常運転時は見られない気泡が確認されたためメーカー点検を実施(冷媒圧力等は異常なし)。メーカーによる点検を実施したところ冷媒量の減少を確認。 13:00 漏えい箇所を確認するため、気密試験を開始。 4/8 10:00 気密試験では圧力の低下は見られず漏えい箇所が確認できなかったことから、リークチェッカーによる漏れ検査を実施。冷凍庫内部のユニットクーラー冷媒分流管(銅管)3ヶ所でピンホールを確認。 17:40 県に事故報告	10年以上 15年未満
31	202-2-206	製造事業所(一般)一種	液化アルゴンCE配管からのアルゴン漏洩事故	4/6	三重県	0	0	0	0	その他(アルゴン)	C2	漏洩		一般化学	配管	<製造中>(定常運転)	<施工管理不良>	<その他>(温度変化)		アルゴン蒸発器を予備側に切替をしたところ、アルゴン蒸発器入口配管の継手(エルボ部)溶接線より微量の漏洩を発見した。	20年以上 (21年)
32	202-2-137	製造事業所(一般)一種	水素ステーション水素圧縮機内定置ガス検知器軽故障発報	4/7	東京都	0	0	0	0	水素	C2	漏洩		その他(水素ガス製造販売)	圧縮機	<製造中>(定常運転)	<その他>()		当該水素ステーションは、2012年7月に完成検査を受検し、試運転の後、2015年3月31日より商用運用を開始しており、平日と土曜日を営業日とし、9時30分～17時の間を営業時間として燃料電池自動車(FCV)へ3kg～5kgの水素充填を行っている。 2022年4月7日(木)は、開店準備のディスベンサの保圧試験を行い、8時18分～9時44分の間、水素圧縮機を運転し、水素トレーラより、40MPa蓄圧器への38MPaまでの荷下ろし運転を実施した。この間、8時30分よりFCVへの水素充填営業を開始した。水素圧縮機の定置ガス検知器作動までの時系列の流れは以下の通り。 8時30分 開店営業開始 10時02分 1台目のFCVへの充填開始(2.61kg充填正常終了)の後、10時05分に充填終了。 10時06分 82MPa蓄圧器への復圧中に、水素圧縮機室内、低圧圧縮機上の定置ガス検知器が警報(軽故障13%LEL)発報 10時10分 ガス検知器作動箇所を確認し、停止した圧縮機室内にて水素漏洩箇所を携帯ガス検知器で調査するも、水素感度なし。 10時14分 行政通報を実施し、漏洩事故対応完了まで休業とする。 13時10分 本社社員が応援駆けつけ、行政機関への事故調査報告書の作成報告の後に、漏洩箇所特定のために、圧縮機を運転しての昇圧状態での漏洩箇所の特定を実施予定。 15時23分 水素圧縮機を運転して、水素トレーラから40MPa蓄圧器への復圧運転を実施し、4段吐出圧力が35MPaの段階で、4段シリンダヘッドのフランジ部より携帯ガス検知器にて最大67%LEL(26,800ppm)の水素漏洩を確認した。 15時23分 事故調査報告書の第2報に漏洩箇所確認結果と、4月12日(火)以降のメーカーによる整備予定を加えて行政機関へ報告。 ※2021年8月25日に当該STの水素圧縮機4段ピストンリング交換時に、当該シリンダヘッドOリングの交換を行っている。	7年以上 10年未満	
33	202-2-177-2	製造事業所(コ)一種	溶接部からの酸素ガス漏洩	4/7	大阪府	0	0	0	0	酸素	C2	漏洩		一般化学	その他(スナック)	<製造中>(定常運転)	<設計不良>		日常点検にて、酸素圧縮機3段吐出スナック下部配管溶接部での酸素ガス漏洩を発見した為、酸素圧縮機を停止し漏洩を止めた	7年以上 10年未満	
34	202-2-100	製造事業所(一般)一種	付属冷凍設備からの冷媒漏れ	4/11	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>(更新計画の不被)		4/10(日) 19:45 冷凍設備の日常点検で冷媒圧力の低下を確認。リークテスターで漏れ検査を実施するも検知されず。 20:30 再度点検を実施するも冷媒圧力がさらに低下していたため、冷凍機を停止。 4/11(月) 10:00 冷水(蒸発器側)をフローした際に、オイル交じりの水が排出され、冷水排出と同時に冷媒圧力も下がったことから、蒸発器内部からの冷媒漏れと判断した。メーカーに冷媒の回収を依頼。 4/14(木) 9:00 冷媒回収の結果、規定冷媒量28kgのうち、27.478kgが漏えいしていることが判明した。また、冷媒システムへの水の混入が認められた。 4/22(金) 11:00 蒸発器を取り外した。 4/25(月) 12:00 県に事故報告。	3年以上 5年未満	

番号	code	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)
35	202-2-133	製造事業所(一般)一種	水素圧縮機吐出配管の安全弁作動	4/11	神奈川県	0	0	0	0	水素	C2	漏洩		その他(水素ガス製造販売)	その他(水素圧縮機ユニットの電磁弁の不良)	<製造中>(定常運転)	<その他>(電磁弁の故障)			当該水素ステーションは、2016年2月9日に完成検査を受検し、試運転の後、3月より商用運用を開始した。平日の9時15分から18時の間に、燃料電池自動車(FCV)に3kgから4kgの圧縮水素ガスを供給する他、2019年11月より、FCVバスへの10kg程度の水素充填を実施している。 2022年4月11日(月)12時54分当日3台目のFCV充填終了後の蓄圧器復圧時に5段吐出圧力警報発報、インターロック作動により装置が停止した。運転ログデータを確認した所、遮断弁閉止により吐出圧が96.5MPaまで上昇して安全弁が作動したことを確認したため、同日14時頃消防局に安全弁作動及び営業停止した旨を報告。 同日17時本社担当者1名駆付けし、遮断弁閉止原因調査のための水素圧縮機試運転を実施した結果、遮断弁作動用の計装空気を送る電磁弁の動作不具合が原因であることが判明。復旧のため、当該電磁弁交換および安全弁整備を計画。 2022年4月14日(木)復旧工事、電磁弁交換および安全弁工場持ち出し 2022年4月15日(金)復旧工事、整備済安全弁取付および気密試験 ⇒復旧工事が全て完了した旨を消防局に報告し、2022年4月16日(土)営業再開	5年以上7年未満
36	202-2-134	製造事業所(冷凍)	冷媒漏洩事故	4/11	神奈川県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	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)	<腐食管理不良>		冷凍機の配管のピンホールよりフルオロカーボン(R22)が漏洩した。現在、漏洩は停止している。 【経緯】2022年4月11日19時頃、冷凍機の温度が下がらないことから、冷凍機になんらかの異常を感知したため、業者に点検の依頼をするも原因不明。 2022年4月12日14時頃、再度業者が点検した結果、漏えいが判明し、事故が発覚したもの。	20年以上(21年)
37	202-2-180	製造事業所(冷凍)	冷凍機からのフロン漏洩	4/11	兵庫県	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)	<その他>(調査中)			4月11日8時頃、オペレーターが冷凍機の異常停止を確認。メーカー点検の結果、蒸発器(多管式熱交換器)の冷水側にフロン漏れを確認	10年以上15年未満
38	202-2-183	製造事業所(コ)一種	ラプチャーディスク作動事故	4/11	和歌山県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		石油精製	コールド・エバポレータ、配管	<製造中>(スタートアップ)	<その他>(調査中)			窒素製造装置ドラム出口配管の補修完了後、同装置へ液体窒素によるチリング(冷却)を実施した。その後、通常レベルまで液体窒素を受け入れたが、レベル計が変動するため、現場を確認した結果、周辺にわずかな粉末が飛散しており、同装置外槽ラプチャーディスクから微量の窒素ガスリークを感知した。粉末は、同装置の外槽と内槽の間に充填されている断熱材(パーライト)	20年以上(50年)
39	202-2-179	製造事業所(冷凍)	冷凍機からの冷媒漏れ	4/12	滋賀県	0	0	0	0	フルオロカーボン410A	C2	漏洩		その他(プラスチック製造業)	冷凍設備、蒸発器	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			4月12日に機器がエラー停止(水熱交冷凍異常)したため点検したところ、冷凍システムの停止時冷媒圧力が正常時よりも低下していることを確認した。蒸発器から液抜きした水からフロンを検知したため、蒸発器からのフロン漏れと判断した。漏洩防止処置を講じたうえで4月25日にフロンを回収した。	3年以上5年未満
40	202-2-097	製造事業所(一般)	水素置換設備バルブユニット配管継手より水素漏洩	4/13	愛知県	0	0	0	0	水素	C2	漏洩		自動車	配管、継手	<製造中>	<点検不良>	<誤操作、誤判断>		保全担当者による、部品交換を想定し、申請範囲外の大気開放ラインを使った配管内の窒素置換訓練を実施していた。復帰の為に配管内の水素置換を行った際に、水素が漏洩した。 その後の調査で申請範囲外ラインの埋め栓継手の緩みが原因で漏洩と特定した。	1年以上3年未満
41	202-2-139	製造事業所(コ)一種	製造施設プロピレンガス漏洩事故	4/13	千葉県	0	0	0	0	その他(プロピレン)	C2	漏洩		石油化学	配管	<製造中>(シャットダウン)	<腐食管理不良>			プロピレンガスと思われる臭気をやや多く感じ、点検のための停止操作中に、反応器底部の攪拌機軸受け行きのパージ用プロピレン配管(1/2B炭素鋼)の周辺を、ポータブルガス検知器で測定したところ可燃性ガスが検出された。その後、断熱材を解体したところ、配管腐食部位にピンホールを確認した。	20年以上(25年)

番号	code	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)
42	202-2-143-2	製造事業所(一般)一種	アルゴンガスの漏洩事故	4/13	茨城県	0	0	0	0	その他(アルゴン)	C2	漏洩		その他(金属)	安全弁	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>	<シール管理不良>		令和4年4月13日11時00分頃、長期未製造の液化アルゴンガス貯槽付帯安全弁より漏えいしているのを確認した。貯槽液面は0%貯槽圧力0.55MPaであった。漏洩量は微量。	5年以上7年未満
43	202-2-104	製造事業所(コ)一種	ラインドレン弁一次側からのガス漏洩事故	4/14	岡山県	0	0	0	0	水素	C2	漏洩		石油化学	配管	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>			令和4年4月14日(木)8時51分頃、ガス課員が水素製造施設(2系)プラントの二次転換炉から液りボイラーラインにあるドレン弁一次側からのガス漏えいを発見した。漏えい箇所がガス検知を行った結果、可燃性ガスの漏えい(LEL:100%振り切れ)を確認した。	20年以上(51年)
44	202-2-130	製造事業所(冷凍)一種	フロンガス漏洩事故	4/18	千葉県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		食品	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<停止中>(検査・点検中)	<施工管理不良>	<腐食管理不良>		令和4年4月18日(月)の13:30頃、冷凍機メーカーによる定期点検実施中、携帯型ガス検知器が警報、発泡液を用いて調査したところ、凝縮器液面計フィルターろう付け部より冷媒ガスが漏洩していることを確認した。その後、漏洩箇所前後のバルブを閉止し、14:00頃に消防局に冷媒ガスが漏洩した旨を報告した。	15年以上20年未満
45	202-2-145-2	製造事業所(冷凍)一種	冷媒ガスR134Aの漏えい事故	4/18	茨城県	0	0	0	0	フルオロカーボン134a	C2	漏洩		その他(役所)	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(スタートアップ)	<腐食管理不良>	<締結管理不良>		令和4年4月18日10時10分頃、冷凍機ユニット起動後に吸引圧力の異常により運転を停止した。調査したところ、熱交換器1次側可とう管より冷媒の漏えいを確認した。漏えい量は989kg。	20年以上(24年)
46	202-2-255	製造事業所(冷凍)	冷凍機からの冷媒漏れ	4/18	滋賀県	0	0	0	0	フルオロカーボン410A	C2	漏洩		その他(プラスチック製造業)	冷凍設備、熱交換器	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			休止中の空調機のプレート熱交換器更新工事をする前に現物確認した結果、熱交換器にてフロン漏れが発生していることが判明した。	10年以上15年未満
47	202-2-131-2	製造事業所(冷凍)	冷凍機の冷媒ガス(R22)漏洩事故	4/19	神奈川県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		機械	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<停止中>(検査・点検中)	<シール管理不良>	<点検不良>		令和4年4月19日(火)に当該事業所の冷凍設備(5.15RT)をフロン排出抑制法に伴い業者が定期点検したところ、圧力計が0を示しており、冷媒ガス(R22)が漏洩していると指摘を受け、冷媒ガスの漏洩を覚知した。	20年以上(29年)

番号	code	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)
48	202-140-2	製造事業所(コ)一種	製油所ベンゼン抽出装置トルエン漏洩事故	4/20	千葉県	0	0	0	0	その他(トルエン)	C2	漏洩		石油精製	配管、継手	<製造中>(スタートアップ)	<操作基準等の不備>			4月20日2時29分頃、装置立上げ作業に従事している作業員が移動中に、ベンゼン抽出装置のポンプ上部フランジより液体が漏れていることを発見した。直ちに計器室の班長に連絡、班長から直課長に連絡し現場確認を実施、漏洩を2時40分に覚知した。3時01分に指令センターへ通報、所内非常体制を発令した。	5年以上7年未満
49	202-2-241	製造事業所(LP)一種	液化石油ガス漏えい事故	4/20	埼玉県	0	0	0	0	液化石油ガス	C2	漏洩		その他(LPガス充填所)	配管	<製造中>(定常運転)	<検査管理不良>	<その他>(パッキン摩耗)		充填作業終了時、回転充填機上部にあるスィベルジョイントよりガス漏洩	10年以上15年未満
50	202-105-2	製造事業所(冷凍)	冷凍機フロン漏えい事故	4/21	山口県	0	0	0	0	フルオロカーボン407C	C2	漏洩		一般化学	配管、継手	<停止中>(検査・点検中)	<設計不良>			4月18日から着手していた冷凍機オーバーホールの中で、圧縮機本体等の部品交換後の気密試験中、凝縮器出口配管のろう付け部からのフロン漏えいを発見した。定格冷媒量49kgに対して回収量31kgであったことから、漏えい量は18kgと推定。	7年以上10年未満
51	202-146-2	製造事業所(冷凍)二種	アンモニアガスの漏洩事故	4/22	茨城県	0	0	0	0	アンモニア	C2	漏洩		食品	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<締結管理不良>	<検査管理不良>		令和4年4月22日10時00分、定常運転中アンモニア漏洩検知器から発報(50PPM漏洩警報)があり、点検を実施したところ 膨張弁継手フランジ部より、アンモニアの漏洩を確認した。漏洩量は微量。	1年以上3年未満
52	202-094	製造事業所(一般)	酸素ガス漏洩事故	4/26	熊本県	0	0	0	0	酸素	C2	漏洩		その他(鋼造船業)	熱交換器	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			製造施設の巡回点検中に送ガス蒸発器より酸素ガスの漏洩(2箇所)を目視で発見	20年以上(49年)
53	202-103	製造事業所(コ)一種	LPG出荷ポンプ吐出配管安全弁作動による高圧ガス漏洩	4/26	愛媛県	0	0	0	0	ブタン	C2	漏洩		石油化学	安全弁	<荷役中>	<その他>(安全弁作動に伴う弁座へのゴミ咬みによるもの)			LPGローリー出荷設備にてLPG(ブタン)荷役中、ローディングアーム締結部(ニップル)よりカニ泡小の漏れを確認した。荷役を中断させてグリスアップ及びニップル交換を行うため、遮断弁を緊急閉止させたところ、LPG出荷ポンプ吐出配管安全弁周辺の固定式ガス検知器が発報し、安全弁放出口から高圧ガス(ブタン)が漏洩していることを発見した。	20年以上(55年)

番号	code	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)
54	202-2-171	製造事業所(冷凍)	空調機冷媒漏洩	4/26	宮崎県	0	0	0	0	フルオロカーボン410A	C2	漏洩		その他(医薬品製造業)	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<その他>(巡視時、点検時の微小な振動等の検知能力の不足。また、過去振動発生時に銅管点検ができず、当時ダメージ程度が確認できなかった。)			令和4年4月26日、工場既存エリア内の室温が高い旨、担当係長へ連絡あり。設備を停止し、漏洩箇所を調べるため点検を行った結果フロンが抜けていることが判明。空調設備からの42.3kgのフロンガス(R401A)の漏洩(空調設備全体容量44.5kg)が確認された。	10年以上 15年未満
55	202-2-172	製造事業所(LP)	ガス漏洩	4/27	鹿児島県	0	0	0	0	液化石油ガス	C2	漏洩		その他(高圧ガス販売事業所)	バルクローリ、バルブ	<移動中>	<交通事故>(自損)			液化石油ガスのバルクローリにおいて、現場駐車場で車両転回をした際に駐車場敷地外の路面に車両後輪が脱輪。車体下がったことで液ラインのバルブ及び液取り入れ弁箱が路面と干渉・変形し、一時的にガス漏れが発生。レッカー作業を業者へ依頼し、車両を回収。	
56	202-2-259	製造事業所(冷凍)一種	冷却設備冷媒ガス(R-22)漏えい事故	4/28	兵庫県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		運送	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>			日常の冷媒漏洩点検実施時に漏洩反応があった為、周辺を点検したところ漏洩箇所の特定に至ったもの。	20年以上 (40年)
57	202-2-285	製造事業所(コ)一種	ホットセパレーター液面計指示部内トルクチューブからの可燃性ガス漏洩	4/29	三重県	0	0	0	0	水素	C2	漏洩		石油精製	その他(液面計トルクチューブ)	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>	<検査管理不良>		2022年4月29日1時20分頃、潤滑油水素精製装置をフィールド係員が巡視点検中、ホットセパレーター付近で異臭を確認した。原因調査のため周辺機器のガス検知を行ったところ、ホットセパレーター液面計指示部のドレンホールより可燃性ガスの微小漏洩を確認した為、液面計の元弁閉止および、液面計の脱圧操作を行い、15時30分頃、漏洩停止を確認した。	20年以上 (58年)
58	202-2-197	製造事業所(コ)一種	脱ろう装置プロパン回収線からの微量漏洩	4/30	神奈川県	0	0	0	0	プロパン	C2	漏洩		石油精製	配管	<製造中>(定常運転)	<シール管理不良>	<検査管理不良>		4/30 巡回点検時に僅かな臭気を覚知したため、当該配管の使用を停止(仕切弁閉止による縁切り)(保冷下のためこの時漏洩箇所等は特定出来ず) 5/18 保冷材解体(労安法改正によるサンプリング分析による石綿確認が必要)後、詳細点検により不具合箇所を特定	20年以上 (55年)
59	202-2-249	製造事業所(冷凍)二種	冷媒ガスR407E漏洩事故	5/2	大阪府	0	0	0	0	その他(R407E)	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<停止中>(休止中)	<その他>(不明)			令和4年5月2日12時50分ごろ、冷凍機の日常点検中に冷凍機の圧力計指針が0になっていることを確認。冷凍機メーカーが調査したところ圧力計の冷媒銅管にクラックがあり、当該箇所から冷媒ガスの漏えいを確認した。なお、冷媒ガスの漏えい量は、全量の97kgである。	1年以上 3年未満

番号	code	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)
60	202-250	製造事業所(冷凍)一種	冷媒ガスR134a漏えい事故	5/3	大阪府	0	0	0	0	フルオロカーボン134a	C2	漏洩		その他(会社事務所)	冷凍設備、熱交換器	<停止中>(検査・点検中)	<腐食管理不良>			令和4年5月3日11時00分ごろ、冷房開始前点検の運転点検中にアキュムレータ冷媒液面計の低下が認められた。空気熱交換器の配管からの冷媒ガスの漏えいを確認した。機器を停止し、冷媒回収作業を実施した。なお、ガスの漏えい量は推定152kgである。(充填量:360kg、回収量:208kg)	15年以上 20年未満
61	202-195	製造事業所(コ)一種	空気分離装置アルゴンガス漏洩事故	5/4	新潟県	0	0	0	0	その他(アルゴン)	C2	漏洩		一般化学	その他(空気液化分離器配管)	<停止中>(検査・点検中)	<製作不良>	<その他>(溶接不良)		空気分離装置の定期修理中で、装置内のガスの漏洩を1か所確認した。その部位は、精留塔の排ガス部の分析ライン配管接続の溶接部である。配管仕様は以下の通り。材質:SUS304外径:8mm肉厚:1mm	20年以上 (38年)
62	202-238	製造事業所(コ)一種	水素連絡配管からのガス漏洩	5/5	神奈川県	0	0	0	0	その他(水素(微量の炭化水素、硫化水素を含む))	C2	漏洩		石油精製	配管	<製造中>(常運転)	<腐食管理不良>	<シール管理不良>		第1発見者は現場巡回中にアイソマックス装置近傍で、僅かな臭気と漏洩音に気付き、点検の結果、コールドガス配管からの漏洩を発見した。	20年以上 (37年)
63	202-252	製造事業所(冷凍)	冷媒漏洩事故	5/6	大阪府	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	<停止中>(検査・点検中)	<腐食管理不良>		4月27日(水)日常点検の結果、運転状況に異常無し 4月28日(木)日常点検時、低圧エラーのエラーコードを確認 5月6日(金)製造メーカーサービス部門にて点検の結果、熱交換器にオイル漏れ跡あり。運転を停止 5月10日(火)製造メーカーサービス部門の検査にて漏れ箇所を特定し、漏洩量を確定	10年以上 15年未満	
64	202-186	製造事業所(冷凍)二種	冷媒ガス(R-22)漏えい事故	5/8	茨城県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		食品	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(常運転)	<その他>(調査中)		5月8日9時00分頃、冷凍設備運転中にガス漏えい点検を行ったところ、ガス検知器が反応し配管外面ピンホール部より冷媒ガスの漏えいを確認した。漏えい量については調査中	20年以上 (21年)	
65	202-203	製造事業所(冷凍)	冷凍設備からのフルオロカーボン漏えい事故	5/11	富山県	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	<停止中>(検査・点検中)	<腐食管理不良>	<検査管理不良>	4/19 日常点検にてフロンゲージが満液でないことを発見。リークテスターで調査を実施したが漏れ検知できず。 4/20 冷凍機メーカーによるリークテスターと石鹼水の漏れ調査を実施したが漏れは検知できず。 5/11 冷媒ガスを回収したところ、初期充填量100kgに対し、回収量が71kgであり、漏えいの疑いがあることから漏えい箇所特定の調査を開始した。 5/18 熱交換器の気密試験を実施したが異常はなかった。 5/20 ドライヤと配管の溶接部から2ヶ所の漏えいを確認した。 5/23 県に事故報告	20年以上 (33年)	

番号	code	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)
66	202-248	製造事業所(冷凍)二種	水冷式ブラインユニット(フィルタードライヤ)冷媒ガス洩れ	5/12	京都府	0	0	0	0	フルオロカーボン407C	C2	漏洩		一般化学	その他(冷凍機フィルタードライヤ)	<製造中>(定常運転)	<その他>(経年劣化)	<腐食管理不良>		2022年5月12日8時16分、ブラインユニットが過電流により異常停止した。異常リセットし当該機器を再起動させた。業者に点検の依頼を行い、16時30分より点検が行われた。点検結果としてエコノマイザ用電子膨張弁の動作不良により液温冷却出来ず、液インジェクション温度が高く負荷状態により過電流と推測された。また、フィルタードライヤ腐食によりリークシールスプレー塗布により気泡が発生する程度の少量の冷媒ガス漏れが発生していた。冷媒ガス漏れにより、5月12日19:30より運転停止、操作禁止を行った。冷却水ラインは入出共にバルブ閉にて切離しを行った。(ユニット内部払出し済み)。5月26日(木)に冷媒ガスを回収し、5月28日(土)に膨張弁、フィルタードライヤを交換。冷媒ガスを充てんし、試運転を実施したが、冷媒漏れはなし。	10年以上 15年未満
67	202-202	製造事業所(冷凍)	空調用冷凍機からの冷媒漏えい事故	5/13	富山県	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>(更新計画の不備)	<点検不良>		5/13 05:00 中央監視にて低圧圧力異常の警報が発令。 08:26 設備管理課が現場確認を行い室外機からの油漏れを発見。 15:00 メーカーが来場し点検を実施。冷媒が回収不可であり、全量漏れと推察。キャピラリーチューブの折損からの漏えいと断定 5/16 15:00 県に事故報告	15年以上 20年未満
68	202-330	製造事業所(冷凍)	冷媒漏洩	5/13	滋賀県	0	0	0	0	フルオロカーボン407C	C2	漏洩		その他(プラスチック製造業)	冷凍設備、凝縮器	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			令和4年5月13日19:30ごろ、延伸チラーで「チラー異常」警報発報、エラーコード：冷凍機低圧が出たので、設備担当者により、発報したチラーを停止し、予備機を運転し、生産を継続した。 5月23日メーカーによる点検の結果、故障したチラーの冷却水ポート部よりフロンガスの反応があったので、7.5kwユニットよりガス漏れしていると推定した。 6月16日メーカーにより、ガス漏れしていた7.5kwユニットを更新し、取外したユニットを検証して原因の特定を行っている。	7年以上 10年未満
69	202-247	製造事業所(コ)一種	コンプレッサードレン切り配管より漏洩事故	5/15	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>(スタートアップ)	<点検不良>			LPG出荷設備のLPG冷凍タンクの圧力調整のため、コンプレッサの運転を開始直後に現場の運転員が出口ドレン切り配管からの漏洩を確認しコンプレッサーを停止。合わせて配管の縁切りおよび降圧を実施。 人身被害等の発生なし	20年以上 (30年)
70	202-189	製造事業所(コ)一種	安全弁取出し配管からのガス漏洩事故	5/17	千葉県	0	0	0	0	その他(メタン、水素、硫化水素)	C2	漏洩		石油化学	配管	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>			5月17日1時30分頃、運転員がパトロール中に分解ガソリン水添工程で硫化水素の臭気を感じたため周囲を調査したところ、水添ガソリンスタビライザーのオーバーヘッドラインにある安全弁取出し配管よりガスが漏洩していることを確認。直ちに、班長へ連絡するとともに、分解ガソリン水添工程を緊急停止させた。連絡を受けた班長は、社内119通報を行った。	20年以上 (48年)
71	202-193	製造事業所(コ)一種	エチレン製造施設出口配管ガス漏洩	5/18	神奈川県	0	0	0	0	その他(分解ガス(H2、C1~C5留分))	C2	漏洩		石油化学	配管	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>	<施工管理不良>		5月18日(水)10:30 熱交換器付近にてガス臭覚知 10:50 熱交換器出口配管保温内部よりガス漏洩発見(温度計取り出しノズル付近)	20年以上 (50年)
72	202-174	製造事業所(冷凍)一種	フロンガス漏えい事故	5/20	山口県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		その他(学校)	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<停止中>(検査・点検中)	<施工管理不良>	<腐食管理不良>		・5月20日に実施した定期点検の際、安全弁点検中に安全弁元弁付近から微量の冷媒ガス(R22)の漏えいを確認した。漏えい量は61kgと推定される。 ・設備は4系統のチラーがあり、漏えいがあった設備は、その内の1系統	20年以上 (27年)

番号	code	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)
73	202-2-192	製造事業所(一般)	ローリー用加圧蒸発器亀裂	5/20	東京都	0	0	0	0	酸素	C2	漏洩		運送	その他(ローリー加圧器)	<製造中>(定常運転)	<その他>(劣化と振動)			充填後安全確認の為、移動式製造設備を一周確認の時、加圧蒸発器辺りから音がすると一報あり。石鹼水塗布にて音の箇所を確認し、集合管立ち上げ短管付根部分の溶接線上に亀裂を確認した。	3年以上5年未満
74	202-2-176	製造事業所(一般)一種	液体窒素漏洩事故	5/24	秋田県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		その他(研究所)	コールド・エバポレータ、バルブ	<停止中>(検査・点検中)	<情報伝達の不備>	<誤操作、誤判断>		高圧高純度窒素ガス製造設備の、コールドエバポレータ貯槽の配管に設けた直近バルブ(加圧元弁)に不具合があり、5月24日の高圧ガス製造施設定期自主検査にて、グランドパッキンの交換作業を行った。グランドパッキンを納品した業者からは、グランドパッキンはCE貯槽に液体窒素を貯蔵した状態でも交換可能であり、異物混入等を避けるためにブランケット圧程度の陽圧の状態でも交換するよう指示を受けていた。作業指揮者は現場作業員(県内の工事業者)に、定期自主検査期間中のグランドパッキン交換の作業を指示した。作業指揮者は指示後、構内の別作業のため現場から離れていた。CE内圧をブランケット圧程度まで減圧し、当該バルブを閉止した上で、グランドパッキンを取り外そうと試みたものの、容易に取り外せなかった。そのため、現場作業員は指示には無かった作業である、弁体の袋ナットを慎重に緩めることによりグランドパッキンの取外しを試みた。その際、弁体の袋ナットが外れてしまい、ハンドルから弁体までの一式がバルブ本体から外れてしまい液体窒素が噴出した(同日16時50分ごろ)。当該バルブの上流にはバルブ等がなく、噴出を止めることができなかったため、人員規制のための縄張りを行い、安全な状態を維持した。液体窒素が全量放出された段階で、パッキン納品業者により当該バルブを再組付けし、復旧した(21時ごろ)。バルブ本体に破損は見られなかった。作業開始前のCE貯槽液位は約3,500Lであり、全量が流出した。翌日16:00、県庁に通報した。	20年以上(35年)
75	202-2-185-2	製造事業所(冷凍)二種	冷媒ガスR1234ze漏えい事故	5/24	茨城県	0	0	0	0	その他(R1234ze)	C2	漏洩		その他(研究所)	冷凍設備、蒸発器	<製造中>(定常運転)	<製作不良>	<施工管理不良>		令和4年5月24日15時00分頃、漏えい点検を実施したところ、リークテスターが反応したため、冷媒漏えいを確認した。18時20分空調設備の運転を停止する。停止後漏えいがないことを確認した。5月25日メーカー作業員の点検結果。蒸発器サイトグラスねじ込み部から漏えいを確認した漏えい量は微量	1年以上3年未満
76	202-2-236	製造事業所(冷凍)二種	フロンガス漏えい事故	5/24	埼玉県	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)	<腐食管理不良>			5月24日(火)10:00頃、屋上に設置の空冷ヒートポンプチラーの定期点検(4回/年)を実施したところ、冷媒漏れが確認されたため機器を停止した。	15年以上20年未満
77	202-2-237	製造事業所(一般)一種	冷凍機フロン配管ロウ付け部からの漏洩	5/24	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	<停止中>(検査・点検中)	<その他>(調査中)		5/24(火)事故当日(通常の営業日) ・11:00 冷凍機立ち上げ時の冷却時間遅延低下傾向(5/19(木)に保安員から連絡受領)原因調査のためメーカー駆付けによる調査開始 ・17:30 中間冷却器と銅配管接続部からのフロン微量漏洩を確認。漏洩箇所には仮補修テープを張った後、フロン5kg追加充填 ※この時点で微量漏洩であることから、事故扱いにならないと判断し行政通報は行っていない 5/25(水)事故翌日(通常の営業日) ・8:00 開店準備にて冷凍機起動し冷却時間遅延が解消されていることを確認 漏洩箇所については定期監視を継続 6/8(水)補修のため打合せ(当該事業者、元請、メーカー) ・13:30~フロン漏洩箇所の再確認、補修方法(ロウ付け部補修)、補修日程(6/20(月)、21(火))を決定 ロウ付け部補修に関しての手続きについて、市消防局に相談することとした 6/9(木)市消防局訪問(当該事業者) ・15:00 ロウ付け部補修に関して、上記を相談した際、「高圧ガス・石油コンビナート事故対応要領(以下抜粋)」の事故の定義 ③噴出・漏洩において、ロウ付け部からの微量漏洩は事故除外対象ではなく、事故扱いとなる旨の指導を受けた。 ⇒改めて事故届を提出する。 なお、漏洩箇所を特定出来ていること及び監視を継続することを条件に、補修日までの営業継続を了承 6/20(月)、21(火)補修工事 ・8:30 窒素置換及び窒素気密試験による漏洩箇所・補修範囲の最終確認の後、ロウ付け部補修再ロウ付けにより、漏洩がないことを確認。市消防局へその旨を報告。	5年以上7年未満	

番号	code	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)
78	202-2-245	製造事業所(コ)一種	配管からの漏洩	5/24	大阪府	0	0	0	0	その他(ブタン、プロパン、プロピレン)	C2	漏洩		石油精製	配管	<製造中>(スタートアップ)	<腐食管理不良>			アルキレーション装置のスタートアップ中に攪拌機手前に設置しているフィルター下部の配管からLPGが漏洩した。スタートアップ作業中であつたため近くにいた作業員がすぐにフィルター周辺のバルブを閉止し、漏洩停止する	20年以上(29年)
79	202-2-184	製造事業所(一般)一種	窒素漏えい事故	5/25	茨城県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		機械	安全弁	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)			5月25日(水)10時40分頃窒素CEにローリー車から液体窒素を充填中、安全弁が作動した。漏洩量は調査中	15年以上20年未満
80	202-2-194-2	製造事業所(コ)一種	配管からプロピレン漏洩	5/25	神奈川県	0	0	0	0	その他(プロピレン)	C2	漏洩		石油化学	配管	<製造中>(定常運転)	<点検不良>			5月25日(水)18:50 製品入出荷施設付属配管付近にてガス臭覚知(払出し配管ドレンノズル付近)	20年以上(46年)
81	202-2-235	製造事業所(冷凍)	製品急速冷却用冷凍機冷媒漏れ事故	5/25	神奈川県	0	0	0	0	フルオロカーボン410A	C2	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>(調査中)			2022年5月25日の日常点検時に、液配管のフラッシュガス現象を確認した。目視点検の結果、屋外冷媒配管の冷媒給液電磁弁本体の変色を発見し業者に連絡。 2022年5月29日に専門業者による点検を行い、当該電磁弁本体の冷媒漏れを確認した。同日電磁弁一式を交換し、窒素ガスによる気密テストを実施。 2022年5月30日に圧力低下を確認したため調査を継続中	1年以上3年未満
82	202-2-231	製造事業所(コ)一種	接触改質装置LPG回収系からの配管微量漏洩	5/27	神奈川県	0	0	0	0	その他(ブタン、プロパン)	C2	漏洩		石油精製	配管	<製造中>(定常運転)	<操作基準等の不備>	<検査管理不良>		巡回点検時、僅かな臭気を感じ周辺を調査した結果、配管からの微量な漏えいを確認したため、当該装置を停止しました	20年以上(37年)
83	202-2-288	製造事業所(冷凍)一種	フロンR-407Cガス漏えい事故	5/27	愛知県	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	<停止中>(検査・点検中)	<その他>(老朽化)	<腐食管理不良>		高純度苛性カリ製造設備の冷水冷凍機の水冷却器(プレート式熱交換器)からフロンR-407Cが漏えいした。 ・5月24日、冷水冷凍機の圧力機圧力が低い状態であるため、メーカーによる点検を実施した。ガス漏えい検出器で漏洩確認を実施したが、大気への漏洩はなし。当日中に原因特定はできなかった。 ・5月26日に運転を停止し、5月2日に再びメーカー点検を行ったところ、プレート熱交換器の水冷却器からフロンガスが漏洩し、ガス漏えい検出器が吹鳴した。それに伴い、点検を中断し、漏えいを止めた。	10年以上15年未満
84	202-2-170	製造事業所(一般)一種	フルオロカーボン漏えい事故	5/29	福岡県	0	0	0	0	その他(R507A)	C2	漏洩		スタンド	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(スタートアップ)	<腐食管理不良>	<その他>(経年劣化)		令和4年5月29日(日)8時00分頃、始業点検の際に付属冷凍設備の冷媒配管から異音を確認したため、ガス検知器を使用したところ、フルオロカーボンの漏洩を検知した。付属冷凍設備を停止させ、保守業者に依頼、付属冷凍設備内のフルオロカーボンの回収を行った。(漏洩量不明)	7年以上10年未満
85	202-2-190	製造事業所(一般)	液化窒素製造施設(CE)窒素ガス漏えい事故	5/30	千葉県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		その他(病院)		<製造中>(定常運転)	<その他(不明)>			日常点検実施中に液化窒素CEから蒸発器への送液配管のエルボ部分からガスが漏洩しているのを発見。配管の霜を解かし石鹼水を掛けたところカニ泡程度のガスの漏洩を確認した。	20年以上(25年)

番号	code	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)
86	202-2-218	製造事業所(冷凍)一種	冷凍機凝縮器からのフロン冷媒漏洩	5/30	大分県	0	0	0	0	フルオロカーボン404A	C2	漏洩		その他(非鉄製造業)	冷凍設備、凝縮器	<製造中>(定常運転)	<その他>(エロージョン・コロージョン)			5/29、10:30頃 冷凍機圧縮機の電流値が30Aに低下(通常:60A)していた為、圧縮機の不調と判断し、冷凍機停止。 5/30、8:00頃 凝縮器の冷媒漏れの可能性を確認する為に停止。 5/31、8:00～ 気密試験結果、チューブ1本の漏れを確認。 6/1、8:00～チューブにSUS製の止栓を打ち込み、気密・耐圧テスト実施。漏れなし。16:00～ 運転再開。 ※冷媒:R404A×31kg補充。	7年以上 10年未満
87	202-2-234	製造事業所(一般)一種	窒素ガス漏えい事故	5/31	埼玉県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		一般化学	配管、継手	<製造中>(定常運転)	<その他>(経年劣化)			日常点検中、ガスの漏洩する音がしたので石鹸水等で銅管差込溶接継手(エルポー)本体からの漏洩を確認。	15年以上 20年未満
88	202-2-207	製造事業所(コ)一種	窒素設備安全弁作動事故	6/1	愛媛県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		石油精製	安全弁	<荷役中>	<その他>(配管予冷不充分的可能性(推定))			液化窒素をローリー車から液化窒素貯槽へ荷役中、荷役作業を行っていた協会社作業員が、液化窒素受入れ配管の安全弁が作動している事を覚知し、当事業所の当該液化窒素貯槽の運転管理部署へ報告した。報告を受けた担当係員が現場を確認した結果、安全弁が作動していた形跡を確認した。	20年以上 (31年)
89	202-2-216	製造事業所(冷凍)一種	第一種冷凍設備冷媒漏洩事故	6/1	福岡県	0	0	0	0	その他(フルオロカーボン)	C2	漏洩		その他(レジャー)	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<停止中>(検査・点検中)	<点検不良>	<操作基準等の不備>		令和4年6月1日夕刻、定期保守点検者にてスケートリンクの結氷用鋼製チューブ締結部4箇所よりガス検知器指針が振れる程度(発泡液にてカニ泡程度)の漏洩を確認。運転日報の液面計推移データより、令和3年11月中旬から発見まで約6.5カ月間、推定漏洩量最大7g/分の漏洩が継続し、装置内の冷媒全量が漏洩した。	20年以上 (30年)
90	202-2-221	製造事業所(冷凍)二種	冷媒ガスR-407漏えい事故	6/1	茨城県	0	0	0	0	フルオロカーボン407C	C2	漏洩		その他(病院)	冷凍設備、凝縮器	<停止中>(工事中)	<腐食管理不良>	<点検不良>		令和4年6月1日(水)10時00分頃当該冷凍機の膨張弁交換作業のため、作業前ガス圧を確認したところゲージ圧が0MPaであり、冷媒が漏えいしたことを確認した。 漏えい箇所を調査したところ空気熱交換器銀配管Uバンドにピンホールが発生しているのを確認した。漏えい量は110kg	5年以上 7年未満
91	202-2-282	製造事業所(一般)一種	LPガス漏えい事故	6/1	石川県	0	0	0	0	液化石油ガス	C2	漏洩		その他(LPガス充填)	配管、継手	<製造中>(定常運転)	<その他>(経年劣化)			警備会社よりガス漏れ検知連絡があり保安係員が現場に急行した。ガス漏れ検知器や石けん水による手法で漏えい箇所(ストレージタンクへの受入配管)を特定し、ゴムやテープ等により応急措置を行い、漏えいを止めた。 その後、再び微量漏えいが確認されたため、配管を縁切り処理した。	20年以上 (54年)
92	202-2-214	製造事業所(冷凍)一種	空冷チラー使用停止時の冷媒漏れ	6/2	熊本県	0	0	0	0	フルオロカーボン134a	C2	漏洩		その他(製薬業)	冷凍設備、圧縮機	<停止中>	<その他>(Oリング劣化)	<点検不良>		2022年6月2日に機器廃止のため、冷媒回収作業を実施。回収作業開始後、メーカー担当者が空冷チラーの冷媒圧力がゼロである事を発見。充填されていた冷媒R-134aが、約90kg漏洩したと判断。	15年以上 20年未満
93	202-2-261	製造事業所(冷凍)一種	フルオロカーボンHFC407C漏洩	6/2	山形県	0	0	0	0	フルオロカーボン407C	C2	漏洩		その他(非鉄金属)	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>	<点検不良>		集中監視システムに「チラー異常」が発報。冷凍機を確認した際、エラーコードが表示され、チラーユニットの連成計高圧、低圧共に圧力が0.1MPaと急下降していた。	15年以上 20年未満
94	202-2-328	製造事業所(冷凍)一種	冷凍設備冷媒ガス漏洩事故	6/2	大阪府	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		その他(地域熱供給センター)	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>			6月2日10時40分頃、冷凍機(運転中)の巡視点検中に冷凍機の床面に油溜まりが認められたため機器の運転を停止。メーカーに依頼し詳細を調査したところ、圧縮機へ入る冷媒配管付近からの冷媒漏れが確認されたため、当該配管付近の前後のバルブを閉止し、13時50分に消防署へ通報したものを。	20年以上 (23年)

番号	code	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	202-2-219	製造事業所(冷凍)二種	冷媒漏えい	6/4	山口県	0	0	0	0	フルオロカーボン134a	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備、凝縮器	<製造中>(スタートアップ)	<腐食管理不良>			工場定期検査完了後、冷凍機のスタートアップ準備中に凝縮器の冷媒液面低下により当該冷凍機が自動停止した。そのため、メーカーによる点検の結果、凝縮器内のチューブ部分から漏えい箇所を発見した。漏えい量は、約20kgと推測。	15年以上 20年未満
96	202-2-220	製造事業所(コ)一種	窒化珪素製造設備冷媒漏洩	6/4	山口県	0	0	0	0	その他(フルオロカーボンR407E)	C2	漏洩		一般化学	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<停止中>(検査・点検中)	<施工管理不良>		冷凍機整備完了後の試運転準備中に、圧縮機保温材仕戻しを行っていたところ、保温板金材下部の冷媒油配管に誤って板金止ビスを打ち込み、冷媒(R407E)が漏えいした。漏洩量は約50.4kgと推定。 6月4日(土)8時30分 保温工事開始、オーバーホールした圧縮機の保温材取付開始 8時50分 保温板金取付中に、冷凍機業者が漏れを発見し緊急バルブ閉止の対応 8時55分 当該事業所保全担当者が保温業者に作業を中止させ、各部署へ連絡。圧縮機、油回収機、凝縮器間の冷媒が抜けるまで待機 ※ビス無理やり抜くと危険と判断し、圧が抜けるまで放置	20年以上 (37年)	
97	202-2-208	製造事業所(一般)一種	液化炭酸ガス漏えい事故	6/6	徳島県	0	0	0	0	炭酸ガス	C2	漏洩		その他(医薬品製造業)	安全弁	<停止中>(検査・点検中)	<誤操作、誤判断>		保安検査の気密試験のため、設備に炭酸LGC容器から液化炭酸ガスを供給している際に安全弁が作動した。人的・物的被害なし	15年以上 20年未満	
98	202-2-222	製造事業所(冷凍)	冷媒ガス漏洩事故	6/9	静岡県	0	0	0	0	フルオロカーボン410A	C2	漏洩		電気	冷凍設備、圧縮機	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>		熱源遠隔監視センターにより従業員が屋上に設置されている空調熱源機の故障を熱供給監視システムにて確認。熱源機の圧縮機系統がエラー停止になっていることを確認。メーカーによる緊急点検の結果、圧縮機系統の冷媒熱交換器(プレート式)からの冷媒ガス漏洩(R410A)を確認。 令和4年6月9日(木) 23時00分頃 熱供給監視システムの異常確認 6月10日(金) 08時30分 熱源機の圧縮機系統のエラー停止を確認、運転を手動停止。 10時30分 メーカーによる緊急点検 → 冷媒熱交換機から冷媒ガス漏れを確認。 6月13日(月) 14時00分頃 空冷ヒートポンプ熱源機の熱交換器に微小のリークを確認 6月14日(火) 09時36分 消防局へ事故一報	10年以上 15年未満	
99	202-2-324	製造事業所(冷凍)二種	冷媒ガス(HFC134a)漏洩事故	6/9	京都府	0	0	0	0	フルオロカーボン134a	C2	漏洩		自動車	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>		冷凍機が通常運転中に異常停止したため、従業員が駆け付けところ、安全装置(ヒューズ)が作動しているのを確認した。点検業者にて調査を行ったところ圧縮機のアノローダー電磁弁がショートしており、その電磁弁より冷媒ガスが漏洩していることが確認された。(物的、人的被害はなかった)	10年以上 15年未満	
100	202-2-223	製造事業所(一般)一種	液化窒素充てんロー配管からの液化窒素漏洩	6/10	神奈川県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		電気	配管、継手	<荷役中>	<その他>(温度サイクル及び経年劣化)	<施工管理不良>		液体窒素ローリーから窒素OEへの充填作業中、窒素OEの液化窒素充てんロー配管の接手部(ろう付け部)から、カニ泡程度の微量漏えいが発生していることを目視(白い気体)で確認したもの	20年以上 (21年)
101	202-2-225	製造事業所(コ)一種	水素製造装置混合ガス漏洩事故	6/10	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)	C2	漏洩		石油精製	反応器	<製造中>(定常運転)	<その他>(調査中)		6月10日3時45分、製油グループ班長が巡回点検中に、水素製造装置付近で異音が発生していたため周囲を確認したところ装置下部ハンドホールフランジよりガスが漏洩していることを発見した。班長は、直課長に連絡、現場を確認し漏洩を覚知。3時50分に、指令センターへ通報、所内非常体制を発令した。	20年以上 (50年)	

番号	code	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)
102	202-2-226	製造事業所(コ)一種	フロン22の漏えい事故	6/13	茨城県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		一般化学		<貯蔵中>	<その他>(調査中)			6月13日(月)16時00分頃フロン22製造施設において、冷凍機凝縮器の圧力及び液面レベルが低下していたため、冷媒(フロン22)の漏えいを確認した。	20年以上(35年)
103	202-2-227	製造事業所(冷凍)二種	配管フレア部冷媒漏洩	6/13	東京市	0	0	0	0	フルオロカーボン404A	C2	漏洩		その他(冷凍倉庫業)	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<締結管理不良>			・2022年6月13日 冷凍機吐出温度警報発報。安全の為に設備は停止した。メーカーにて原因調査実施。低圧配管系統、蒸発圧力センサーの圧力取り出しバルブにて、フレア部締結部から冷媒漏洩が確認された。この漏洩による人的被害、物的被害は無し。	5年以上7年未満
104	202-2-217	製造事業所(冷凍)二種	フルオロカーボンR410Aガス漏えい事故	6/15	福岡県	0	0	0	0	フルオロカーボン410A	C2	漏洩		その他(役所)	冷凍設備、熱交換器	<製造中>(定常運転)	<その他>(経年劣化)			・令和4年6月15日10時30分に空調機保守業者が空調機点検を実施中、屋上室外機より冷媒ガス漏えいを確認。同日16時頃、熱交換器U管部からの漏えいを確認。 ・翌16日9時頃から、室外機の冷媒ガス回収を実施し、漏えい防止措置を行う。同日18時処置完了。 ・当該事故の原因は冷媒配管の経年劣化によるものと推察した旨を聴取。漏えい量は微量であり、人的被害はなし。	10年以上15年未満
105	202-2-327	製造事業所(冷凍)二種	冷媒ガス漏洩事故	6/15	大阪府	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		その他(情報サービス)	冷凍設備、配管・継手・バルブ	<製造中>(定常運転)	<設計不良>	<点検不良>		令和4年6月15日、ビル空調用の冷凍設備のメーカー点検時、圧力計の低下を確認。熱交換器付近より冷媒が漏れていることが発覚したもの。	20年以上(不明)
106	202-2-228	製造事業所(一般)一種	異常昇圧による安全弁の作動	6/16	神奈川県	0	0	0	0	水素	C2	漏洩		機械	安全弁	<製造中>(定常運転)	<その他>(電磁弁作動不良)			蓄圧器の復圧終了操作(自動制御)時、ガスブラスターと蓄圧器間の遮断弁が閉止したが、ガスブラスターを駆動するための計装エアを遮断する電磁弁が閉止せず、ガスブラスターによる昇圧が継続されて異常上昇し、安全弁2基が作動したもの	3年以上5年未満
107	202-2-209	製造事業所(一般)一種	塩化水素ガス漏えい事故	6/20	徳島県	0	0	0	0	その他(塩化水素ガス)	C2	漏洩		一般化学	配管、バルブ	<停止中>(検査・点検中)	<誤操作、誤判断>	<操作基準等の不備>		ガスケットの交換後、製品(液化塩素ガス)でリークチェックしようと、液入口弁を開としたところ、エア入り弁が閉まっておらず、液化塩化水素がエア側へ逆流し、ホットガン(常時開)から液化塩素ガスが漏洩し、ガス検知器が吹鳴した。漏洩現場の近くにメンテナンス業者(他社)社員がおり、念のため病院を受診したが、診断の結果異常なし。人的・物的被害なし。	5年以上7年未満
108	202-2-210	製造事業所(冷凍)一種	米飯フリーザー設備冷凍機膨張弁CO2漏洩事故	6/20	香川県	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>(スタートアップ)	<その他>(経年劣化)			6月20日午前7時頃CO2膨張弁付近でガス漏れしていることを確認。業者に点検依頼し確認したところ膨張弁銅管に亀裂が入りCO2が漏洩していると報告を受けた。応急で漏えい箇所を硬化パテで止めたが前後バルブを閉にし、使用不可とした。漏洩量は推定30kgほどで外部への影響はなく、また人的被害も発生していない。	10年以上15年未満
109	202-2-215	製造事業所(冷凍)二種	フルオロカーボンガス漏えい事故	6/21	福岡県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	C2	漏洩		その他(役所)	冷凍設備、熱交換器	<製造中>(定常運転)	<腐食管理不良>			AM8:30に手動操作により空調チラー運転開始。PM2時過ぎに保守業者から空調チラーの異常を感知の連絡があり、確認してもらった結果、熱交換器下部より冷媒漏洩を確認	20年以上(35年)

番号	code	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)
110	202 2- 264	製造事業所(冷凍)	フルオロカーボンHFC407C漏洩	6/21	山形県	0	0	0	0	フルオロカーボン407C	C2	漏洩		その他(非鉄金属)	その他(調査中)	<製造中> >(定常運転)	<その他> (調査中)			6/21(火)9時37分、集中監視システムに「チラー異常」が発報。冷凍機を確認した際、エラーコードが表示され、チラーユニット内の低圧圧力が0.35MPaと通常(0.4~0.5MPa)より若干低めであった。圧力低下の原因調査のため、6/27(月)11時にメーカーに来てもらい冷媒を回収したところ、全量18kgに対して回収量4.8kgであったため13.2kg漏れていると推定。しかし、漏れ箇所の調査をメーカーによる気密試験により実施したところ、漏れ箇所が見つからなかった。	15年以上 20年未満
111	202 2- 229	製造事業所(冷凍)二種	R134a漏えい事故	6/22	埼玉県	0	0	0	0	フルオロカーボン134a	C2	漏洩		その他(会社事務所)	冷凍設備、圧縮機	<停止中>	<その他> (不明)			令和4年6月22日(水)、冷凍設備の撤去作業に伴い、施工業者が冷媒ガスを抜き取ったところ、機器の冷媒ガスの規定量120kgに対して79kgしか回収できなかったことから冷媒ガスが41kg漏洩していると想定された。令和4年6月23日(木)に施工業者より市消防局に通報。令和3年6月17日のメーカー点検時に、圧縮機本体よりガス漏れを確認し、当該冷凍機の稼働を停止。施設管理者は、メーカーから連絡を受けたが、この時点で事故届が必要であるという認識はなく、報告はしなかったことから、通報にあっては令和4年6月23日(木)となったもの。	15年以上 20年未満
112	202 2- 325	製造事業所(コ)一種	流量コントロールバルブ本体より漏洩事故	6/24	和歌山県	0	0	0	0	その他(ユカゾール(ジエタノールアミン水溶液(濃度40%以下)))	C2	漏洩		石油精製	バルブ	<製造中> >(定常運転)	<腐食管理不良>			製油3グループ員が他の装置より待機室に戻る途中に臭気を感知し、付近を詳細に点検したところ、流量コントロールバルブ本体からの漏洩を発見した。 6/24(金) 17:05 定期点検中に流量コントロールバルブ本体からの漏洩を発見 その後、班長・直課長へ連絡 17:10 バンド当てによる応急処置開始 17:28 環境安全グループより市消防本部へ一般電話※にて連絡 ※漏洩物の濃度より非危険物であるため 17:37 環境安全グループより県危機管理・消防課へ連絡 17:40 応急処置により漏洩停止	20年以上 (約50年)
113	202 2- 265	製造事業所(冷凍)	フルオロカーボンHFC407C漏洩	6/25	山形県	0	0	0	0	フルオロカーボン407C	C2	漏洩		その他(非鉄金属)	冷凍設備、凝縮器	<製造中> >(定常運転)	<その他> (凝縮器内部の経年劣化)			6/25(土)1時09分日常点検時、集中監視システムに「チラー異常」が発報。冷凍機を確認した際、エラーコードが表示され、チラーユニット系統の高圧圧力及び低圧圧力が通常より0.2MPa程度低めであった。 6/29(水)11時、冷媒を回収したところ全量14kgに対して回収量3.1kgであった。気密試験の結果、凝縮器内部で冷媒が漏れていると判断。漏れ量は10.9kg。	10年以上 15年未満
114	202 2- 230	製造事業所(一般)一種	冷凍設備R404A漏えい事故	6/26	埼玉県	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、液分離器	<停止中> >(工事中)	<腐食管理不良>	<点検不良>		令和4年6月26日(日)16時頃、圧縮水素スタンドの付属冷凍設備の圧縮機本体交換に伴い、施工業者にて冷媒ガスの回収作業を実施したところ、機器の冷媒ガスの機定量28.9kgに対して7.8kgしか回収出来なかったことから、冷媒ガス21.1kgの漏えいと判明。翌27日(月)から施工業者にて原因究明作業を実施した結果、アキュムレータ本体の腐食による冷媒ガスの漏えいと判明したため、30日(木)に消防局に通報があったもの。	7年以上 10年未満
115	202 2- 283	製造事業所(一般)一種	LPガス漏えい事故	6/27	石川県	0	0	0	0	プロパン	C2	漏洩			配管	<停止中> >(検査・点検中)	<腐食管理不良>	<点検不良>		腐食部のサビ落とし中に、貯槽圧力計に繋がる配管にピンホールがいた	20年以上 (56年)
116	202 2- 232	製造事業所(冷凍)一種	冷媒ガスR-134aの漏えい事故	6/28	茨城県	0	0	0	0	フルオロカーボン134a	C2	漏洩		その他(研究所)	安全弁	<製造中> >(定常運転)	<その他> (調査中)			6月28日(火)15時00分頃、屋外熱交換器の安全弁が高圧側配管から外れて脱落し、冷媒ガスR-134aが漏えいしたのを確認した。漏洩量は調査中。	

番号	code	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)
117	202 2- 233	製造事業所 (コ)一種	附属冷凍機 フロンガス漏 洩事故	6/29	千葉県	0	0	0	0	フルオ ロカー ボン2 2	C 2	漏洩		石油化 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>			ステン・ブタジエンブロック共重合製造施設の附属冷凍設備であるブラインチラーユニットのブライン温度の上昇が確認されたため、冷凍機を点検したところ、圧縮機の銅管接続部からガス漏れ音により冷媒(R-22)の漏洩を覚知した。冷凍機を停止し、接続部の増締めを試みるが漏れは停止しなかった。しばらくしてガス漏れ音が消えたため、冷媒が全量(15kg)漏れ出した可能性がある。	20年以上 (20年)
118	202 2- 239	製造事業所 (一般)一種	水素圧縮機 吸込み安全 弁作動	4/27	東京都	0	0	0	0	水素	C 2	その他 (安全 弁の作 動)		その他 (水素製 造販売)	安全弁	<製造中 >(定常 運転)	<その他> (減圧弁部 品劣化)			4月27日(水)は、朝8時30分から、19時30分の通常営業を実施していたが、12時37分から12時40分の間に、FCVへの水素充填を行い、充填終了後、引続き圧縮機から82MPa蓄圧器への復圧運転を行っていたところ、12時39分から12時47分の間に、水素圧縮機吸込み圧力が、圧力低軽故障の警報の発報、回復を繰り返した。水素圧縮機吸込み減圧弁の異常と考え、現場制御盤を確認すると、セット圧力に対し、圧力指示値が0.4MPaと警報に近い圧力に低下していた。一方、減圧弁のアクチュエータに供給される計装空気圧力は、全開を示していたので、減圧弁の故障が考えられ、現場で挙動監視していた。 12時50分に、水素圧縮機吸込み圧力が、0.3MPaにて停止して、警報となり水素圧縮機が非常停止した。圧縮機の停止に伴い、圧縮機吸込み遮断弁が閉止し、減圧弁の内弁閉止が間に合わず、減圧弁2次側の安全弁が作動し、水素をベント放出したため、行政通報案件と判断した。 13時00分に、本社営業部に電話連絡し、営業停止した。 13時40分に、行政通報を行い、事故速報をメール送信した。	5年以上7 年未満
119	202 2- 138	製造事業所 (LP)一種	充填ホース 引っ張り事 故	4/13	東京都	0	0	0	0	液化 石油 ガス	C 2	その他 (充填 ホース の引っ 張り事 故)		その他 (オート ガススタ ンド)	その他 (セフ ティカッ プリング)	<製造中 >(定常 運転)	<誤操作、 誤判断>			充填設備で充填車両のエンジンキーを預かる際、日報バイндаの留め具に挟んだ状態で受け取った。本来エンジンキーだけをバイндаから外し所定の位置で保管するところ、そのまま作業台に置いてしまった。加えて充填終了後の手順を誤り、充填ホースを外さず日報に充填量を記入し、伝票・エンジンキーとともに返却したため運転手が発進し、セフティカップリングが離脱した。充填ホース、充填ノズル、セフティカップリングに破損等は無く、車両側充填口に曲がりが見られたが、ガスの漏洩は無かった。(石けん水で確認)	20年以上 (24年)
120	202 2- 201	製造事業所 (一般)二種	液化窒素タンク 配管の変形	5/18	愛知県	0	0	0	0	窒素	C 2	その他 (配管 変形)		その他 (アルミ ニウムの 製造)	配管、 継手	<製造中 >(定常 運転)	<その他> (アルミニ ウムスク ラップ容 器の転倒 による配 管損傷)			事故当時、窒素製造装置(高圧ガス装置)は通常運転中であつた。(容量計7,188kg、圧力0.52MPa)液化窒素タンク横にアルミニウムのスクラップ回収容器が2列置かれていた。オペレーターがフォークリフトにて手前の容器を移動させようとした時、奥の容器(液化窒素タンクに近い容器)に引っかけてしまい、容器が転倒して、液化窒素タンクの配管に接触して、変形させてしまった。	10年以上 15年未満

2022年に発生した高圧ガス保安法事故 4月-6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	LPGバルクローリ液化石油ガス漏洩事故	5/9	滋賀県	0	0	1	1	プロパン	C1	漏洩		運送	バルクローリ、バルブ	<荷役中>	<誤操作、誤判断>	<その他>(確認忘れ)		充填所構内で、バルク車がLPガスの充填を受ける為に積込準備をしている際、乗務員が充填場側の払出ホースを接続のうえバルク側の液受入弁(ボール弁)を開けたところ接続具のロックが不十分だった為払出ホースが外れバルク側の液受入弁(ボール弁)から液化ガスが流出、乗務員が当該元バルブを閉めるときに液化ガスが右太ももに少量掛かった。	1年以上3年未満
2	移動	バルクローリーの自損事故によるLPガス漏洩事故	5/5	福井県	0	0	0	0	液化石油ガス	C2	漏洩		運送	タンクローリ、配管	<移動中>	<交通事故>(自損)			5月5日の6時40分頃、バルクローリーの充てん作業者が客先のスーパーにてガスを充てんする為にバックしていた際、目測を誤り駐車場から後輪が脱輪した。その際、車両下部の液受入配管のボールバルブ接続部からガスが漏れた(接続部から白い煙状の物を確認した)。直ちに配管各種バルブを閉止、消防に通報した。消防が到着後店舗周囲を緊急封鎖し、近隣に対してLPガスの漏洩に関する注意警報が行われた。8時頃にはガス漏洩もなくなり、店舗周囲の封鎖が解除された。	3年以上5年未満
3	移動	液化窒素タンクローリ配管溶接部からのガス漏洩	5/16	愛知県	0	0	0	0	窒素	C2	漏洩		運送	タンクローリ、継手	<停止中>(検査・点検中)	<その他>(経年劣化)			業務が全て終了し、営業所に帰着後の終業時点検時に、金属フレキ部からのガス漏れを発見した。	15年以上20年未満

2022年に発生した高圧ガス保安法事故 4月-6月一覽表
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	アセチレン容器爆発火災	4/12	群馬県	0	1	0	1	その他(アセチレン、酸素)	C1	漏洩	火災	その他(安全機器製造・施工)	容器本体	<その他>(容器くず化処分中)	<誤操作、誤判断>	<不良行為>	火花(電気)	本件被災者(男、67歳)が事故当日朝、自己判断により事業所内に20数年以上露天放置されていたアセチレンガス容器3本、酸素ガス容器2本を処分しようと電動ドリルで作業中、アセチレン1本めは何事もなく終了、2本めに取りかかったところ、残ガス放出、ドリル火花による爆発火災、全身熱傷でドクターヘリにより病院へ搬送実施	
2	消費	LPガス事故(漏洩爆発)	4/6	山梨県	0	0	1	1	プロパン	C1	漏洩	火災	食品	その他(燃焼機器:業務用煮炊釜)	<消費中>	<誤操作、誤判断>		裸火	4月6日8時頃より大豆の加工用に業務用回転釜を利用したところ、9時10分頃の2回目の加工時に回転釜の口火を付けずに、メインバーナーのガス栓を開放し、CRライター点火棒にて着火を試みた際に爆発とそれによる負傷者1名(軽度の火傷)の発生が判明した	
3	消費	三フッ化ホウ素漏えい事故	4/22	愛媛県	0	0	1	1	その他(三フッ化ホウ素)	C1	漏洩		その他(テルペン系樹脂等の製造)	配管、継手	<消費中>	<シール管理不良>	<操作基準等の不備>		計器室にて、三フッ化ホウ素のカードルが空に近づいたことを示す圧力低アラームが発信されたため、作業員がポンベ室に向かい、2基並列に設置されてあるカードルのうち未使用側に切り替える作業のため、未使用側カードルの元バルブを開け、使用側カードルの下流側バルブを閉めようとした際、配管とストレーナー接続部から三フッ化ホウ素が漏れ出す。	20年以上(22年)
4	消費	アセチレン容器逆火火災事故	6/1	福島県	0	0	0	0	その他(アセチレン、酸素)	C1	火災		建設	容器本体	<消費中>	<締結管理不良>		逆火	5月31日に販売店が納入先に酸素容器、アセチレン容器を納入、その後納入先から建設会社へ酸素容器、アセチレン容器を含むガス切断器一式を軽自動車に積載して貸出した。6月1日に車載のまま使用したところ、使用中に逆火が発生してホースが燃焼したが、逆火防止装置が付いていなかったことからアセチレン容器及び車両にも延焼した。	1年以上3年未満
5	消費	消火設備用窒素容器破裂事故	6/16	福島県	0	0	0	0	窒素	C1	破裂損等		スタンド	容器本体	<貯蔵中>	<容器管理不良>			スタンド建屋北側に設置していた泡消火設備の土台及び消火薬剤加圧用窒素ガス容器の底部が錆によって腐食が進行していたところ、何らかの原因により窒素ガス容器が破裂し周囲に飛散した。	20年以上(20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	酸素ガス容器破裂事故	4/25	群馬県	0	0	0	0	酸素	C2	破裂破損等	火災	その他(個人宅作業所)	容器本体	<貯蔵中>	<腐食管理不良>		その他(飛散スコップによる金属火花と推定)	30年以上放置していたと見られる酸素ガス容器1本が破裂し、その際、近隣にあった金属製スコップが破損、飛散した。この影響により灯油タンクを倒し、発生した金属火花が床面にこぼれた灯油に引火、炎が上がった模様。なお、壁・天井への延焼はなし	
7	消費	圧縮酸素ガス容器事故	5/5	千葉県	0	0	0	0	酸素	C2	漏洩	火災	その他(中古トラックの輸出・解体業)	容器本体	<貯蔵中>	<その他>(火災)	<容器管理不良>	裸火	令和4年5月5日(木)11:20頃、車両置き場に停車させた大型トラックの車両右側のバッテリー付近から出火、1m程度横に設面していた圧縮酸素カードルが熱せられ、容器8本から酸素ガスが噴出したもの。その後、火災が発生した旨を消防に通報した。	5年以上7年未満
8	消費	在宅酸素ガス漏えい事故	5/21	大阪府	0	0	0	0	酸素	C2	漏洩		その他(民家:住居中)	容器、安全弁	<製造中>(スタートアップ)	<誤操作、誤判断>			在宅酸素療法用の設置用容器から携帯用容器に液体酸素を供給する際、液体酸素充填コネクタの使用を誤ったことにより酸素ガスが漏えいしたため、同居家族が消防に通報した。消防隊が現場に急行したが、酸素供給を停止できなかったため、漏えいが停止するまで室内の換気を十分行った。	
9	消費	液化石油ガス供給設備への自動車飛込み事故	6/15	富山県	0	0	0	0	液化石油ガス	C2	漏洩		その他(液化石油ガス販売業)	配管、継手	<移動中>	<交通事故>(他損)			15時55分頃に消費者から販売事業者へ、ガス臭がすると電話連絡。 16時5分頃に、保安業務員が現場に到着し、確認したところ、破損した単段式調整器からガスが漏えいしている状態だったため、直ちに容器のバルブを閉止して漏えいを止めた。 (折損式ガス放出防止弁内蔵型の調整器であったが、外部からの衝撃によりフレームが歪んだ部分からガスが漏えいしていた) 調整器と金属製のボンベカバー以外に、割れ等の破損箇所は見受けられなかったため、調整器を交換後、漏えい試験によりガス漏れがないことを確認し、6月16日にガスの供給を再開した。	10年以上15年未満

2022年に発生した高圧ガス保安法事故 4月-6月一覧表
 その他の災害事故

番号	code	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	2022-106-2	その他	塩素ガス漏えい事故	4/24	山口県	0	0	0	0	塩素	C1	漏洩		一般化学	配管、バルブ	<貯蔵中>	<締結管理不良>			高圧ガス貯蔵所(塩素室)のガス検知器が発報したことから現地を調査し、塩素ガス配管の圧力計元弁(手動弁)本体からの塩素の漏えいを確認したものの。	10年以上 15年未満
2	2022-322	その他	不活性ガス(窒素)消火設備ガス放出時に誤放射	6/2	大阪府	0	0	0	0	窒素	C1	漏洩		建設	配管、継手	<停止中>(検査・点検中)	<施工管理不良>	<容器管理不良>		消防完成検査のうち不活性ガス消火設備放出検査としてテスト用の窒素ボンベ2本を用いて放出試験を行った。その際、ボンベ室内の集合管と容器弁接続用連結銅管の袋ナットが締付不良により緩んでいたため、接続部で誤放出し室内にガスが充満した。	新設試運転中
3	2022-169	その他	交通事故	5/17	鹿児島県	0	0	0	0	酸素	C2	破裂 破損等	漏洩	その他(卸販売業者)	容器本体	<移動中>	<交通事故>(自損)			高速道路を走行中、ハンドル操作を誤り、路上に酸素ボンベ4本が散乱。トラック内では、酸素ボンベ8本が漏洩し、残りのボンベの内、6本にバルブの破損があった。	
4	2022-168	その他	LPガス容器配送時に容器落下	5/19	沖縄県	0	0	0	0	プロパン	C2	漏洩		その他(卸販売業者)	容器、バルブ	<移動中>	<容器管理不良>	<誤操作、誤判断>		一般消費者の容器交換後、配送車両の右側前方アオリのロックをすることを忘れ走行した。左折の際にアオリが開き容器が落下したのに気づき急ブレーキを掛けたが、その弾みでさらに容器(20kg4本、50kg2本)が落下し、対向車線走行の車両に接触した。さらに落下した20kg1本のバルブが緩み、少量のLPガス漏れた。バルブを閉め、漏れは停止した。容器固定はロープにて固縛していたが、固縛箇所前方のアオリが開いたことで容器の落下にいたった	

2022年に発生した高圧ガス保安法事故 4月-6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																				

該当事故無し

2022年に発生した高圧ガス保安法事故 4月-6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	車で走行中のプロパンガス容器の紛失事故	4/20	青森県	0	0	0	0	液化石油ガス	C2	その他(紛失)		その他(食品移動販売)	容器本体	<移動中>	<その他>(紛失)			令和4年4月20日(水)午前11時頃、販売事業者が販売所で、軽トラックによる移動販売業(たこ焼き屋)を営む消費者に8kg容器4本を引き渡した(書面交付、引き渡し時の調査、定期調査は実施済み)。消費者が軽トラックに容器を積載し、消費者宅に戻り容器3本を下ろし、容器1本を積載して移動した。同日中の午後2時半頃、消費者から、軽トラックでの走行中に容器を紛失したとの連絡が販売事業者に入った。連絡の際、消費者は軽トラックの後方のあおりを上げておらず、さらに容器用のゴムバンドをしていなかったことに気がついたため、販売事業者は消費者に対して現場付近での容器の確認を依頼をした。同日中の午後4時半頃、消費者が警察署に紛失届を提出した。その後、同日の午後7時半頃まで販売事業者の職員10名で消費者が走行した運転経路を捜索した。4月20日～28日の9日間、販売事業者の職員は容器の捜索をしたが見当たらなかった。また、近隣の住民や消防署にも聞き込みを行ったが、有力な情報がなく、また警察署にも遺失物の届出はなかったため捜索を打ち切りとした。紛失の原因は、消費者の聞き取りから軽トラックのあおりを上げず、また容器のゴムバンドをせずに行き出した為、容器が転落したと推測される。消費者が所有する8kg容器4本(屋台で使用)へ充填したうちの8kg容器1本がなくなったものである。なお、容器には社名が記載されており、販売店の管理用バーコードが貼付されている。

2022年に発生した高圧ガス保安法事故 4月-6月一覧表

盗難・紛失事故(消費)

番号	code	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	2022-1013	消費	酸素、アセチレン容器の盗難事故	4/18	長野県	0	0	0	0	その他(酸素、アセチレン)	C2	その他(盗難)		その他(倉庫)	容器本体	<その他>(倉庫保管中)	<盗難>			令和3年8月中旬頃、酸素、アセチレン、ガスホース、ガス切断機1式がなくなっていることに気づいた。協力会社に貸していると思い、しばらく待つが返却されなかった。その後、関係会社へ貸しているか確認を行ったが、どこにも無く、盗難だと気付いた。
2	2022-1008-2	消費	高圧ガスボンベの喪失事故	4/6	福岡市	0	0	0	0	その他(不明)	C2	その他(紛失)		その他(不明)	容器本体	<その他>(不明)	<容器管理不良>			令和4年4月6日高圧ガス容器が9本喪失したとのことで消防に報告。その後、配送委託業者との調査の結果、6本の所在が判明。残りの3本については、下記の状況であり、調査中のため中間報告とする。 ・納品先1 不明(2006年8月納品):2018年に閉鎖した販売店経由にて納品されたことでエンドユーザー不明。 ・納品先2 (2005年3月納品):現在調査中 ・納品先3 (2015年8月納品):現場にないことを確認、調査継続中。
3	2022-1011	消費	借用(リース)の酸素容器を紛失	4/8	沖縄県	0	0	0	0	酸素	C2	その他(紛失)		その他(不明)	容器本体	<その他>(紛失)	<容器管理不良>			借用(リース)の酸素容器を紛失
4	2022-1009	消費	標準ガス容器の喪失事故	4/12	福岡県	0	0	0	0	その他(窒素+二酸化硫黄)	C2	その他(紛失)		一般化学	容器本体	<貯蔵中>	<その他>(紛失)			2006年8月11日販売店から購入した標準ガス容器(貸与容器)を貯蔵中に紛失。販売店からの容器所在確認により2022年3月15日に紛失が発覚
5	2022-1016	消費	窒素ガス容器喪失	5/12	長野県	0	0	0	0	窒素	C2	その他(紛失)		その他(研究所)	容器本体	<消費中>	<自然災害>			令和3年8月4日、大学が諏訪湖の水質調査を目的として、溶存ガス抽出装置を諏訪湖南東岸棧橋に設置し、この機材に対し当該窒素容器を接続していた。容器は横に倒した状態で転がり防止の対策を施していたが、施錠はしていなかった。 8月13日、大雨により諏訪湖の水位が通常時より1m以上上昇し、棧橋の上まで水位が到達した。 8月15日、午前7時頃、当該容器が水没し流出したと推定。このとき容器元弁は閉止していた。 8月16日、午前10時頃、大学職員が機材の確認に行き当該容器が無くなっていることに気づいた。同職員らにて周囲を捜索するも発見できなかった 9月中旬、大学より販売業者あてに紛失した旨の連絡が入る。連絡を受けた営業担当者は容器喪失の費用について案内をしたが、県への報告が必要であるという認識が甘くこれを行わなかった。 令和4年5月12日、販売業者が事態を覚知し、県に連絡した
6	2022-1015	消費	工業用LPガス容器及び酸素ガス容器の喪失事故	5/19	千葉県	0	0	0	0	その他(プロパン、酸素)	C2	その他(紛失)		その他(不明)	容器本体	<消費中>	<容器管理不良>			消費先とはガスの取引があったが、諸般の事情により取引を中止することになった。その際に以前より要請していた容器の返却について状況を確認したところ、紛失していることが発覚した

番号	code	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
7	2022-1018	消費	LPガス容器喪失	6/10	山口県	0	0	0	0	液化石油ガス	C2	その他(紛失)		その他(農業)	容器本体	<消費中>	<容器管理不良>			6月10日、質量販売時における周知事項について貸出先(農園経営者)に対して呼びかけ訪問していたところ、容器が見当たらなかった。また、6月23日にも当該貸出先を訪問し、敷地内で容器を搜索したが、発見に至らなかった。なお、容器のLPガスが農園での爆音器使用用途であるため、LP法ではなく保安法LP則での事故扱いとなる。

2022年に発生した高圧ガス保安法事故 4月-6月一覧表
盗難・紛失事故(その他)

番号	code	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	2022-1020	その他	LPガス容器の喪失	4/28	兵庫県	0	0	0	0	液化石油ガス	C2	その他(紛失)		その他(防水工事)	容器本体	<貯蔵中>	<容器管理不良>			当該消費者(防水工事業)に定期的にLP容器を納品している。空容器の回収に行ったところ、容器が見当たらなかった。交番に相談のうえ、容器の紛失を届出。
2	2022-1019	その他	高圧ガス容器の紛失事故	6/20	神奈川県	0	0	0	0	その他(メタン、アルゴン、ヘリウム、アルゴン混合ガス)	C2	その他(紛失)		その他()	容器本体	<その他>(不明)	<容器管理不良>			<p>該当容器の管理台帳が破棄されていたため、貸出先含めて追跡が不能となったもの 2022.6.15(水)、仕入先より、貸与容器の返却依頼をうける(リスト確認)。 同日、社内の容器管理システムで確認をしたが履歴がないため、容器管理台帳(紙媒体)での確認を行う。 該当容器の履歴(2006年・2010年)が古く、その時代の管理台帳は廃棄(溶解)処理されていたため、貸出先含め追跡不能。 2022.6.20(月)、仕入先へ報告、容器の返却が困難であり、容器の追跡も不能であるため、容器の紛失と判断。 2022.6.23(木)、警察署会計課(遺失物係)で、遺失届出書を申請。消防局保安課へ事故届の相談 2022.6.24(金)、警察署会計課(遺失物係)で、遺失届出書受理</p>