

事故コード	事故区分	事故名称	事故発生日	県名	死者	重傷	軽傷	計	冷媒ガス名	1次事象	2次事象	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	事故概要
2025-001	製造事業所 (冷凍) 二種	フロンガス漏えい事故	2025/1/6	福島県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		<製造中> (定常運転)	<その他> (経年劣化)		事故前日の自主点検では異常は認められなかったが、1月6日08時20分頃エラーメッセージが出ているのを確認した。 メーカーが確認したところサーキット圧縮機からの冷媒漏えいを確認した。
2025-015	製造事業所 (冷凍) 一種	水冷ブラインチラーフルオロカーボンR22ガス漏えい	2025/1/2	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		<製造中> (定常運転)	<腐食管理不良>		2025年1月2日、冷凍機冷却不足に伴い他の冷凍機と併用運転実施。 1月6日、メーカーサービス会社で点検実施し、冷却不足の原因は冷媒量の不足が原因と推定。 冷凍機から外部への漏えい検査(フロンリークチェッカー、燃烧炎観察、ソープテスト)実施により、高圧圧力計取出し用キャピラリーチューブ漏えい箇所確認。
2025-017	製造事業所 (冷凍) 一種	フロンガス(R404A)漏えい事故	2025/1/8	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		<製造中> (定常運転)	<その他> (設備老朽)	<腐食管理不良>	機械室に設置されている検知器が作動して、保全にて確認。 携帯していたフロンセンサーが反応を示した為、設備を停止。 保温材を撤去し冷媒漏れ調査を実施した結果、配管の腐食によるピンホールを発見。
2025-019	製造事業所 (冷凍) 一種	冷凍設備冷媒ガス漏えい事故	2025/1/7	大阪府	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		<製造中> (定常運転)	<その他> (調査中)		2025年1月7日07時05分、警報音が鳴動し、メーカーによる点検を行ったところ、氷蓄熱層内のコイル部分から冷媒ガスの漏えいを確認した
2025-021	製造事業所 (冷凍) 二種	冷凍機圧縮機出口配管R22漏えい事故	2025/1/6	山口県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		<製造中> (定常運転)	<施工管理不良>		2025年1月6日08時30分頃、日常点検中、リークチェッカーによる漏えい点検を実施していたところ冷媒漏れを確認。 1月7日(火)、点検業者において冷媒を回収し、充填量50kgに対し回収量が34.6kgと15.4kgの漏えいを確認。

2025-022	製造事業所 (冷凍) 一種	冷凍設備アンモニア漏えい事故	2025/1/9	岡山県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		<製造中> (定常運転)	<シール管理不良>	<点検不良>	2025年1月9日17時28分頃、計器室にてアンモニアガス検知器の発報を確認。 作業員が現地を確認したところ、アンモニア臭を感じたため119番通報を実施した。 ポータブルガス検知器及び発泡液にて漏えい箇所を調査し、冷凍機バルブグランドシール部からアンモニアの漏えいを確認した。 グランド部の増し締め及びシリコンシーラントの塗布により漏えいは停止した。
2025-027	製造事業所 (冷凍) 二種	立体製品庫冷却設備冷媒ガス(アンモニア)漏えい事故	2025/1/23	香川県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		<停止中> (検査・点検中)	<腐食管理不良>		冷凍機ユニットの圧縮機開放点検後試運転にて運転すると、内部の冷媒が無くなっており冷却が出来なかった。 アンモニアの推定漏えい量8kg、漏えい先は冷凍機ユニットケーシング内部で最終は大気放出。 装置内で微少ながらどこから冷媒が漏えいしていると判断し、窒素ガスで検査すると凝縮器のプレート式熱交換器の上部より試験窒素ガスの漏えいが認められた。
2025-028	製造事業所 (冷凍) 一種	チラーフロンガス漏えい事故	2025/1/14	愛媛県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	漏洩		<製造中> (エマージェンシーシャットダウン)	<検査管理不良>	<腐食管理不良>	2025年1月14日18時30分、チラー異常停止の為にメンテナンス会社と機器メーカーサービス訪問点検。油染みがあり、ガス漏えいが疑われたため、ポータブルガス漏れ検知器にて漏えい点検実施。凝縮器入口配管溶接部よりのガス漏えい(ピンホール)を確認。1月16日、県へ連絡し、1月17日フロンガス全量回収。規定充填量35kg、回収量4.3kg、漏えい量は30.7kg。

2025-034	製造事業所 (冷凍)	R22漏えい 事故	2025/1/8	佐賀県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >	< 締結管理不良 >	1.冷凍設備からの漏えいについて 2025年1月8日15時00分頃、冷凍機吐出温度異常の警報が発し、機械が緊急停止した。 漏えい点検を行った結果、給液電磁弁の突上げ用弁のグランド部から漏えいを検知し、漏えい箇所の修繕を行った。 18日に漏えい検査を実施し漏えいは検知されなかったが、28日に再び漏えい点検を行ったところ冷凍機吸入バルブ袋ナット部から漏えいを検知。 2月7日に残ガスを回収し詳しく検査を行ったところ、安全弁からの漏れが確認された。
2025-035	製造事業所 (冷凍)	アンモニア ガス漏えい 事故	2025/2/28	北海道	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 停止中 >	< 誤操作、誤判断 >		配管の設置工事の準備工程において、撤去予定の配管内のガスを抜く作業中、少量ずつ放出するところ大量に放出があったため、ただちにバルブを閉めた。 5秒程度であった。 漏えいした量は不明。 付近の住民から異臭がすると消防に通報があり、消防が出動した。
2025-037	製造事業所 (冷凍)	冷凍機からのR404漏えい	2025/1/11	新潟県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 締結管理不良 >		運転員が点検中に、冷凍機からの異音を覚知。 ガス検知器で確認したところ、フランジからフロン漏えいを確認した。 機器を停止し、漏えいを抑制しようとしたが止めることができず、テープ補修で応急対応した。 メーカーによる確認で、ガスケットの割れが確認され、当該ガスケットの交換で漏えいが止まった。
2025-038	製造事業所 (冷凍)	天然ガス改質工程で発生した天然ガス漏えい	2025/1/15	新潟県	0	0	0	0	メタン	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		天然ガス圧縮機(高圧ガス設備でないガス設備)の吐出し配管屈曲部から、天然ガスが漏えいししているのを覚知した。 漏えい箇所付近に窒素を吹き付けるとともに、周辺への立入禁止措置を実施。 液化シアン化水素プラントを安全に停止出来る状態にした後、漏洩ラインの供給を停止し、漏えいを停止させた。

2025-040	製造事業所 (冷凍) 二種	アンモニア ガス漏えい 事故	2025/1/22	埼玉県	0	1	1	2	アンモニア	漏洩		< 製造中 >	< 施工管理不良 >	< 誤操作、誤判断 >	2025年1月22日11時30分頃、主液送電磁弁に不良があったため、設備担当者2名で当該電磁弁の交換を行った。 電磁弁は配管支持金具を緩めても横にずれないため、チェーンブロックを使用し配管を動かすことで交換を行った。 交換後、アンモニアガス圧で検査を行い漏れ無しを確認した。 試運転時、アンモニア液が噴き出し漏えい事故が発生した。 軽傷(中毒)1名、重症(避難時踵骨折)1名
2025-041	製造事業所 (冷凍) 一種	フロン及び アンモニア 施設からの アンモニア 漏えい事故	2025/1/24	茨城県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (スタート アップ)	< シール管理不良 >		2025年1月24日(金)22時23分頃、アンモニア施設のガス検知器が発報した。 ブラインクーラーの検知器において、微量な漏えい値を示していたため、アンモニアが漏えいしていることを覚知した。 硫黄棒およびハンディ検知器にて周辺施設の漏えい状況を調査したところ、膨張弁のグランド部からのンモニア漏えいを特定した。
2025-042	製造事業所 (冷凍) 二種	冷媒ガス R404Aの漏 えい事故	2025/1/24	茨城県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >	< 点検不良 >	2025年1月24日(金)09時頃、自社月例点検を行った際、フロンリークチェッカーにてR404Aの漏えいを検知した。 調査の結果、冷媒戻り配管にピンホールが確認された。 仮補修実施のうえ、業者を手配し、1月26日(日)にペロメタルによる冷間溶接およびアーロンテープによる補修を実施した。 修理作業においては、ポンプダウンのみを行い、冷媒回収作業は実施しなかったため、正確な漏えい量は不明。

2025-043	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア 漏えい事故	2025/1/26	茨城県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		<製造中> (スタート アップ)	<シール管理不良>		2025年1月26日(日)01時04分頃、アンモニア施設の ガス検知器が発報した。 発報箇所の検知器において、4～10ppmの微量な漏 えい値を示していたため、アンモニアが漏えいして いることを覚知した。 スクリー冷凍機の油冷却器出口の高圧ガス均圧管 バルブに霜が付いていることを確認し、漏えい箇所 を特定した。
2025-045	製造事業所 (冷凍) 一種	過冷却水製 造設備サー ジドラム下 部配管冷媒 漏えい事故	2025/2/3	埼玉県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		<停止中>	<その他>(配管振動に よる金属疲労)		日常点検中、ユニット内で微かにアンモニアの臭気 を感じた。 冷凍機を停止させユニット内の点検を開始。 サージドラム下部より漏えいしていると推定。 冷凍機メーカーに点検を依頼。 メーカーの作業員が来場し、防熱材を除去しながら 点検したところ、サージドラム下部の配管溶接部か らの漏えいを発見した。
2025-047	製造事業所 (冷凍) 二種	冷媒ガス R404Aの漏 えい事故	2025/2/6	静岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		<製造中> (定常運転)	<腐食管理不良>		2025年2月5日14時頃、恒温槽が-10℃設定に対し- 5℃までしか下がらない不具合が発生。 2月6日11時頃、冷凍機内部を調査し、中間圧カス イッチが破損して冷媒が漏れていることを確認し た。
2025-048	製造事業所 (冷凍) 一種	冷媒ガス R22の漏え い事故	2025/2/7	静岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		<製造中> (定常運転)	<その他>(経年劣化又 はブライン濃度低下に起 因する凍結による損傷)		2025年2月7日、冷凍機に不具合があったため業者に よる点検を実施。 フロン漏えい点検でブライントークベント配管部よ りフロンを検知し、機器停止とした。 蒸発器内部チューブから漏えいが生じていた。

2025-049	製造事業所 (冷凍) 二種	フロンガス R404Aの漏 えい事故	2025/2/12	千葉県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< 腐食管理不良 >	< 点検不良 >	2025年2月12日12時、当該圧縮機を整備中膨張弁出 口側冷媒配管の保温部に滲みを発見。 当該箇所の保温を外し、発泡剤によりロウ付け部に 気泡を確認。 ロウ付け部に生じたクラックからのガス漏えいと断 定した。 冷媒充てん量54kg、回収量27kg、漏えい量27kg。
2025-051	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア 冷凍設備か らのアンモ ニア漏えい 事故	2025/2/15	千葉県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (エマージェ ンシーシャッ トダウン)	< 施工管理不良 >		2025年2月15日20時30分、ブライン系統冷凍ユニッ トにてアンモニア漏えい警報器(ユニット内備付検知 器、200ppm)が発報した。 当日は工場生産停止日で休日であり、工場内は無人 であった。 2月16日01時00分、係員が出動し、現地にて給油ラ イン配管からの漏れを目視確認した。 県に報告、冷凍機の停止指示を受ける。 除害装置は起動のまま装置メーカーへ復旧要請を実 施。 16日10時、メーカーによる漏えい防止措置、漏えい 箇所の切り離し作業完了。
2025-053	製造事業所 (冷凍) 一種	ガラス固化 技術開発施 設からの R22の漏え い事故	2025/2/21	茨城県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 製作不良 >	< シール管理不良 >	2025年2月21日(金)10時15分頃、「ガラス固化技術 開発施設」の圧縮機の軸シール部より冷媒(R22)の漏 えいを確認した。 10時16分頃、冷凍機を停止し、冷媒ラインの閉止作 業を行うとともに、軸シール部にシールテープ、ゴ ム板、ホースバンドによる漏えい防止措置を講じ た。 2月25日13時30分、冷媒回収作業が完了し、漏えい 停止を確認した。
2025-056	製造事業所 (冷凍)	R404A漏え い事故	2025/3/5	静岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< その他 > (調査中)		2025年3月5日、膨張弁更新と年次点検を実施してい たところ、フロンの回収量が少ないことが判明した ため、気密試験を実施した。 気密試験中落圧が確認されたため、リークチェック を実施したところ、熱交換器と冷媒配管を繋ぐ溶接 部から漏えいしていることを確認した。

2025-059	製造事業所 (冷凍)	超電導実験棟冷媒ガス(R407C)漏えい事故	2025/1/25	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 設計不良 >		超電導実験棟空調用冷凍機(空冷ヒートポンプ式パッケージエアコン)の屋外機が故障のため停止、ガス圧力低下を確認した。 経年劣化による熱交換器配管直管部の亀裂により、冷媒ガスが漏えいしたと推測される。
2025-066	製造事業所 (冷凍)	LNG気化器ガス漏洩事故	2025/1/27	岡山県	0	0	0	0	その他 (液化天然ガス)	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (調査中)		2025年1月27日14時30分頃、日常点検にてボイラー室に設置されたLNG製造施設気化器用ガス検知監視モニター内のガス反応ゲージが微動していることを従業員が発見した。 14時40分頃、高圧ガス保安係員に報告し、携帯用ガス検知器を用いて現地調査を開始したところ、気化器内ガス漏れ確認用の導管口からガス漏れを確認した。 携帯用ガス検知器で9.8%LEL、温水ポンプ吐出圧力0.22MPa。 16時55分頃、加入電話により従業員から消防へ通報。
2025-068	製造事業所 (冷凍) 二種	空調用空冷ヒートポンプR134a冷媒漏えい事故	2025/2/27	佐賀県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 停止中 > (休止中)	< その他 > (経年劣化)		・当該冷凍設備は夏季(4～11月)のみの稼働であり、停止中であつた。 ・日常点検で2月8日ごろから圧力低下が確認されていたが、外気温が低いことが影響している可能性もあるため様子を見ていた。 ・2月27日の月例点検時に圧力が0.04MPa(正常値：0.30MPa)となり、著しく圧力が低下したため漏えいしていると判断した。 ・点検の結果、圧縮機上部端子台パッキン部からの漏えいが確認された。 ・ガスは点検時ほとんど漏れており、あまり回収できず(回収量0.3kg)。現在は稼働停止中。 ・人的・物的被害なし。屋外設置で通風がよい場所であるため冷媒が滞留することはない。

2025-070	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア ガス漏えい 事故	2025/2/15	福岡県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 停止中 > (工事中)	< 点検不良 >		ガス検知器が作動したため、警備会社から連絡があり、現場確認を行ったところ、圧縮機のバイパス部中間電子膨張弁プランジヤー部分から漏えいがあった。 漏えい停止処置の際にバルブボンネットからも漏えいを確認したため、当該圧縮機を停止した。
2025-071	製造事業所 (冷凍) 二種	空調用ヒートポンプ チラー冷媒漏えい	2025/2/10	福岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 停止中 > (検査・点検中)	< その他 > (劣化)		当該機器からの警報(吐出温度異常)の原因調査中に、微量の漏えいを確認
2025-075	製造事業所 (冷凍) 二種	アンモニア 漏えい事故	2025/3/3	茨城県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (調査中)		2025年3月3日(月)08時00分頃、焼成パン用スパイラルフリーザー設備において、低圧側配管の一部にピンホールが発生し、冷媒のアンモニアが漏えいしていることを覚知した。
2025-076	製造事業所 (冷凍)	空調用空冷ヒートポン プチラー冷媒ガス漏え い事故	2025/3/5	埼玉県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		2025年3月5日、機器停止。エラーコード「断水異常」「冷媒ガス漏れ異常」を発報し異常停止。 3月7日、メーカー調査により、ガス圧0.1MPa以下のブレード熱交換器内冷媒配管が破損し、漏えいが発生したと推測されるとの報告を受領。
2025-077	製造事業所 (冷凍)	空調用屋外機の冷媒ガ スの漏えい 事故	2025/3/7	長野県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >	< 施工管理不良 >	2025年3月7日(金)15時00分、空調機リモコンにエラー表示。 暖房の効きが悪かったため室外機を点検したところ、冷媒管から冷媒ガスが漏えいしていることが判明した。 直ちに冷媒管からの漏えいを止め、後日、冷媒配管漏えい部をロウ付けにて修理した。

2025-082	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア/ 二酸化炭素 冷凍設備ア ンモニアガ ス漏えい事 故	2025/3/23	千葉県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >	< 設計不良 >	冷凍機のメーカーによる定期点検中(1回/年)に、油とアンモニアが流れる油戻し配管のエルボ部からのアンモニア漏えいを覚知した。 直近のバルブを閉止し、しばらくして漏えいは停止した。
2025-084	製造事業所 (冷凍) 二種	圧縮機中間 戻り配管溶 接部より漏 えい	2025/3/26	神奈川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >	< 点検不良 >	当該事業所は、2025年3月26日に冷凍設備の点検を実施した。 電子検知器による漏えい点検を実施したところ、機械室内にある圧縮機付近から漏えい反応が出たため防熱材を剥がして石鹼水による調査を実施した。 中間戻り銅配管の溶接部から微量の漏えいを確認し、弁閉止、機器の停止を行い漏えいしないための措置を行った。
2025-086	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア 冷凍設備か らのアンモ ニアガス漏 えい事故	2025/3/29	千葉県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 >	< 締結管理不良 >		2025年3月29日、生産稼働中にガス漏えい警報が発報：フリーザー上部検知器 フリーザー系統冷凍機でアンモニア漏えい警報(50ppm)発報 自社係員にて確認を行い、漏えい箇所を特定 リキッドバルブグランドナットの増し締めを行い、漏えい停止
2025-087	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア 冷凍設備か らのアンモ ニアガス漏 えい事故	2025/3/31	千葉県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 >	< 検査管理不良 >	< 締結管理不良 >	2025年3月31日、生産中の漏えいは無し。 生産終了後にリキッドバルブ直下のソレノイドバルブを操作したときに、内圧が上がりリキッドバルブよりアンモニアが漏えいした。

2025-090	製造事業所 (冷凍)	R404A漏えい事故	2025/1/29	神奈川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		<製造中> (定常運転)	<施工管理不良>		2025年1月29日08時50分、日常点検時に冷凍機圧縮機のオイル配管亀裂よりオイル漏れを発見し、リークチェッカーで冷媒漏えいを確認した。 同型機8台全設備を停止し、業者へ冷媒回収を依頼した。 1月30日、冷媒(R404A)を回収した。充填量220kgに対し、回収量210.56kg、漏えい量9.44kg。 オイル漏えい箇所は特定(オイル配管)し、破損(亀裂)の原因を調査した。
2025-094	製造事業所 (冷凍)	フルオロ カーボン漏えい事故	2025/3/7	富山県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		<製造中> (定常運転)	<点検不良>	<組織運営不良>	2025年3月7日、チラーユニットにアラーム発生(圧縮機吐出ガス温度異常)し設備を停止、修理業者に調査を依頼 3月8日、修理業者の点検の結果、プレート熱交換器において冷媒漏えいしたことを確認 3月10日14時00分、県に事故報告
2025-096	製造事業所 (冷凍)	エアコンの フロン漏えい事故	2025/2/1	岐阜県	0	0	0	0	その他 (フルオロ カーボン)	漏洩		<製造中> (定常運転)	<その他> (内機内部故障)	<腐食管理不良>	2025年2月1日、エラーコードが表示され、エアコンの運転が停止していることに作業員が気づく。 2月3日、設備担当者が現地を確認する。 2月10日、修理業者にてフロン漏えいしていることを確認する。 2月12日、フロン回収結果、回収量は0kgで、結果24.8kgが漏えいしていた。
2025-097	製造事業所 (冷凍) 二種	アンモニア- 二酸化炭素 冷凍機二酸化炭素クーラー冷媒配管接続部二酸化炭素漏えい事故	2025/1/29	三重県	0	0	0	0	炭酸ガス	漏洩		<製造中> (定常運転)	<腐食管理不良>	<点検不良>	製品冷蔵庫設置二酸化炭素検出器が作動(5000ppm)、二酸化炭素クーラー冷媒配管の溶接部にクラックが発生していた。 クーラーデフロスト散水用に使用する工水圧送ポンプが故障した為、クーラーの霜付き除去が完全に出来ず氷付き部が発生、蒸発器並びに配管部へ負荷が掛かった。

2025-105	製造事業所 (冷凍)	ブライン冷凍機フロン漏えい	2025/2/19	兵庫県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		<製造中> (定常運転)	<締結管理不良>	<検査管理不良>	2025年2月17日、設備の運転状況不良(ブライン入出温度差が小さい)を確認したため、エンジセンターへ点検を依頼。 2月18日、エンジセンターからメーカーへ不具合の点検を依頼。 2月19日、メーカーが来社し、設備点検を実施。 残圧の圧力試験にて熱交換機冷媒入り口配管ロウ付け部に漏洩箇所があることが確認された。確認後に冷媒3kgを回収。 過去の膨張弁の開度をグラフ化した結果、2月10日頃より異常の兆候が起きていたのではないかと推測される。
2025-106	製造事業所 (冷凍) 一種	フルオロ カーボン R134a漏えい事故	2025/1/7	兵庫県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		<停止中> (検査・点検中)	<製作不良>	<設計不良>	2025年1月7日14時30分、第1種冷凍設備の点検中、圧縮機へ流れる冷媒配管から圧力センサー設置のための枝とり配管の溶接部から油が滲んでいるのを発見し、センサーで冷媒漏れを確認した。 漏えい量はカニ泡程度(約100 g /年)
2025-108	製造事業所 (冷凍) 一種	冷媒ガス漏えい事故	2025/2/8	大阪府	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	破裂破 損等	漏洩	<停止中>	<自然災害>	<設計不良>	2025年2月8日(土)10時17分、屋上に設置の冷凍設備(ユニット型)11基のうち1基が起動後、冷水配管及び冷水配管の圧力が上がったため、冷水配管の安全弁から水が噴出。 圧力上昇の原因調査を実施。 調査のため、更に1基を起動したところ同様に圧力が上昇した。 原因がエア噛みと推定し、チラーユニット出口配管のエア抜き弁を解放したところ、11基のうち3基のエアに冷媒検知器の反応が認められた。 その3基のチラー蒸発器内圧が低下していたため、蒸発器内部での冷媒漏えいにより冷水配管の圧力が上昇したと断定。 2月10日(月)、消防に連絡した。 ガスの漏洩量は、ユニット3基の総数で836.85kg。

2025-115	製造事業所 (冷凍) 二種	冷凍機フロンガス漏えい事故	2025/3/3	熊本県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 停止中 > (検査 ・ 点検 中)	< その他 > (熱交換器内 チューブの減肉)		2025年2月27日(木)、年1回の定期点検に着手。 蒸発器カバーの開放時に、チューブ側への水の混入を確認。 3月3日(月)13時頃、漏えい量確認のため、冷媒全量の抜き出し回収を実施。 規定量98kgに対して17kg程度少ないことを確認。 蒸発器開放時の渦流探傷(ET)検査で90%減肉したチューブ1本を検知。 3月4日から3月6日まで、漏えいしたチューブを特定するため、蒸発器内チューブの気密試験を実施したが、フロンガスは検出されなかった。 3月6日、県へ事故報告。
2025-116	製造事業所 (冷凍) 二種	水冷チラーフロン冷媒漏えい	2025/3/24	大分県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 >	< その他 > (調査中)		吸込圧力低下異常発生のため点検を実施。 当該機の冷水前後バルブを閉め蒸発器内の冷水を排出したところ、水配管の圧力計にて圧力の上昇が確認されたため蒸発器内部水配管側の漏れと判断し冷媒回収を実施。 機内充填冷媒を回収した結果、規定充填量28kgに対し回収量2.72kgであった。
2025-118	製造事業所 (冷凍) 一種	R22冷媒漏えい事故	2025/3/13	佐賀県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 停止中 > (検査 ・ 点検 中)	< 腐食管理不良 >	< 点検不良 >	2025年3月13日、フロン漏えい点検を業者に委託したところ、11時00分頃電磁弁出口の止め弁からクーラーに繋がっている配管に漏えい反応があった。 防熱材をはがし確認したところ、配管の経年劣化に伴うピンホールから漏えいしていた。

2025-120	製造事業所 (冷凍) 二種	フルオロ カーボン漏 えい事故	2025/3/24	福岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 製造中 > (スタート アップ)	< その他 > (経年劣化(17年))	< 腐食管理不良 >	2025年3月24日13時00分、プラント稼働準備の為冷凍機起動 13時05分、同機器異常ランプ点灯、圧縮機吸入・吐出圧力の低下を確認 13時10分、冷媒であるR134aの漏えいを疑い、フロンチェッカーにて各所点検するも発見に至らず 13時15分、圧縮機潤滑油面低下が確認されたため機器停止後、社員による自主検査実施するが原因特定できず、メーカーに出張点検を依頼 4月3日09時30分、メーカー技術者来場、点検開始 10時28分、熱交換器(凝縮器)内部での破損による漏えいと判明(冷媒側に水混入) 10時40分、上記以外の箇所に漏えい無し確認 5月7日、メーカー再調査により冷却(蒸発器)からの漏えいであることが確定
2025-121	製造事業所 (冷凍) 二種	空冷HPチ ラーよりフ ロンガス漏 えい	2025/2/26	福岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 製作不良 >		2025年2月26日(水)、運転中、圧力の異常低下により、設備自動停止。 2月27日(木)、冷媒漏れの疑いがある為、県へ速報提出。 3月5日(水)PM、メーカー調査実施、ガス漏えいと覚知。
2025-122	製造事業所 (冷凍)	フロンガス 漏えい事故	2025/4/4	北海道	0	0	0	0	その他 (フルオロ カーボン)	漏洩		< 製造中 > (スタート アップ)	< 腐食管理不良 >		2025年4月4日(金)、空調機冷房運転を開始したところ、メインプレーカーでトリップ発生。 点検したところ、冷凍機系統で低圧・高圧側とも圧力ゲージが0Mapを確認したので、冷凍機事業者に点検を依頼。 4月5日(土)09時、業者が来場し点検したところ冷凍機蒸発器サクシ ョン側の配管部にてリーク箇所を確認。

2025-127	製造事業所 (冷凍) 二種	フロンガス (R22)漏えい 事故	2025/4/7	千葉県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 停止中 >	< 腐食管理不良 >		メーカー作業員が冷凍機の点検で冷媒の圧縮機のサイトグラスを確認したところ、液体が濁っていた。冷媒回路に水が浸入し、冷凍機油と混ざった時に濁りが生じるため、水側熱交換器内で水が通るチューブが割れていると推定した。 水が冷媒回路に浸入することで、R22冷媒50kg全てが冷水配管内に漏れた。
2025-128	製造事業所 (冷凍) 二種	フロン冷媒 (R134a)漏えい 事故	2025/4/14	神奈川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< その他 > (調査中)		2025年3月7日、エラーコード凍結防止で故障停止。翌日メーカーによる点検も異常なし 3月11日、エラーコード低圧異常で故障発生。メーカーによる調査で冷媒漏れの恐れがあるので機器停止実施 4月14日、メースーによる保守点検実施。規定量を確認するための冷媒回収の際、冷媒配管より水が出てきたため回収を中止。 熱交換器がパンクしたため、配管に冷水が入ったと推測。 調査中のため、破裂箇所および冷媒漏れ最は未確認。
2025-129	製造事業所 (冷凍) 二種	冷蔵設備漏 えい事故	2025/4/15	静岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 設計不良 >	< その他 > (振動)	2025年4月15日(火)11時00分頃、機械室にて日常点検を実施、冷媒液面計の低下を確認 当該設備は24時間稼働であり、定常運転中 ガス漏れ検知器にて漏えい箇所の確認を実施、特定に至らず 13時00分頃、設備事業者に連絡 15時00分頃、液冷却器の配管(溶接部)からの漏えい及び亀裂を確認 15時15分頃、漏えい箇所確認後、設備停止 16時00分頃、消防へ事故一報 17時00分頃、消防係員2名、現地確認調査実施

2025-130	製造事業所 (冷凍) 一種	急速凍結系 統からのア ンモニアガ ス漏えい事 故	2025/4/17	千葉県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 締結管理不良 >		2025年4月17日21時37分、急凍冷凍機系統においてアンモニア漏えい警報が発報。 18日01時、係員が現地確認を行い、冷凍ユニットから50ppmの漏えいが検知された。 係員により当該ユニットの運転スイッチを物理的にOFFとし、運転が起動しない状態に措置したうえで、携帯型漏えい検知器と漏えい検査液を用い、漏えい点検を実施。 冷凍機モーター接続部の電磁弁から漏れを確認した。 当該箇所を支点に高圧・低圧ラインのバルブを閉め、当該箇所を冷媒系統から切り離す処置を実施。 4月18日09時、再度点検を実施した結果、冷凍機モーター接続部の給油冷却用電磁弁のフランジ通しボルトにゆるみがあり、これが漏えいの原因であると判明。 メーカーに報告のうえ、係員が規定トルクに則り増し締めを実施。 再点検にて漏れが無いことを確認した。 18時、他の号機も同様の増し締め、漏えい点検を実施し、問題なし確認。
2025-135	製造事業所 (冷凍) 一種	低放射性廃 液処理技術 開発施設か らのR134a の漏えい事 故	2025/4/25	茨城県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< 腐食管理不良 >	< 点検不良 >	2024年11月8日(金)頃、低放射性廃液処理技術施設の冷凍機の凝縮器より水漏れを確認した。 2025年3月4日(火)頃、メーカーが冷媒(R134a)を回収した。 4月25日(金)頃、メーカーより冷媒の回収量が439.9kg少なかったことが報告され、冷媒の漏えいを覚知した。

2025-136	製造事業所 (冷凍) 一種	冷凍設備か らのフロン 漏えい	2025/4/26	千葉県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 停止中 >	< 締結管理不良 >		2025年4月26日(土)12時02分頃、業者による冷房切替保守点検中、低圧異常の警報で設備が停止。 冷媒ガスが不足気味であることが見込まれたものの、外気温が低かったこともあり、低い稼働率で運転することで様子を見た。 本事案については社内で検討することとなった。 4月30日(水)、漏えいの可能性があると判断し、各配管系統内のバルブ閉止措置(縁切り)を実施のうえ漏えい確認検査を実施したが、漏れ箇所の特定には至らず作業を終了した。 5月3日(土)、リークテスターにより漏えい確認検査を実施した結果、本体付属のガス四方弁の上部配管フランジから漏れを確認、取付ボルトの増し締めを実施したところ漏れは完全に止まった。 冷媒(R134a)を138kg補充した。 5月7日(水)22時00分～00時20分、業者により試運転を開始、漏れ箇所や異常箇所もなく正常の運転を確認し、以降は正常に運転を継続している。
2025-138	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア 冷凍設備か らのアンモ ニアガス漏 えい事故	2025/5/6	千葉県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 施工管理不良 >		ブライン系統冷凍ユニットにてアンモニア漏えい警報器が発報し、冷凍機が停止した。 係員が現地にて確認したところ、給油ライン配管からの漏れを目視にて確認した。
2025-139	製造事業所 (冷凍)	フロン R131aガス 漏えい事故	2025/1/17	神奈川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< シール管理不良 >		2025年1月17日、吐出し温度異常が発生し、メーカーにて点検及びガス漏れ点検実施。 水熱交換器ガス配管用閉鎖弁(バタフライバルブ)のグランド部にて、冷媒が漏れている旨を冷凍設備管理者へ連絡。 1月21日、22日及び27日、メーカーにて冷媒回収実施。 充填量300kg、回収量287.73kg、12.27kgの冷媒漏えいが発覚した。

2025-141	製造事業所 (冷凍) 二種	デザート急 冷室冷凍機 からのフロ ンガス漏え い事故	2025/2/27	東京都	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< シール管理不良 >		従業員の職場巡回にて、当該設備の冷媒配管より漏れが確認された。
2025-143	製造事業所 (冷凍) 二種	アンモニア ガス漏えい 事故	2025/3/24	新潟県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 製作不良 >		2025年3月24日10時頃、製品冷凍庫用冷却設備の漏えい警報が出た為、当該装置の運転を停止した。 冷却設備の設置業者に漏えい箇所を確認してもらったところ、コンデンサに向かう冷媒を加湿する為にチューブ状となっている配管の溶接部より漏えいが発生していた。
2025-146	製造事業所 (冷凍)	第二種冷凍 設備からの フロンガス の漏えい	2025/4/14	三重県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		新聞インキを製造する機械及びチラーの稼働中に、自社で行っている自主点検を行った。 その際、チラー設備裏側床面にオイル漏れを発見しメーカーに連絡した。 連絡後、メーカーの社員が来社しオイル漏れの点検点検実施。 チラー設備裏側にフロンガスの通っている保温された6mmの銅管があり、保温材の板金と銅管が擦れて銅管にピンホールが出来、ガスとオイルが漏れていた。 応急措置を実施し、機器を停止した。
2025-148	製造事業所 (冷凍)	冷凍設備か らのフロン ガス漏えい 事故	2025/4/21	富山県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >	< 点検不良 >	2025年4月18日(金)10時00分、連絡通路が暑く設備管理課で確認した結果、PACの異常と判断。 室外のファンの動きが低速で異常だったこと、室外機にて冷媒チェッカーで反応がなかったことから、月曜日に協力会社での点検を計画した。 4月21日(月)10時00分、協力会社にて点検した結果、室内機点検時に電子膨張弁近傍にオイルを目視確認し、リークチェックスプレーで調査した結果、電子膨張弁のハンダ付け部からカニ泡の漏れを確認した。 17時11分、状況確認し、県へ事故報告を行った。

2025-150	製造事業所 (冷凍) 二種	冷凍設備からのフロンガス漏えい事故	2025/4/4	富山県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 > (工事中)	< 誤操作、誤判断 >		2025年4月4日14時20分、チラー膨張弁のコイル交換作業中、コイルの腐食が著しく膨張弁本体より取外しできない状況だった。 プライヤー等の工具を使用し力を加えたところ、膨張弁本体付近より亀裂が入り冷媒ガス(R407C)が漏れ出した。 緊急対応として、機器の弁を閉鎖し、冷媒ガスの漏れ量を抑制した。 16時30分、状況確認し県へ事故報告を行った。 4月8日、膨張弁の交換工事を実施し、冷媒ガス漏れ箇所が復旧していることを確認した。
2025-151	製造事業所 (冷凍)	NSP冷水冷凍機フロンR-410Aガス漏えい事故 (ユニット1)	2025/4/4	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 停止中 > (検査・点検中)	< 腐食管理不良 >		工場の冷水冷凍機のプレート式熱交換器からフロンR-410Aが漏えいした。 2025年3月26日、ユニット1の内の2台の圧縮機(1A、2A)にて絶縁抵抗不良が発生していたため、メーカーによる交換作業を実施。 冷媒回収の際にフロンラインより水が出てきたため、圧縮機交換作業を中止し、ユニットごと停止した。 4月4日、プレート熱交換器(1A、2A)が破損し、水が出たことでフロンが水側に抜けている旨をメーカーから聴取。
2025-152	製造事業所 (冷凍)	NSP冷水冷凍機フロンR-410Aガス漏えい事故 (ユニット2)	2025/4/4	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 停止中 > (検査・点検中)	< 腐食管理不良 >		工場の冷水冷凍機のプレート式熱交換器からフロンR-410Aが漏えいした。 2025年3月26日、ユニット2の内の1台の圧縮機(1A)にて絶縁抵抗不良が発生していたため、メーカーによる交換作業を実施。 冷媒回収の際にフロンラインより水が出てきたため、圧縮機交換作業を中止し、ユニット半分を停止した。 4月4日、プレート熱交換器(1A)が破損し、水が出たことでフロンが水側に抜けている旨をメーカーから聴取。

2025-156	製造事業所 (冷凍) 一種	環境試験用 冷凍設備か らの冷媒ガ ス(R22)漏え い事故	2025/2/15	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< シール管理不良 >		設備停止時の点検時、冷凍機の液体フロン液面計の油量が低下していたため、設備メーカーに調査を依頼。 冷媒を回収し窒素圧封による気密検査を実施。 フロン配管高圧側の熱式膨張弁配管系の区分で顕著な圧力低下を確認。 漏えい箇所特定のため発泡液での確認を実施し、熱式膨張弁使用時の電磁弁より漏えいが発生していることを確認した。
2025-161	製造事業所 (冷凍) 二種	冷凍機 R404A漏え い事故	2025/4/14	山口県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 締結管理不良 >	< 施工管理不良 >	2025年4月14日(月)08時30分、運転員による日常点検にて冷凍機凝縮器冷媒液面低下の連絡を保全員が受ける。 08時50分、保全員がフロンリークチェッカーを使用しての漏えい調査を実施。 08時55分、凝縮器上部のフレア部で反応を確認したため、リークチェック用スプレーを用いて漏えい部の特定を試みたところ、凝縮器冷却水調整用の圧力式制水弁往きの導管フレア式接続部にてカニ泡が確認された。 09時00分、冷凍機の運転を停止。 16時20分、メーカー作業員来場による冷媒回収作業を実施。 充填量50kg、回収量39.5kg、漏えい量10.5kg。
2025-164	製造事業所 (冷凍) 二種	冷媒ガスの 漏えい	2025/4/21	広島県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< その他 > (経年劣化)		2025年4月21日、実施した点検において、リークテストで漏えい点検を行ったところ漏えい反応を確認した。 開放調査を実施したところ、冷凍機の凝縮器管板部にピンホールを確認し、漏えい個所と断定した。

2025-165	製造事業所 (冷凍) 二種	ブライン冷凍機からの漏れ	2025/4/22	広島県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 操作基準等の不備 >		2025年4月22日、酢酸綿製造設備を定常運転中、日勤帯で運転員が巡回点検していたところ、ブライン冷凍機よりフロ ンR404A(高圧ガス、不燃性、毒性なし)が漏えいしているのを発見した。 当該冷凍機(全5台の冷凍機中1台)を直ちに停止し、冷凍機建屋内を立入禁止とした。 消防立会の下、冷凍機建屋外周をフロンチェッカーで確認したところ、検知無しであった。 建屋内は検知したためフロンが滞留していると判断し、排風作業を実施後、冷凍機内のフロン回収を実施した。 気密試験の結果、漏れの原因は止弁のグランド緩みと判明した。
2025-171	製造事業所 (冷凍) 一種	酸素及びアセチレン、アルゴンガス容器焼損事故	2025/4/8	熊本県	0	0	0	0	その他 (アセチレン、酸素、アルゴン)	その他 (倉庫火災による焼損)		< 貯蔵中 >	< その他 > (ブレーカー漏電)		2025年4月8日01時頃、「倉庫と車両数台が燃えている」との通報が消防にあった。 倉庫2棟他機材(大型トラック5台、フォークリフト2台等)を焼き、約2時間後に鎮火。 現場調査の結果、出火原因はブレーカーからの漏電：ガス漏洩等に起因する火災ではない。 焼損した容器は、販売店が回収済み。 今回の火事により、高圧ガス容器計6本が焼損したとの報告が、販売店を経由して寄せられた。
2025-173	製造事業所 (冷凍)	濃縮槽からの窒素漏えいについて	2025/3/18	宮崎県	0	0	0	0	窒素	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 設計不良 >		2025年3月14日(金)04時30分、オペレーターが現場パトロールにて濃縮槽本体から蒸気のようなガスが微量出ている事を確認。 停止操作を開始。この時点で高圧ガスの使用を停止。 3月17日(月)、濃縮槽本体保温材取外しを実施。 3月18日(火)、濃縮槽本体2か所から内液と思われる漏れ跡を確認。 09時30分、外面の付着物を除去開始。 16時00分、濃縮槽本体2か所から漏えいを確認。

2025-174	製造事業所 (冷凍) 二種	冷凍機高圧 冷媒漏えい	2025/3/19	沖縄県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 >	< 施工管理不良 >		2025年3月18日18時、機器の異常発生。ガス漏れ検知器にて確認、漏れ断定されず。 3月19日09時45分、冷凍機内の圧力低下を確認。冷凍機内冷媒量の減少と判断し残圧にて漏れ箇所の調査を実施。 冷媒系統圧縮機吐出フランジ接続配管ロウ付け部より発泡液にて反応を確認。 即日、冷媒ガス回収を実施。冷媒回収量は規定量49kgに対し0.7kg、漏えい量48.3kg。。
2025-185	製造事業所 (冷凍)	氷蓄熱装置 冷凍機冷媒 漏えい	2025/3/22	神奈川県	0	0	0	0	その他 (フルオロ カーボン R463A-J)	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 製作不良 >		2025年3月22日(土)、冷凍機エリアにて異音と白煙有り、社内緊急連絡にて担当者出動し機器電源OFFと被害拡大予防の為バルブ等を閉める。 業者手配にて、異常の調査を行い漏えい箇所特定、レシーバータンクへ接続されている銅管ロウ付け部周辺(破断)から漏えいしていた。
2025-187	製造事業所 (冷凍)	R407C漏えい事故	2025/4/23	静岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 > (検査・点検中)	< その他 > (経年劣化)		当該冷凍機は空調機側の負荷が低いため、2024年2月頃から停止していた。 2025年4月23日、定期自主点検のため冷凍機を起動した際、低圧遮断が作動し運転が停止した。 冷媒圧力が低下し、圧縮機のオイルレベル計内のオイルが白濁していたことから、熱交換器から冷媒漏えいしている可能性が高いと考えられた。 メーカー調査を行ったところ、蒸発器内部からの漏えいを確認した。
2025-188	製造事業所 (冷凍) 二種	R22冷媒漏えい事故	2025/5/9	佐賀県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 停止中 > (休止中)	< その他 > (部品の経年劣化)	< 腐食管理不良 >	2025年5月9日09時50分頃、機器廃棄に伴いガス回収作業に着手するためガス残量を確認したところ、全くガスが入っていないことが判明した。 機器資料の冷媒充填量(42kg)が漏えい。 人的・物的被害はなし。

2025-189	製造事業所 (冷凍) 二種	空調設備フ ロン漏えい 事故	2025/5/20	熊本県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		<製造中> (定常運転)	<その他>(ボルト腐食 による軸力・ガスケット 面圧の低下、ガスケット 劣化)		2025年5月20日00時10分頃、建屋屋上冷凍空調機器 冷媒圧力(低圧側/高圧側)の低下を点検時に確認。 01時10分、コントロール室のTR計でも冷媒圧力低圧 側が0.03MPa、高圧側が0.04MPaと通常より低い数 値であることを確認。 当該冷凍機を停止させ状況報告。フロン漏れの懸念 があることを上長へ報告。 5月27日、フロン回収を実施したが回収できず、全 量漏えいを確認。 気密試験(窒素)を実施(1.4MPa)して漏れ箇所確認。 室外機圧縮機吸入側バルブフランジ部にて漏えいを 確認。5月28日、県へ事故報告。
2025-190	製造事業所 (冷凍)	エアコン室 外ユニット フロンガス 漏えい事故	2025/5/13	大分県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		<製造中> (定常運転)	<設計不良>	<検査管理不良>	2025年5月13日08時30分、日常点検により機器運転 状態が良好であることを確認。 14時00分、室温上昇のためエアコンを確認した際に エラーの発報による停止を確認。エラーメッセー ジ：室外ユニット圧縮機異常。 14時30分、工務課へ連絡し協力会社来場にて内部確 認を実施し、油濡れ箇所を確認。機器の運転を停止 した。 17時00分、段取りを実施し冷媒回収を実施。充填さ れていた20.6kgのフロンは回収できず、漏えいが判 明。 21時30分、漏れ箇所の確認を行ったが、発見できず その日の調査を終了した。 5月14日10時00分、冷媒配管に窒素を充填し直接法 による確認を実施。 10字30分、高圧圧力開閉器二次側の冷媒配管からの 漏れを確認した。

2025-191	製造事業所 (冷凍)	屋外室外機 よりフロン 漏えい	2025/5/20	大分県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 設計不良 >	< 締結管理不良 >	2025年5月20日、工場エントランス室内機の運転を開始しても室温が下がらなかったため、室外機を点検したところ、配管継手部分から漏えいしていることが発覚した。 直ちに運転を停止し、フロンの回収を行った。 漏えいしたフロン量は20.6kgと推算される。 漏えい箇所に対して処置を行い、配管の気密試験で漏れ無き事を確認した上で復旧完了した。
2025-194	製造事業所 (冷凍)	R22冷媒漏 えい事故	2025/1/31	佐賀県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< その他 > (保 管中)	< 腐食管理不良 >		2025年1月31日に副資材倉庫内に保管していた13kgボンベ9本の底部からの漏えいを確認。 原因は腐食劣化によるものと考えられる。 当該ボンベ及び保管していたボンベ全てがガス業者により引き取られた。
2025-199	製造事業所 (冷凍)	熱交換器の 経年劣化に よるガス漏 えい事故	2025/5/1	岡山県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (経年劣化)		2025年5月1日13時00分頃、定期自主検査時に冷凍機の圧縮機系統の熱交換器側面にオイルが滲んでいるのを発見。 ガス検知器を用いて調査したところ、冷媒ガス(R407C)が漏れていることを検知する。 発泡液で漏えい箇所の特定が出来ないため、熱交換器内の外部から見えない箇所の配管から微小の漏えいがあるものと推測する。 5月8日13時45分頃、市消防へ通報があった。

2025-205	製造事業所 (冷凍) 二種	フロンガス (R-407C)漏 えい事故	2025/3/7	神奈川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		研究開発用中規模スバッタ装置用空冷チラーの構成部材であるプレージングプレート式熱交換器配管に亀裂・破損が生じ、冷媒フルオロカーボンR407Cが漏えいした。2025年3月7日09時40分、空冷チラーユニット熱交換器下部に亀裂があり水漏れしていることを確認し、直ちに装置を停止した。装置には吐出温度高エラーが表示されていた。3月10日09時30分、亀裂部をバテにて埋める補修を実施し運転したところ、亀裂からの水漏れは解消されたがエラーは消えなかったため、再度装置を停止した。4月2日12時、メーカー点検を受け冷却水タンクに油が混入していることが判明し、油の漏えい及び冷却水への混入が確認された。 4月8日09時10分、受領した報告書にて油と同じ配管を使用している冷媒も内部で漏えいしている可能性が高いことが指摘され、社内および消防へ状況報告を行った。4月18日14時52分、当該号機は廃棄することとし、冷媒回収作業を行った。充填量48kg、回収量l.98kg、漏えい量46kg。人や物への被害はなかった。
2025-206	製造事業所 (冷凍) 二種	空冷ヒート ポンプチ ラープレ ート熱交換器 及び分配管 冷媒 (R407C)漏 えい事故	2025/3/13	東京都	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >	< 点検不良 >	2025年3月7日、チラー異常表示有。保守業者へ対応依頼の速絡を入れる。11時00分頃、保守点検業者にて調査を実施するも異常個所判明せず。 3月11日、チラー異常再発にて保守業者再調査実施。冷媒不足の兆候ある為、冷媒漏れ調査を計画。 3月13日、冷媒漏れ調査実施。空気熱交換器分配管及び水側プレート熱交換器にて冷媒漏えいを確認。当該ユニット停止措置を行った。 3月18日、残存冷媒の回収実施。回収量33kg。

2025-207	製造事業所 (冷凍) 二種	空冷冷専チ ラープレー ト熱交換器 冷媒(R- 407C)漏え い事故	2025/3/27	東京都	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		2025年3月26日、チラー異常表示有。保守業者へ対 応依頼の連絡を入れる。翌27日13時頃、保守業者に て調査をしたところ、水側プレート熱交換器にて冷 媒漏えいを確認。 当該ユニット停止措置を行った。漏えい量が多く、 冷媒回収作業を準備するも、冷媒が残存していな かった。
2025-216	製造事業所 (冷凍) 二種	R22の漏え い事故	2025/5/15	茨城県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 点検不良 >		2025年4月21日(月)、当該施設の日常点検を実施し たところ、ガス圧力が従来と比較し低下していた。 5月15日(木)、点検業者が圧縮機や熱交換器のリーク チェックを実施したが、漏れを確認できなかった。 冷媒ガス(R22)を回収したところ、充填量50kgに対 し、3.1kgしか回収できなかったため、46.9kgの冷媒 ガスが漏えいしていることを覚知した。
2025-220	製造事業所 (冷凍)	整備実験棟 低温室にお ける冷凍機 の冷媒ガス (R404A)漏 えい事故	2025/5/21	神奈川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< 検査管理不良 >	< 腐食管理不良 >	低温室に設置している冷凍機の冷媒配管が損傷し、 冷媒ガスが全量(約35kg)漏えいした。
2025-221	製造事業所 (冷凍)	フロンガス (R22)漏えい 事故	2025/5/26	千葉県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 締結管理不良 >		担当者が出勤後、庫内温度を確認したところ、庫内 温度が若干上昇している事に気づき冷凍機を停止し た。 検知器による漏えい調査を実施した結果、庫内クー ラー膨張弁外部均圧配管フレア箇所からの漏えいを 発見。 当該バルブを閉じ保守業者に修理を依頼した。

2025-222	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア の漏えい事 故	2025/5/28	茨城県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 停止中 > (休止中)	< 腐食管理不良 >		2025年5月28日(水)15時00分頃、アンモニア冷凍機 付近においてアンモニア臭がしたため、メーカーに て当該機器を調査したところ、蒸発器入口の配管 (40A)にピンホール(φ1mm以下)が確認され、冷媒の アンモニアが微量に漏れていることを覚知した。
2025-224	製造事業所 (冷凍) 二種	液化窒素製 造施設(CE) の送ガス蒸 発器からの 窒素ガス漏 えい事故	2025/6/9	富山県	0	0	0	0	窒素	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		2025年6月9日08時30分、従業員が日常点検時にガス 漏えいを発見し、元バルブを閉止した。 09時00分、メンテナンス業者に連絡した。 10時00分、メンテナンス業者が現地確認を行い、送 ガス蒸発器入口溶接部が漏えい箇所であると判明し た。 6月11日09時00分、県へ事故報告を行った。
2025-229	製造事業所 (冷凍) 一種	冷凍設備か らのフロン ガス漏えい 事故	2025/6/20	富山県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		2025年6月20日13時05分、水冷チラーに関する警報 が発報、現地を確認したところ、ユニットの冷媒圧 力が低くなり保護装置が作動し機器が停止した。 保全担当者が現地にて調査を実施、ガス漏えいを疑 いフロンガス検知器で機器外部を調査するも反応無 し。 冷水ストレーナの詰まりによる原因も疑い、冷水配 管から水抜きを実施した際にエアーが出たため、配 管内にガス検知器を挿入し調査を行った結果、蒸発 器内部からの漏えいを確認した。 冷媒バルブ及び冷水バルブを閉止することにより洩 れは停止した。 15時20分、全体の状況及び他に漏えいが無いことを 確認し、県へ事故報告を行った。

2025-232	製造事業所 (冷凍) 一種	R407Cガス 漏えい事故	2025/6/10	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< その他 > (熱交換器の経年劣化)		2025年4月21日、保守業者によるチラー(計6台)の年次点検を開始。 点検の結果、うち1基に冷媒ガス漏れの疑いありとの報告を受け、気密調査を手配。当該機は運転停止。 6月10日、窒素気密調査実施。窒素加圧時に熱交換器より漏れを確認。
2025-234	製造事業所 (冷凍) 一種	冷凍機メカニカルシール部からのアンモニア漏えい	2025/4/18	三重県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< シール管理不良 >	< その他 > (不明)	点検のため停止中のNH3-CO2冷凍機の圧縮機のメカニカルシール部よりアンモニア漏れが発生した。 漏れ箇所の修復が困難なため、吸入部、吐出部のバルブを閉止して漏えい防止した。
2025-235	製造事業所 (冷凍) 二種	冷凍機二酸化炭素レシーバー安全弁作動	2025/5/17	三重県	0	0	0	0	炭酸ガス	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< 設計不良 >	< 点検不良 >	冷凍機が二酸化炭素液送ポンプの差圧異常で停止。 停止中に冷蔵庫内のクーラー部デフロスト工程が開始されたため、二酸化炭素レシーバーの圧力が上昇しはじめた。 冷凍機が停止状態であったため、二酸化炭素レシーバーの圧力を下げる運転が出来ず、許容圧力を超えて安全弁が作動した。
2025-240	製造事業所 (冷凍) 二種	冷凍設備からの冷媒ガス(R407C)漏えい事故	2025/5/9	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (スタート アップ)	< 検査管理不良 >		設備の試運転を2日間行い、異常はなかった。 3日目の試運転を開始した直後、冷水チラーの冷媒圧力の異常を知らせる警報が発報したため、設備を緊急停止した。 発泡液とリークテスターにより漏えい箇所を調査したが冷媒の残圧が低く漏えい箇所の特定には至らなかった。 窒素加圧試験を行い、冷却器(蒸発器)内部からの冷媒漏えいを確認した。

2025-243	製造事業所 (冷凍) 一種	冷凍機二酸化炭素クーラー冷媒配管接続部からの二酸化炭素漏えい	2025/2/20	三重県	0	0	0	0	炭酸ガス	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 点検不良 >		製品冷凍庫設置の二酸化炭素検出器が作動(500ppm)、二酸化炭素クーラー(No.1)冷媒配管のクーラー挿入部にピンホールが発生していた。クーラーデフロスト散水用に使用する工業用水圧送ポンプが故障したため、クーラーの霜つき除去が完全にできず氷付き部が発生、蒸発器及び配管部に負荷がかかった。
2025-244	製造事業所 (冷凍) 一種	冷凍機二酸化炭素クーラー冷媒配管接続部からの二酸化炭素漏えい	2025/3/6	三重県	0	0	0	0	炭酸ガス	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 点検不良 >		製品冷凍庫設置の二酸化炭素検出器が作動(500ppm)、二酸化炭素クーラー(No.2)冷媒配管の溶接部にクラックが発生していた。クーラーデフロスト散水用に使用する工業用水圧送ポンプが故障したため、クーラーの霜つき除去が完全にできず氷付き部が発生、蒸発器及び配管部に負荷がかかった。
2025-248	製造事業所 (冷凍)	冷凍設備からのフロンガス漏えい事故	2025/4/29	富山県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 > (検査・点検中)	< 腐食管理不良 >	< 点検不良 >	2025年4月1日16時00分、圧縮機吸込側の圧力低下でチラー停止。 4月4日14時00分、メーカー点検員による簡易点検を実施したが、原因の特定に至らず。 4月29日09時00分、メーカー点検員による詳細点検を実施。 10時00分、メーカー点検員よりフロン回収量が想定より少なく、フロンが漏えいしていると報告を受けた。 13時00分、窒素を用いて気密検査を開始。機内を0.8MPaまで昇圧、1時間後0.6MPaまで低下を確認。 漏えい箇所を特定できず 4月30日11時40分、県へ事故報告。
2025-259	製造事業所 (冷凍) 二種	冷凍機フロンR410A漏えい事故	2025/5/30	岡山県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 検査管理不良 >	< 点検不良 >	2025年5月30日(金)09時00分頃、空調機にエラー(低圧アラーム)表示され、低圧圧力スイッチ作動による機器の自動停止を確認した。 6月4日(水)、冷凍機メーカーが点検を実施したところ、冷媒ガスの残量が無いことが判明した。

2025-261	製造事業所 (冷凍)	空冷ヒート ポンプ室外 機よりフロ ンガス漏え い	2025/6/4	福岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 停止中 > (休止中)	< その他 > (経年劣化)		2024年4月、熱交換器の目詰まりにより空調が効き づらくなり、機器使用停止。 2024年5月、部品交換を検討したものの廃版・修理 不可とメーカーより連絡。2025年に更新計画。機器 は使用停止継続。 2025年6月4日、更新の為メーカーにて冷媒回収時、 回収「0kg」の連絡を受け、冷媒漏れが発覚。
2025-265	製造事業所 (冷凍) 二種	R-407C漏え い事故	2025/6/16	福岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 > (休止中)	< 製作不良 >		20256月16日(月)12時30分頃、停止中の冷凍設備の 日常点検を行ったところ圧力降下を確認した。 ガス検知器で調査を実施したところ、冷媒ガスの漏 えいを確認した。
2025-271	製造事業所 (冷凍)	アンモニア ガス漏えい 事故	2025/7/22	北海道	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (スタート アップ)	< その他 > (逆止弁作動不良)		7月22日15時22分、冷凍機にて「冷媒漏れ」重故障 警報にて冷凍機異常停止。 整備事業者にて点検を依頼。 事故当日に、整備事業者が来場し、漏えい部をメカ シール部と特定し、分解整備を実施。 メカシールを交換し復旧。
2025-272	製造事業所 (冷凍)	フロンガス 漏えい事故	2025/7/24	北海道	0	0	0	0	その他 (フルオロ カーボン)	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (劣化)		7月24日11時頃、加工施設で作業中、フリーザー冷 媒配管からのガス漏れを発見。 直ちに従業員を避難させるとともに冷凍機とフリー ザーを停止させ、メンテナンス会社に連絡。 メンテナンス会社社員が現場を確認したところ、冷 媒配管の液バイパス回路部にて冷媒漏れを確認。
2025-275	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア ガス漏えい 事故	2025/7/6	千葉県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 締結管理不良 >		2025年7月6日(日)07時02分、冷媒漏れ50ppmによる 警報があり、当該ユニットが自動停止した。 07時20分、係員が現地に到着し、臭気を確認した。 07時30分、携帯型漏えい検知器および漏えい計測用 発泡液を用いて点検を実施したが、漏えい原因の特 定に至らず、後日メーカーによる調査を実施するこ ととした。

2025-276	製造事業所 (冷凍) 二種	水冷ヒート ポンプチ ラーからの 冷媒漏えい 事故	2025/2/20	東京都	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 > (検査 ・ 点検 中)	< 施工管理不良 >		巡視中に冷凍機ユニット床面から潤滑油が漏えいしているのを発見した。 ユニットパネルを外し、内部の油フィルター下部から潤滑油が滴下しているのを確認、冷媒テスターにて漏えい反応を確認。 メーカーにて点検を実施し、オイルフィルターの入口側油配管ライン上の銅フレア継ぎ手部フレアナットより漏えいを確認。 前後の弁を閉止し、漏えいが停止したことを確認した。 翌日、メーカーにて冷媒回収を実施、オイルフィルターおよび漏えい個所を含めた銅配管を工場持出。
2025-278	製造事業所 (冷凍) 一種	R404A漏えい事故	2025/4/4	静岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 停止中 > (検査 ・ 点検 中)	< その他 > (経年劣化)		2025年4月4日、冷凍施設が冷却不良のため、メーカーに点検を依頼したところ、圧縮機のメカニカルシール部より漏えいを発見した。
2025-281	製造事業所 (冷凍) 二種	空冷チラー 冷媒漏えい 事故	2025/5/28	栃木県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		遠隔監視装置にて「低圧遮断装置作動」警報発令、現地を確認し冷媒配管のピンホールから漏えいを確認した。 調整弁を閉止し、漏えい停止を確認。 当該配管及び調整弁の交換を行った。
2025-291	製造事業所 (冷凍) 二種	冷媒407Cの 漏えい事故	2025/6/16	茨城県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (調査中)		20256月16日08時30分頃、当該機器を立ち上げ作業を行ったところ、No.1圧縮機が稼働していないことを確認した。 15日、メーカーにて調査を行ったところ、No.1圧縮機冷媒配管系統内の冷媒R407Cが全量漏えいし、漏えいが停止していることを覚知した。 No.2圧縮機冷媒配管系統ではR407Cの漏えいは確認できなかった。 6月30日、メーカーにより、当該機器の調査を行ったところ、冷媒配管の腐食が発見された。

2025-292	製造事業所 (冷凍)	冷凍機の冷媒配管からの冷媒漏えい	2025/6/20	埼玉県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (経年劣化)		冷蔵庫を巡回中の社員が、異音に気づき設備環境課に連絡。 直ちに冷凍機を停止、バルブ閉鎖。漏えい箇所を特定し、漏れ止めテープを巻いた。
2025-293	製造事業所 (冷凍)	冷凍機の冷媒配管からの冷媒漏えい	2025/6/20	長野県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 停止中 > (検査・点検中)	< 締結管理不良 >	< その他 > (不明)	冷凍機が動かないため、メーカー点検を実施したところ、液送り電磁弁、拡張弁、ドライヤの交換が必要との見解を得た。 6月18日～19日、当該部品の交換工事を実施し、6月20日試運転を行ったところ、冷媒(R22)の不足が判明し、13kgの補充を行った。 直ちに圧縮機周辺の冷媒漏えい調査を行ったが、漏えい箇所の特定制ができなかったため、修理が完了するまでの間、稼働停止の措置を継続することとした。 6月29日、詳細な漏えい調査を実施したところ、「圧縮機周りのサービスバルブ」と「蒸発器からの戻り配管(Uトラップ)」の2箇所からの漏えいを確認した。 増し締め及び再溶接による修理を行った後、配管内を真空引きのうえ気密試験を行い漏えいの無いことを確認した。
2025-294	製造事業所 (冷凍) 一種	冷媒ガス漏えい事故	2025/6/22	静岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< シール管理不良 >		当該設備は2025年6月21日(土)22時00分頃から通常稼働していた。 6月22日13時50分頃、低元機の異常高圧警報が発報したため、ガス漏れを疑い漏えい検査を実施した。 高元機の吐き出し配管継手からのガス漏えいを発見した。 設備即時停止。漏えい量は推定で100kg。

2025-298	製造事業所 (冷凍) 二種	冷媒R134a の漏えい事 故	2025/6/24	茨城県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< その他 > (調査中)		2025年5月30日(金)、当該冷凍機の蒸発器を薬品洗 浄した後、起動したところ「蒸発器圧力低」異常で 停止した。 異常発生時の運転データより冷媒不足の懸念があ り、冷媒漏えい点検を5月30日(金)、6月6日(金)、14 日(土)に実施したが、冷媒漏えいは発見されなかつ た。 6月24日(水)、25日(木)に冷媒回収を行ったところ、 前回充填量829.9kgに対し、247.1kgの回収量であつ たため、582.8kgの冷媒R134aが漏えいしていると推 測される。 異常発生前の最後の運用は2024年11月であり、その 後は運転していなかった。
2025-299	製造事業所 (冷凍) 二種	冷媒407Cの 漏えい事故	2025/6/27	茨城県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >	< 点検不良 >	2025年6月27日(金)、当該機器運転時に冷却効果が 悪くパトロールにて確認したところ、圧力計に接続 されているチューブにピンホールが発見され、冷媒 R407Cが漏えいしていることを確認した。
2025-301	製造事業所 (冷凍)	空調チラー フルオロ カーボン漏 えい	2025/7/22	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< 点検不良 >	< 締結管理不良 >	工場の空調チラーの低圧圧力センサーの接続部にク ラックが入り、R-410Aが漏えいした。 2025年7月22日15時頃、空調の効きが悪いため、 メーカーによる点検を実施。フロンが漏えいしてい る可能性があることを確認。 24時頃、メーカーによる冷媒回収・補修完了。 7月23日、上記破損にてフロンが漏えいした旨を聴 取。

2025-302	製造事業所 (冷凍)	冷凍設備からのフロンガス漏えい事故	2025/8/4	富山県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >	< 点検不良 >	2025年8月4日08時25分、水冷チラーに関する警報が発報、現地を確認したところ、当該ユニットの「冷媒圧力低圧異常」にて保護装置が作動し機器が停止した。 保全担当者が現地にて調査を実施した結果、ガス漏えいの可能性がある判断し、フロンガス検知器を用いて機器外部を調査するも反応無し。 前回他ユニットでの事象を考慮し、配管内にガス検知器を挿入し調査を行ったところ、蒸発器内部からガス検知器に反応あり、冷媒バルブ及び冷水バルブを閉じたところ、反応は停止した。 10時35分、全体の状況及び他に漏えいが無いことを確認した後、県へ事故報告電話連絡を行った。 13時30分、メンテナンス業者が水冷チラーユニットの状況を確認し、漏えいの疑いから充填ガス回収を実施した。 その結果、1.8Kgを回収した(初期充填量20.0Kg)。 警報機器停止後の状況及びガス回収量から、蒸発器内部の亀裂等により漏えいしたと断定した。
2025-304	製造事業所 (冷凍)	R410A 冷媒漏えい事故	2025/6/17	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (経年劣化による)		空調機冷風の温度が普段よりも高く、冷媒漏えいを疑い冷媒回収。規定量32kgに対し、回収量は3kgであった。 窒素気密試験を行ったところ圧力が低下し、目視確認にて油にじみのある室内機膨張弁1個からの漏えいと判断した。
2025-306	製造事業所 (冷凍) 二種	フロンガス(R410A)の漏えい事故	2025/5/22	岐阜県	0	0	0	0	その他 (フルオロ カーボン)	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (経年劣化)		空調設備の能力低下により自社調査を実施した結果、冷媒ガスの圧力低下が見られ冷媒ガスの漏えいを確認した。

2025-307	製造事業所 (冷凍) 二種	フロンガス (R404A) 漏えい事故	2025/5/26	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< 腐食管理不良 >		2025年5月23日(金)、日常点検時に液留め器付近 (ボールバルブ)の配管下の床にオイル滴下を確認。 5月26日(月)15時頃、そのオイル漏れ部位について断 熱材をはがし、フロン検知器で確認したところ、フ ロン漏れを検知。
2025-313	製造事業所 (冷凍) 二種	フルオロ カーボン (R407C)漏 えい事故	2025/1/24	大阪府	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 点検不良 >		冷凍機本体の継続的な振動により、冷媒の銅管とそ の外側にある熱交換器側板が擦れて破損し、冷媒ガ スが若干漏えいした。
2025-314	製造事業所 (冷凍)	チラーユ ニットから のフロン漏 えい事故	2025/3/6	滋賀県	0	0	0	0	その他 (フルオロ カーボン)	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >	< 点検不良 >	2025年3月6日17時00分頃、当該チラーにおいて、異 常発報(吸入圧力センサー作動異常)が点灯し、2台あ る圧縮機のうちの1台が停止していた。 圧縮機の圧力が常用の圧力よりも低い値を示してい たため、漏えい疑いとした。 3月7日、メーカーによる点検を実施したところ、凝 縮器破損による漏えいが発覚した。
2025-315	製造事業所 (冷凍) 一種	冷媒漏えい 事故	2025/3/10	兵庫県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (経年劣化)		運転開始直後に機器エラー(低圧遮断装置(冷媒不足) 作動)発生に伴いインターロック停止。 自社で調査点検した結果、自動膨張弁にて漏れを発 見。 同弁のニードル部グランドパッキンを増し締めして 解消。 他漏えい箇所以外の漏えい無し。
2025-317	製造事業所 (冷凍) 二種	冷凍設備冷 媒ガス漏え い事	2025/3/28	大阪府	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		2025年3月28日13時00分、日常点検のため圧縮機の 液面数値確認をしたところ、通常「2」～「6」レベ ルの液面計測値が「1」まで減少していることを確 認。 メーカーに調査を依頼したところ、1階へつながる天 井裏の冷媒配管で検知器が反応し、配管からの漏え いを確認した

2025-318	製造事業所 (冷凍) 二種	空冷チラー の水側熱交換器からの 冷媒漏えい	2025/2/19	奈良県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 点検不良 >	< 腐食管理不良 >	2025年2月19日01時45分頃、定常運転中に空冷チラーASH1異常(吐出SH上限異常)が発生した(1回目)。 02時52分頃、2回目のASH1異常が発生、吐出SH40K以上となり異常停止した。
2025-319	製造事業所 (冷凍) 一種	遠心式冷凍機冷媒ガス漏えい	2025/5/7	大阪府	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 停止中 > (検査・点検中)	< 腐食管理不良 >		専門業者による遠心式冷凍機点検時に、溶接部からの冷媒漏えいを確認した。
2025-320	製造事業所 (冷凍)	冷凍設備からの冷媒漏えい	2025/4/30	滋賀県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 停止中 > (検査・点検中)	< 腐食管理不良 >	< 施工管理不良 >	空調設備使用部署より、空調設備が運転できない旨の連絡を受け、4月30日午後に設備メーカーで点検したところ、低温異常並びに冷媒圧力が0であることを確認したため、空調機の運転停止を継続した。 5月16日、設備メーカーで漏えい箇所の確認を実施したところ、室内機冷媒配管の溶接部で亀裂を発見した。
2025-326	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア (R-717)漏えい事故	2025/4/23	大阪府	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 停止中 > (検査・点検中)	< その他 > (噴き出し後 安全弁故障)	< 締結管理不良 >	定期点検による晶析機(食用油分別用)の加熱蒸気パージ作業に伴い、同機器の冷却用ブラインの温度が上昇した。 通常は自然冷却させるところ、別点検でブラインタンクへの入槽作業も予定されていたため、ブライン温度を低下させる目的で、冷凍機にブラインを循環させ冷凍機を作動させようとした。 その際に、安全弁から冷媒ガスの噴き出しが発生し、それに加え、安全弁から除害槽までの放出管フランジ等から、冷凍機室内へ漏えいした。

2025-328	製造事業所 (冷凍) 二種	冷凍機 R404A漏えい事故	2025/7/29	山口県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >	< 検査管理不良 >	2025年7月29日05時30分頃、冷水供給配管に設置の温度計の値が上昇し(9.7℃→11.1℃)、DCSアラーム発報にて検知。 冷凍機の低圧カットによる停止メッセージを現場表示盤にて覚知。当該設備の停止作業を行う。 07時、他の冷凍設備への切替を実施。 20時頃、冷媒抜取作業により、冷媒投入量28kgに対し回収量5kgを確認。 7月30日08時30分頃、関係者による状況確認を行い、推定漏えい量23kgを確認。 09時44分、県へ報告。 7月31日、漏れ箇所を確認するため気密試験を実施。凝縮器チューブ92本中3本から漏れを確認。
2025-329	製造事業所 (冷凍) 一種	ヒートポンプチラー R407C漏えい事故	2025/7/18	山口県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (調査中)		2025年7月18日(金)08時00分頃、クリーンルーム内で空調機故障のアラームを受信。 作業者が当該系統の圧力が0になっていることを確認、直ちに機器を停止した。 メーカーに故障原因の特定と修理を依頼。 調査結果、冷水熱交換器内部破損によりフロンガスが漏えいしたことが判明した。 当該系統の全量が漏えいしているのを確認。
2025-332	製造事業所 (冷凍) 二種	冷凍機高圧 冷媒漏えい	2025/7/1	沖縄県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (調査中)		2025年6月30日12時40分頃、コイル過熱異常発生のため、冷凍機が異常停止。 冷凍機内を循環する冷媒の減少と推測し残圧にて漏れ箇所の調査を実施。 結果、2025年7月1日13時37分頃、蒸発器交換器(水流路側)より発泡液にて反応を確認。 即日、冷媒ガス回収を実施。冷媒回収量は規定量49kgに対し29.205kg。

2025-338	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア ガス漏えい 事故	2025/5/29	青森県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 停止中 >	< その他 > (経年劣化及び冷凍機の停止によるものと推定：設置後62年経過)		事故概要が長文のため、詳細は以下URLより確認願います。 ・ 事故事例データベース(令和7年度版) https://www.khk.or.jp/public_information/incident_investigation/hpg_incident/incident_db.html
2025-341	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア ガス漏えい 事故	2025/4/30	青森県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 停止中 >	< 腐食管理不良 >	< 点検不良 >	事故概要が長文のため、詳細は以下URLより確認願います。 ・ 事故事例データベース(令和7年度版) https://www.khk.or.jp/public_information/incident_investigation/hpg_incident/incident_db.html
2025-347	製造事業所 (冷凍) 一種	R134aガス 漏えい事故 (R-06)	2025/1/21	神奈川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< その他 > (調査中)		故障の連絡を受け、調査をした結果、冷媒ポンプの周辺から冷媒漏れを確認した。 処置として漏えい部の前後バルブを閉にして縁切りをし、冷媒の漏えいが無いことを確認した。 後日冷媒回収、部品交換予定。
2025-349	製造事業所 (冷凍) 一種	R134aガス 漏えい事故 (R-03)	2025/3/4	神奈川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< シール管理不良 >		故障の連絡を受け調査をした結果、安全弁切り替えバルブのグランドパッキン押さえ部より漏えいを確認した。 グランドパッキン押さえ部に緩みがあり漏えいした。 処置として締め付けを行い、冷媒の漏えいが無いことを確認した。
2025-352	製造事業所 (冷凍) 二種	空冷ヒート ポンプチ ラー冷媒液 タンク溶接 部冷媒 (R407C)漏 れ	2025/4/21	東京都	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (シャットダ ウン)	< 腐食管理不良 >		4月10日(木)、定期点検時、運転状態より冷媒漏えいの可能性有と診断。冷媒回収及び加圧漏えい調査を計画し、作業日までユニット停止。 4月21日(月)、冷媒回収作業実施。冷媒回収量66.5 kg。窒素ガスにて加圧漏えい調査実施。液冷媒タンク～ストレーナー間の銅配管溶接部にて微細な漏えいを確認。

2025-354	製造事業所 (冷凍)	冷凍機の冷媒配管からの冷媒漏えい	2025/6/24	埼玉県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (経年劣化)		冷蔵庫を巡回中の社員が、異音に気づき設備環境課に連絡。 直ちに冷凍機を停止、バルブ閉鎖。漏えい箇所を特定し、漏れ止めテープを巻いた。
2025-355	製造事業所 (冷凍) 二種	冷媒R407Cの漏えい事故	2025/7/1	茨城県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 > (検査・点検中)	< 腐食管理不良 >		当該機器は、2025年1月頃から圧力の低下が確認されていたため、経過観察していた。 圧力が大気圧近辺まで低下したため、保守業者に調査を依頼した。 7月1日11時頃、保守業者が系統開放し、冷媒配管サービスバルブに水が回りこんでいることが確認された。 このことから、当該配管の漏えい箇所は、熱交換器内にある冷媒配管が冷却水に浸かった部分であり、ピンホール等が生じたことで、冷却水と冷媒R-407Cが全て混合してしまったと判断した。 漏えいした冷媒R-407Cは、冷凍機内から放出されていない。
2025-358	製造事業所 (冷凍) 二種	冷媒ガス(R407C)の漏えい事故	2025/7/7	神奈川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		空調用の冷凍設備において、プレート式熱交換器内部のプレートが腐食によりが破損し、冷媒ガスの流路とプラインの流路がつながったことにより、冷媒ガス全量(約70kg)がプラインを伝って漏えいした。
2025-359	製造事業所 (冷凍)	冷媒R407Cの漏えい事故	2025/7/8	茨城県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 点検不良 >		当該機器は、2025年6月24日08時頃に異常アラームが発生したため、設備を停止した。 6月27日にメーカーが調査を行った結果、異常アラームの原因は膨張弁の不具合と確認された。 7月8日にメーカーが膨張弁の修理のため、冷媒R407Cを回収したところ、充填量41kgに対し、4.5kgしか回収できなかったため、冷媒R407Cが36.5kg漏えいしていることを覚知した。

2025-360	製造事業所 (冷凍)	冷媒R410A の漏えい事 故	2025/7/10	茨城県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (調査中)		当該機器において、2025年7月8日13時頃に空調機操 作盤でエラー表示を確認したため、設備を停止し た。 7月10日10時頃、メーカーが冷媒R410Aの回収作業 を実施したところ、冷媒が回収できなかったため、 冷媒R410Aが17.0kg漏えいしていることを覚知し た。
2025-364	製造事業所 (冷凍) 一種	フロンガス (R407E)漏 えい事故	2025/7/17	千葉県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	破裂破 損等		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (調査中)		2025年7月17日、冷凍機の通常運転中、巡回点検時 にモータ冷却油のエルボ配管(1/2)より油の垂れ落ち を発見、直ちに設備を停止した。 漏れ部の銅管の目視では割れが確認できた。 付近のバルブを閉止したのち、7月18日メーカーが 圧縮機の冷媒回収を行い、抑えいは停止した。 漏えい量は鍋査中。
2025-370	製造事業所 (冷凍)	R410Aの漏 えい事故	2025/7/29	茨城県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< シール管理不良 >		2025年7月29日(火)15時00分頃、当該機器を運転中 に異常警報が発報したため、修理業者に原因調査を 依頼した。 修理業者所有のフロン漏えい検知器により、室外機 ユニットの吸入バルブから微量のR410A漏えいを覚 知した。
2025-377	製造事業所 (冷凍) 一種	冷凍設備か らのフロン ガス漏えい 事故	2025/8/13	富山県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		2025年8月13日16時00分、空調用冷凍機部品交換 後、窒素気密試験を実施したが、圧力の低下がみら れた。 8月14日10時00分、漏れ箇所の調査を実施、水冷却 器からの漏れを確認した。 県へ事故報告を行った。
2025-379	製造事業所 (冷凍) 二種	超電導実験 棟冷媒ガス (R407C)漏 えい事故	2025/3/13	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 設計不良 >		超電導実験棟空調用冷凍機(空冷ヒートポンプ式パッ ッケージエアコン)の屋外機が故障のため停止、ガス圧 力低下を確認した。 経年劣化による熱交換器配管直管部の亀裂により冷 媒ガスが漏えいしたと推測される

2025-380	製造事業所 (冷凍) 二種	アンモニア 冷媒漏えい	2025/7/9	愛知県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		2025年7月9日(水)、製氷室にて異臭を確認。 同日ガス検知器及びフェノールフタレイン水溶液にて、膨張弁2次側溶接部からの漏えいを確認。 送液ラインを閉じ、回収停止した。
2025-382	製造事業所 (冷凍) 一種	冷凍設備からのフロン ガス漏えい 事故	2025/7/18	富山県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 停止中 >	< 締結管理不良 >		2025年7月18日14時00分、リークディテクターによる点検(1回/月)にて冷媒漏れ反応あり。 圧縮機上部のチェックジョイント(高圧)の継手部と断定。メーカーへ対応依頼の連絡を行った。当該機器は停止中であった。 15時00分、 メーカー来場。継手の増し締めにて漏えいが止まったことを確認。 16時00分、 県へ事故報告。
2025-383	製造事業所 (冷凍) 一種	冷凍設備からのフロン ガス漏えい 事故	2025/7/22	富山県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		2025年7月22日14時00分、冷凍機異常に関する警報が発報した。 現地を確認したところ、吸込圧力センサーに関するエラー表示であったためメーカーへ連絡。リークディテクターにて漏れ箇所の特定を試みたが、発見には至らなかった。 15:00、メーカー来場。エラー内容及び圧力計の残圧表示より、冷媒漏えいの疑いがあるとの見解で冷媒回収を計画。併せて県へ状況報告を行った。 7月23日09時30分、冷媒回収後、窒素充填を実施。安全弁上部より漏れを確認した。 7月30日19時00分、安全弁からの漏洩である旨を県に報告した。
2025-386	製造事業所 (冷凍) 二種	冷水機 R134a漏えい 事故	2025/8/29	山口県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (調査中)		空気側熱交換器のチューブに亀裂が発生し、冷媒(R134a)が漏えいした。 異常は圧力低下警報により検知され、メーカーによる調査の結果、充填されていた冷媒全量38.0kgが大気中に放出されたことを確認した。

2025-391	製造事業所 (冷凍) 二種	フロンガスの漏えい事故	2025/8/8	鳥取県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		<製造中> (定常運転)	<その他> (自然損耗)		2025年8月7日12時50分頃、機体環境装置使用中に装置が突如停止した。 製造業者に問い合わせ、翌日09時50分頃から業者による点検を開始し、オイルフィルター後圧力及び圧縮機給油圧力計(同一計器で指示)内からのオイル及びフロンガスの漏えいを確認した。 業者により関係するバルブを閉め、操作禁止の表示を行った。現在漏えいは停止している。
2025-393	製造事業所 (冷凍) 二種	R407Cガス漏えい事故	2025/7/30	広島県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		<製造中> (定常運転)	<その他> (経年劣化)		2025年7月7日11時00頃、定常運転中に能力が低下していることに気づき、点検を実施した。 冷水チラーモジュールの銅配管フレア接続箇所(1/4B)からフロン漏えいと、配管ろう付け部より油の滲みが確認された。 冷媒を抜き取り、運転停止処置を実施した。
2025-397	製造事業所 (冷凍) 二種	熱交換器ろう付け部より冷媒漏洩(微量)	2025/8/19	福岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		<停止中> (検査・点検中)	<その他> (ピンホール)		定期自主検査(メーカー点検)時に断熱材に油漏れがあったので、断熱材を外し石鹸水により冷媒漏えい(微量)を確認した。 該当機器は現在運転停止中。
2025-398	製造事業所 (冷凍) 二種	魚市場冷蔵庫冷却設備アンモニア冷媒漏えい事故	2025/8/17	佐賀県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		<製造中> (シャットダウン)	<腐食管理不良>	<点検不良>	2025年8月17日(日)13時00分頃、社員が出社時点検の際、機械室の異臭に気付いた。 機械はアンモニア検知装置が作動し稼働停止となっていた。 連絡を受けた保安責任者が冷凍機の製造業者に緊急連絡し、17時30分頃到着。 バルブを閉め、漏えい個所の調査が開始された。修理期間は8月17日～8月20日。 人的・物的被害なし。 現在は修理完了し通常通り稼働中。

2025-399	製造事業所 (冷凍)	アンモニア 冷媒漏えい 事故	2025/8/28	熊本県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 停止中 >	< シール管理不良 >		2025年7月18日、圧縮機のモーター故障発生。冷凍機運転不可のため当該機を停止。 7月30日、モーター修理のため、圧縮機前後の冷媒配管のバルブを閉止したうえで、モーターを取り外した。 8月28日00時11分、アンモニアガスの漏えい警報が発報し、自動除害装置(散水)起動。 当直職員が現地確認に向かうも、臭気によりケーシング内の確認ができなかった。同日メーカー点検により、漏えい箇所の特定及び漏えい停止措置を実施した。
2025-400	製造事業所 (冷凍)	冷媒配管ろ う付け部か ら冷媒ガス 漏えい	2025/8/2	大分県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 3 2	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 製作不良 >		ユニットの外観点検時、熱交換器に冷媒液が染み出た様な跡を確認。 リークチェックにより熱交換器の冷媒配管ろう付け部から冷媒ガスが漏えいしていた。
2025-401	製造事業所 (冷凍)	冷凍機冷媒 漏えい事故	2025/8/26	大分県	0	0	0	0	その他 (フルオロ カーボン)	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (調査中)		2025年5月7日～6月20日、冷凍機の分解整備・凝縮器チューブ洗浄を行った。 試運転では問題なかったが、8月18日(夏季連休明け)に、冷凍機運転状況を確認したところ能力が定格通りに出ていないことがわかり、メーカーに調査を依頼した。 ベーン開度が99%に対する冷凍機の電流値が定格値まで出ていないことから、冷媒量が不足していると想定。 8月26日、各部ガス漏れチェックし、オイルクーラーへの冷媒供給配管フレア部にてガス漏れを確認。 9月3日～5日、冷媒回収を行い795kg規定封入量から不足していることが判明した。 冷媒が漏えいした原因を、現在も調査中である。

2025-402	製造事業所 (冷凍)	クリーン ルーム空調 用冷凍機冷 媒ガス漏え い事故	2025/8/4	宮崎県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 3 2	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 施工管理不良 >		2025年8月4日(月曜日)07時30分、用役・排水監視盤にて「空調監視一括警報」異常メッセージを確認。建屋屋上に設置している冷凍機の監視モニターで「冷媒不足異常」と冷凍機の圧力「0.00MPa」確認した。 当該機器停止後に無圧となった原因を調査した結果、同機の圧縮機に接続された1本の銅管に亀裂を発見した。 同日、当該圧縮機からの冷媒回収量は0.0kgで、全量8.8kgの冷媒の漏えいが確認された
2025-403	製造事業所 (冷凍) 二種	冷媒(二酸化 炭素)漏えい 事故	2025/8/13	鹿児島県	0	0	0	0	炭酸ガス	漏洩		< 製造中 >	< その他 > (振動管理不良)	< 点検不良 >	2025年8月13日16時ごろ頃、冷蔵室温度が冷えない為、冷凍機メーカーでに連絡、点検を依頼。 23時、業者到着後、冷凍機ユニットの冷媒漏えい調査を開始。 漏えい反応が無いことから、24時に冷蔵庫内貨物維持の為に二酸化炭素冷媒を50kg充填し冷却。 日14日09時、冷蔵室内の冷媒調査を行い、冷却器コイル部からの漏えいを確認。 コイル部を補修後、運転状況を確認しながら、二酸化炭素冷媒を60kg補充して、通常運転に戻る。
2025-407	製造事業所 (冷凍)	冷凍機冷媒 ガス漏えい 事故	2025/5/22	宮崎県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 3 2	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 施工管理不良 >		2025年5月21日22時35分、異常警報(低圧異常)発報のため当該冷凍機を停止。 5月22日、施工業者による点検を実施したところ、冷媒ガス(R32、8.8kg)の漏えいを確認した。 以降、漏えい箇所、原因、対策の調査を実施。

2025-408	製造事業所 (冷凍) 二種	冷凍機冷媒 漏えいの件	2025/7/8	長崎県	0	0	0	0	その他 (フルオロ カーボン)	漏洩		<停止中> (検査・点検 中)	<その他>(凝縮器 チューブ経年劣化腐食)		冷凍機の運転状態確認時、冷媒蒸発圧力が0.21Mpa 程度まで低下しているのを確認(通常0.23～ 0.25Mpa)。 冷媒漏えいを疑い、当該冷凍機を停止させ、メー カーへ冷媒漏えい点検を依頼。 冷媒リークテストによる漏えい点検を実施したとこ ろ、冷却水よりリーク反応あり。凝縮器内で冷却水 側へ冷媒漏えいしていると判断した。
2025-413	製造事業所 (冷凍) 二種	R-407C漏え い事故	2025/6/22	福岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		<製造中> (定常運転)	<腐食管理不良>		2025年6月17日(火)、ガスタービンチラーユニット の圧力低下が見られたため、運転を停止した。 6月22日(日)、メーカーによる点検を実施し冷媒を回 収したところ、規定量14kgに対し、回収量は3.2kgで 10.8kgの漏えいが確認された。
2025-415	製造事業所 (冷凍) 一種	冷媒漏えい	2025/7/9	福岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		<停止中> (検査・点検 中)	<その他> (劣化)		2025年7月9日(水)11時00分頃、点検中冷媒ガス検知 器に微かな漏えい音を聴知したため、石鹼水で調査 した結果、冷媒液配管溶接部からカニ泡程度の漏れ を確認した。
2025-416	製造事業所 (冷凍) 二種	熱交換器配 管よりの冷 媒漏えい	2025/7/13	福岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		<製造中> (定常運転)	<その他> (劣化)		2025年7月13日08時30分頃、水冷スクリーチラー において、運転中に「吐出温度低下」にて警報発生 (異常停止なし、リセットにて復旧したが運転停 止)。 14日、メーカーによる点検で冷媒が4kg漏れているの を確認。

2025-419	製造事業所 (冷凍) 一種	オイルセパ レータ安全 弁リークに よる冷媒漏 えい	2025/2/27	北海道	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< シール管理不良 >		2025年2月27日、メーカーにて除害装置点検作業実施。 除害装置濃度確認実施し、通常酸性の除害装置の薬剤のPH値が中性値に近い数値に変化していることが確認され、アンモニアが漏えいしている可能性がある と推測した。 運転を停止し、アンモニア設備全機漏えい点検実施、漏れ反応無し。 アンモニア検知器数値の上昇もなかったため、現状アンモニアの漏えい無しと判断、運転を再開。 本件の漏えいによる人的被害、物的被害は無し。
2025-421	製造事業所 (冷凍)	水冷チラー 冷媒漏れ事 故	2025/9/16	岩手県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		2025年9月2日(火)10時30分、施設の運転管理を委託している者から事業者に対し、冷房の冷えが悪い旨の報告あり。 9月9日(火)、冷凍機メーカーによる簡易な調査を実施。原因箇所の確定には至らず。 9月16日(火)、冷凍機メーカーによる詳細な調査を実施。冷媒を回収したところ、定格充填量52.00kgに対し回収量が13.48kgであったことから冷媒漏れと断定。冷水から冷媒が検出されたこと、簡易的な気密試験の結果から、漏えい箇所は熱交換器と断定。
2025-423	製造事業所 (冷凍) 一種	凍機付属配 管溶接部か らの冷媒ガ ス(二酸化炭 素)微小漏え い事故	2025/9/21	宮城県	0	0	0	0	炭酸ガス	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 施工管理不良 >		第1種製造(冷凍)事業所において、工事業者が冷却器ファンの交換工事後、冷却器廻りで異音を確認。 付近の冷媒(二酸化炭素)配管の防熱被覆を解体し、冷媒配管のエルボ溶接部にピンホールを発見、冷媒の微小漏えいを確認した。 漏えい量詳細は不明であるが、直近の冷却器の圧力センサー等に異常は見られなかった。

2025-425	製造事業所 (冷凍) 二種	地中熱ヒートポンプチラー冷媒漏えい事故	2025/8/11	岩手県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		<製造中> (定常運転)	<腐食管理不良>		2025年8月11日(月・祝)、地中熱ヒートポンプチラーの異常警報(圧縮機コイル過熱)発報したため、機器を停止した。 8月14日(木)・20日(水)、メーカー点検を実施した結果、蒸発器熱交換器内で気密不良が発生し、当該設備の冷媒が漏えいしたことが判明した。 気密不良の原因は振動及び温度変動による経年劣化によるものと推測。
2025-428	製造事業所 (冷凍) 一種	冷媒ガス(アンモニア)漏えい事故	2025/8/21	青森県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		<製造中>	<腐食管理不良>		バルブセットの内、電子膨張弁下流側のソケット継手部(弁本体の配管から冷媒用鉄管へ接続)の溶接部に、発錆による腐食でピンホールができ、冷媒ガス(アンモニア)が漏えいした。 電子膨張弁下流側につき運転時低温/停止時常温となるため、配管防熱内に結露水が溜まり発錆に至ったと推測される。
2025-435	製造事業所 (冷凍)	エアコン室外機の冷媒ガス(R410A)漏えい事故	2025/9/5	神奈川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		<製造中> (定常運転)	<設計不良>		工場に設置されている空調用冷凍機の室外機から油が漏れているのを通りがかった社員が発見し、当該機器の使用を停止した。 冷凍機メーカーのサービスマンが機器を確認したところ、室外機内部のキャピラリーチューブに生じたピンホールを発見し、冷媒ガス(R410A)が漏えいしたことを覚知した。 漏えい量約79kg。 フロン排出抑制法に基づく2023年11月に実施した定期点検時には異常は確認されなかった。

2025-442	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア 冷凍設備か らのアンモ ニアガス漏 えい事故	2025/9/22	千葉県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 施工管理不良 >		2025年9月22日08時58分、ガス漏えい警報が発報(ユニット内備付検知器)し、ブライン系統においてアンモニア漏えい警報(200ppm)発報し、冷凍機が停止した。 停止し異常メールが係員の携帯電話に異常警報発信した事で異常に気付く。 09時05分頃、係員が現場確認し装置メーカーへ対応依頼。 13時00分、装置メーカーにて漏えい箇所の特定と処置を実施。 18時40分、漏えいが無い事を確認し復旧。
2025-445	製造事業所 (冷凍)	R410A漏えい事故	2025/9/29	静岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		2025年9月25日、チラーユニットのうち、当該機器が異常停止し警報を発報した。 冷媒漏れの可能性があるため、メーカーへ点検を依頼。 9月29日、メーカーがフロンチェッカーにより漏えい検査を実施したところ、熱交換器付近で漏えい反応を確認した。 漏えい部位は熱交換器内部であることがわかったが、漏えい箇所は特定できなかった。
2025-449	製造事業所 (冷凍) 一種	空気熱交換器配管からの冷媒漏えい	2025/6/25	東京都	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 締結管理不良 >	< 点検不良 >	空気熱交換器冷却ファンの締結ボルトが緩みファンが脱落。 真下にある空気熱交換器を破損し、ガスが噴出した。
2025-452	製造事業所 (冷凍)	冷媒 (R407C)漏えい事故	2025/4/23	静岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 製作不良 >	< 施工管理不良 >	装置運転中にエラー(圧縮機コイル過熱)の表示を覚知、警報発生後冷凍機が停止したためメーカーへ調査を依頼した。 圧力逃がし管安全弁下部のバルブ溶接部からの冷媒ガス漏えいを確認。
2025-453	製造事業所 (冷凍)	冷凍機からのアンモニア漏えい事故	2025/4/28	群馬県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 停止中 > (検査・点検中)	< 腐食管理不良 >		2025年4月28日、冷凍機メーカーにて冷凍機(A2)コンデンサー清掃作業中、カバーを開けた際にアンモニア臭を感知し、コンデンサーチューブの破損を確認した。

2025-454	製造事業所 (冷凍)	R404A漏えい事故	2025/6/9	静岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 停止中 > (検査 ・ 点検 中)	< その他 > (経年劣化)		給油温度上昇警報が発報したため、冷蔵庫の使用を停止した。 業者にて点検を実施したところ、庫内クーラー給油配管にて冷媒の漏えいを確認した。
2025-456	製造事業所 (冷凍)	水冷チラー 蒸発器内部 における冷 媒漏えい (R407C)	2025/6/29	神奈川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 点検不良 >	< その他 > (金属疲労)	2025年6月29日(日)02時32分、中央監視室で冷凍機(冷水チラー)一括警報発報。 04時25分、現場を確認したところ、冷凍機エラーが表示され異常停止していることを確認。 6月30日(月)、メーカーへ点検依頼を実施。 7月4日(金)、リークチェッカーによる漏れ確認を実施。反応がなく外部への漏えい箇所は認められなかった。合わせて漏えい箇所調査により冷媒回収を実施、4.6kgを回収。 冷媒充填量14kgに対し回収量4.6kgであり9.4kgの冷媒量が減少していることを確認。 15時00分頃、漏えい箇所確認のためN2による気密試験を開始。試験圧力2.0Mpa。 15時10分、消防に電話で冷媒漏えい事故第一報の報告実施。 7月24日(木)13時00分頃、圧力降下は認められず、冷水側の汚れにより漏れ箇所が塞がっていることが考えられるため蒸発器の冷水側に水を通し洗浄を実施。 14時00分頃、再度気密試験を開始。 7月30日(水)09時00分頃、圧力降下は認められず、冷水側の薬品洗浄を実施。 16時00分頃、再度気密試験を開始。 8月1日(金)09時00分頃、圧力降下は認められず、冷水側の気密試験を開始。試験圧力0.7Mpa。 16時00分頃、蒸発器に圧力降下が見られたことから漏えい箇所が蒸発器内部であることを特定した。

2025-460	製造事業所 (冷凍)	パッケージ エアコン冷 媒ガス漏え い事故	2025/8/1	神奈川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 停止中 > (休止中)	< その他 > (経年劣化)		2025年8月14日、収蔵庫内の湿度が異常値であることを認識。 メーカーによる調査で、冷媒のフロンガス漏れと判明。 空調機の中央監視装置では、8月1日頃から湿度に変調をきたしていた記録があり、漏えいはその時点からゆっくりと継続していたと推測される。 フロンガスは15.65kg漏れたと判明。 8月25日、空調機設置施工者により、ガス漏れ箇所が2階機械室内配管継手であることが判明。 継手の交換を行い、配管の耐圧検査を済ませた。
2025-468	製造事業所 (冷凍) 一種	R404A漏え い事故	2025/8/14	静岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (金属疲労)	< 施工管理不良 >	2025年8月14日、冷凍機の切り替えを行った際、当該冷凍機にかかる冷凍負荷が定常状態になく、冷凍能力不足を認識した。 冷媒不足を疑い、冷媒漏れ測定を実施したところ、外部均圧管(銅管)ジョイント部から冷媒漏れを検知した。
2025-469	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア の漏えい事 故	2025/8/17	茨城県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 停止中 >	< シール管理不良 >		2025年8月17日(日)、アンモニア漏えい警報が発報したため、現場確認を行ったところ、停止中のアンモニア冷凍機付近でアンモニア臭があったが、漏えい箇所を特定できなかった。 18日、メーカーが当該機器をハンディ検知器で調査したところ、圧縮機のメカニカルシール部から冷媒のアンモニアが漏えいしていることを覚知した。
2025-470	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア 冷凍設備か らのアンモ ニアガス漏 えい事故	2025/8/19	千葉県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 施工管理不良 >		ブライン系統においてアンモニア漏えい警報(200ppm)が発報し、冷凍機が停止した。 係員が現地にて点検したところ、給油ライン配管からの漏れを目視にて確認した。 増し締めを実施するが漏えいが止まらなかったため、冷媒の吸入・吐出側のバルブを閉止したところ、漏えいは止まった。

2025-471	製造事業所 (冷凍)	冷媒R410A の漏えい事 故	2025/8/19	茨城県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (スタート アップ)	< 腐食管理不良 >		オペレーターがガスの抜けるような音を聞いたた め、メーカーが当該冷凍機を調査したところ、冷媒 ガスR410Aが漏えいしていることを確認した。 メーカーが調査した段階では、冷媒ガスは完全に放 出され、漏えいは停止していた。
2025-472	製造事業所 (冷凍) 二種	冷媒R407C の漏えい事 故	2025/8/20	茨城県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 > (休止中)	< 腐食管理不良 >		当該機器は、2025年7月頃に低圧側の遮断弁が作動 し、動作を停止したため、保守業者が調査を行うこ ととなった。 8月20日、調査のため冷媒R407の回収作業を行った ところ、冷媒R407Cの全量漏えいが覚知された。
2025-476	製造事業所 (冷凍)	R410Aの漏 えい事故	2025/8/30	茨城県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 点検不良 >		2025年8月30日(土)05時15分頃、当該機器におい て、圧縮機過負荷の警報が発報し、当該機器が停止 した。 室外機内部を調査したところ、油が飛散しているこ とを確認した。 9月1日(月)10時30分頃、メーカーにて点検を実施し たところ、油戻し配管から冷媒R410Aが漏えいした 形跡を確認した。
2025-483	製造事業所 (冷凍)	アンモニア ガス漏えい 事故	2025/8/30	愛知県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 締結管理不良 >		冷凍設備のアンモニア漏えい検知器が発報(漏えい検 知濃度は77ppm程度)したため、漏れ箇所の調査を実 施した。 圧縮機メカニカルシール用のオイル補給配管のねじ 部付近でアンモニアガスの漏えいを確認した。

2025-484	製造事業所 (冷凍) 二種	R513A漏えい事故	2025/9/1	山口県	0	0	0	0	その他 (フルオロ カーボン R513A)	漏洩		<製造中> (定常運転)	<その他> (調査中)		2025年9月1日、当該冷凍機が圧縮機コイル温度異常による異常停止。 9月2日、5日、メーカーによる機器点検を実施。漏えい量は9.0kg(初期充填量：70kgに対し回収量：61kg)フランジ部からの微小漏れのため県への報告対象外と判断し作業を継続。 9月8日、フランジ部ガスケット交換及び増し締め後、気密試験を実施。気密試験不合格だったため、再度調査したところ、同フランジ部割れを発見。 9月9日10時頃、現場からの報告を受け、事故と判断し、事故概要作成後、16時に県へ事故報告。 9月18日、再度メーカーによる冷媒回収を行った、漏えい量は0.4kg。 現場等からの聞き取り調査の結果、9月2日、5日のメーカー点検時点では、フランジ部のガスケットに問題があると判断していたが、9月8日のガスケット交換後の気密テストで初めてフランジ部の割れに気付いたため、報告が遅れた
2025-493	製造事業所 (冷凍) 二種	水冷チラー ユニット冷 媒漏れ	2025/9/20	佐賀県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		<製造中> (定常運転)	<腐食管理不良>	<その他> (水櫃悪化)	2025年9月20日、故障警報が発報。吸込圧力センサ作動異常が発生。低圧カット異常。 9月24日、チラーメーカーにて冷媒漏れ調査を行ったところ、蒸発器内部から漏れがある事が判明。 冷媒ガス回収を行った結果 冷媒充填量14kg、回収量10kg、漏れ量4kg。
2025-494	製造事業所 (冷凍) 一種	配管腐食に よるアンモ ニア漏れ	2025/9/26	佐賀県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		<停止中>	<腐食管理不良>	<点検不良>	2025年9月26日21時頃、巡回時アンモニア冷凍機アンモニア警報器軽警報発見。 メーカー等関係個所に連絡。 22時頃、メーカー入場し、プレート入口配管より漏れ確認。 27日01時30分頃、アンモニア引き抜き完了。

2025-498	製造事業所 (冷凍) 一種	冷媒(アンモニア)漏えい事故	2025/9/28	鹿児島県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 停止中 > (検査・点検中)	< 誤操作、誤判断 >		2025年9月28日10時17分頃、自主検査において圧力計の点検を行うため、圧力計点検業者が圧力計元弁を閉止して圧力計を取り外そうとしたところ、圧力計元弁ではなくサービスバルブを閉め、元弁を閉止しないまま、圧力計の取り外し作業を実施したため漏えいが発生。 退避した圧力計点検業者から事業所職員に漏えいの連絡。 事業所職員が現地確認し、低圧受液器オイルタンク圧力計接続部からの漏えいを特定(機械室周辺ガス漏れ検知器濃度60ppm、事故発生周辺安全確保の為にファン設置)。 保護具を着用後、特定配管への冷媒送り元バルブを閉止。 安全対策、除害設備の運転及び外部漏えい対策を実施(11時頃完了)。 冷媒の漏えい量はオイルタンク残存予測として約5kgと判断。
2025-504	製造事業所 (冷凍) 一種	ブライン冷凍機からのアンモニアガス微小漏えい事故	2025/9/7	大阪府	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (シャットダウン)	< シール管理不良 >		2025年9月7日(日)03時29分、ブライン冷凍機の漏えい検知警報設備が作動した。 9月8日(月)、メーカーによる点検を実施したところ、原因は圧縮機メカニカルシール部と推定。 9月10日(水)、メカニカルシールの取替えを行い、運転を再開した。

2025-505	製造事業所 (冷凍)	パッケージ エアコン室 内機からの R410A漏え い	2025/4/22	兵庫県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< 施工管理不良 >	< 製作不良 >	設備点検・定期保守作業実施時に冷媒漏えいの可能性が確認され、詳細点検の結果、冷媒(R410a)が5.4kg漏えいしていることが確認された。 2025年3月28日13時00分頃、当該機器の稼働時間によるプーリ、ベルト交換作業時に室内機内の配管等への油分の付着を確認。 念のため、冷媒を室外機側に全て移送して当該機を停止するとともに、冷媒回収及び漏えい点検を手配。 4月22日10時00分、冷媒回収を実施したところ、初期充填冷媒量33.8kgに対し回収量28.4kgであり、5.4kgの漏えいが確認された。 漏えい箇所と思われる熱交換器を取り外して調査を開始。調査の結果、熱交換器上部の配管亀裂からの冷媒(R410a)漏えいが確認された。
2025-506	製造事業所 (冷凍)	水冷チラー の安全弁作 動	2025/5/25	兵庫県	0	0	0	0	その他 (R513A)	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (二次側設備 (クーリングタワー)の故障)		水冷式チラーにおいて、クーリングタワーの偶発故障が起因して、チラーの高圧側の圧力が上昇したことにより、安全装置として安全弁が作動した。
2025-507	製造事業所 (冷凍) 一種	冷凍設備冷 媒ガス漏え い	2025/5/8	大阪府	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< その他 > (経年劣化)	< 検査管理不良 >	施設職員が冷凍機のメンテナンス中に冷媒ガスの漏えいを確認した。

2025-511	製造事業所 (冷凍)	アンモニア 冷凍設備フ リーザー低 圧圧力計配 管及び急凍 室クーラー 送液バルブ からのアン モニア漏れ	2025/8/18	兵庫県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (スタート アップ)	< 腐食管理不良 >	< 締結管理不良 >	2025年8月18日(月)06時00分、製造室内でアンモニア臭がするため漏れ箇所を調査したが特定できず。 8月22日(金)04時00分、製造室内でアンモニア臭がするため漏れ箇所の調査を開始する。 04時15分、フリーザー上部低圧圧力計のSUS製配管(10A)の途中にピンホールが発生しアンモニアガスが微量漏れているのを発見。 05時00分、低圧圧力を0MPaまで下げた状態にして、漏れ箇所に補修パテと補修テープを巻き付け修復する。 09時40分、急凍室クーラー送液電磁弁前バルブ(地上高約2.5m)本体のフランジ部分よりアンモニアガスが微量漏れているのを発見。 10時05分、フランジボルトを増し締めしようとしたが、ボルトの腐食が進行しており折損する可能性があるため、低圧圧力を0MPaまで下げた状態にしてフランジ部分を補修パテで覆い補修テープを巻き付け修復する。 11時21分、県にアンモニア漏えいの報告。
2025-512	製造事業所 (冷凍)	業務用エア コン冷媒漏 洩事故	2025/8/27	滋賀県	0	0	0	0	その他 (フルオロ カーボン)	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 設計不良 >	< 施工管理不良 >	パッケージエアコンの効きが悪かったため、確認すると圧力異常のアラームが発報しており、冷媒の銅管が折損していた。 冷媒初期充填量17.4kgの全量が抜けていることが判明。 経緯 2025年8月27日(水)13時15分、包装室のパッケージエアコンの効きが悪いと連絡を受ける。 室内機エラーコード(低圧異常)が発報し、室外機が停止していた。 15時10分、設備部門と空調業者による点検を実施した結果、高圧側の圧力計用銅管のチェックジョイントが、付け根付近で折損していることが判明。

2025-514	製造事業所 (冷凍)	空冷スク ルーチ ラーの気密 不良	2025/3/12	京都府	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		<製造中> (定常運転)	<その他>(経年劣化に よる気密不良)		2025年3月12日、定期整備により当該機の機内圧力 が大気圧まで昇圧(通常は負圧)していることから、 気密不良が発生し冷媒漏えいに至ったと判断する。 冷媒漏えい量は定格量の50kg。
2025-515	製造事業所 (冷凍)	パッケージ エアコンか らの冷媒ガ ス(R410A) 漏れ	2025/4/15	滋賀県	0	0	0	0	その他 (フルオロ カーボン)	漏洩		<停止中> (検査・点検 中)	<腐食管理不良>	<その他> (疲労・応力腐食)	室内機点検にて冷却器配管の下部に油の落下付きが 有り、フロンガス漏えいの疑いがあった。 設備内のフロンガスを抜き取ったところ、冷媒ガス 充填合計量25kgに対して回収量が10kgであった。 窒素ガスによる気密試験を実施し、室内冷却器の配 管溶接部で3カ所の漏えいがあることが発覚した。
2025-516	製造事業所 (冷凍)	チラーユ ニットから のフロン漏 えい事故	2025/4/17	滋賀県	0	0	0	0	その他 (フルオロ カーボン)	漏洩		<製造中> (定常運転)	<腐食管理不良>	<その他> (経年劣化・金属疲労)	2025年4月17日08時00分、日常点検にてキャスティ ングチラーの圧力をチェックしたところ、低圧が 0.35MPa(常用値：0.45MPa以上)と異常値であった ため、設備技術部署へ連絡。 11時00分、メーカーにて現地確認。状況から冷媒漏 れの懸念があるとの判断。テスターで漏れ箇所の確 認を行ったが、漏えいは検出されなかった。 11時30分、圧縮機を全停止。 4月24日～25日、メーカーによるフロン回収、漏れ 箇所調査を実施した。 フロン回収については、フロン充填量8.2kgに対して 回収量が5.2kgであったため漏えいがあると判断。
2025-519	製造事業所 (冷凍) 一種	冷媒ガスの 漏えい	2025/5/13	大阪府	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		<停止中> (検査・点検 中)	<腐食管理不良>	<点検不良>	2025年5月13日、点検業者が定期点検を実施した 際、空気熱交換器下部外板パネル付近に油染みの付 着を発見した。 漏れ調査を実施したところ、冷媒の漏えいを確認し た。

2025-522	製造事業所 (冷凍) 一種	冷凍設備冷 媒ガス漏え い事故	2025/5/26	大阪府	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< その他 > (経年劣化)		2025年3月、スクリー冷凍機の定期メンテナンス中に漏えい検知器に反応があり、4月下旬に漏えい箇所の調査を実施した。 蓄熱槽の製氷ユニット内の製氷版にピンホールを発見したため、硬化剤にてパテ埋めを実施。 5月26日、充填作業を実施したところ、冷媒ガスが800kg不足していたことが発覚。 27日10時30分頃、消防へ通報した。
2025-523	製造事業所 (冷凍)	冷媒ガス漏 えい	2025/6/11	大阪府	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< 検査管理不良 >		専門業者による冷凍機点検時に、凝縮器チューブ1本から冷媒ガスの漏えいを確認した。
2025-529	製造事業所 (冷凍)	空調設備か らのフロン ガス漏えい 事故	2025/3/29	滋賀県	0	0	0	0	その他 (フルオロ カーボン)	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >	< 点検不良 >	2025年3月29日(土)、工場内で使用している空調機で異常コードが出ていることが発覚したため、設備を停止した。 30日(日)、点検業者が調査したところ、冷媒ガス残圧が0でありフロンの漏えい疑いがあると判断した。 31日(月)、点検業者により漏えい箇所が熱交換器の配管継手部分であることを特定したことから、漏えい事故と判断した。
2025-530	製造事業所 (冷凍) 二種	R454Aガス 漏えい事故	2025/4/14	兵庫県	0	0	0	0	その他 (特定不活性 ガスR454A)	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 製作不良 >		事故確認直前の日常点検を18時に実施、特に異常を認めなかった。 19時30分頃、巡回中の作業者が当該冷凍機の下部床面に油漏れを確認した。 冷媒漏れを疑い責任者に連絡し、事故を把握した。 電源を切ったが、機器内部にバルブが確認できなかったため、それ以上の漏えい防止措置は実施できず。 翌日冷凍機メーカーが点検し、圧縮機本体側面の圧力測定用キャピラリー銅管の先端からの漏えいを確認。

2025-534	製造事業所 (冷凍) 二種	水冷スク リュチラー 冷媒ガス漏 えい	2025/7/28	大阪府	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (経年劣化)	< 締結管理不良 >	2025年7月28日、センサー異常により異常停止したため、29日に専門業者による緊急点検を実施。 チェックジョイントのフレアナット部(経年劣化)からの冷媒漏えいを確認した。
2025-536	製造事業所 (冷凍)	冷凍設備か らのR407C 漏えい事故	2025/4/14	兵庫県	0	0	0	0	その他 (フルオロ カーボン)	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		2025年4月14日09時00分頃、冷房専用空冷チラーで冷却した水を冷媒として使用する工程において、従来より液温が高いことに気付き確認したところ、エラーにより停止していた。 エラーをリセットし稼働させたが、正常に稼働しなかったため、設備業者に点検を依頼した。 4月16日、設備業者及びメーカーによる点検で、水側熱交換器からの冷媒漏れが発見されたが、漏えい箇所の特定には至らなかった。
2025-537	製造事業所 (冷凍)	高圧ガス漏 えい事故	2025/4/24	奈良県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		2025年04月24日(木)11時30分頃、フロン排出抑制法に伴う定期点検実施中、冷凍機の圧縮機高圧側配管より冷媒が漏れている事を発見。 直ちに設備を停止し、冷媒漏えい抑制を行った。
2025-542	製造事業所 (冷凍) 二種	冷凍設備か らのアンモ ニア漏洩事 故	2025/7/1	兵庫県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 停止中 >	< 腐食管理不良 >		夜間の巡回点検にて若干のアンモニア冷媒の臭いがあったので点検したところ、油戻し配管から、かに泡程度の漏れを発見した。 前後バルブを閉めて当該冷凍機を停止した。
2025-543	製造事業所 (冷凍) 二種	空調設備(No. 1)からの冷 媒漏えい	2025/7/26	大阪府	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< 製作不良 >		品質管理試験室パッケージエアコン圧縮機冷媒系統(No.1)の低圧圧力開閉器が作動(アラーム & シャットダウン)したため、業者へ詳細点検を依頼した。 業者が詳細点検を行った結果、圧縮機冷媒系統から冷却水が確認されたため、凝縮器(プレート型熱交換器)内部で破損が発生し、冷媒ガス(不活性フルオロカーボンR407C)が漏えいしたと判明。

2025-545	製造事業所 (冷凍) 二種	第2種冷凍施設からの冷媒ガス漏えい事故	2025/8/18	大阪府	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (調査中)		2025年8月18日(月)、日常点検時に冷温水発生機(ユニット式)のコントロールパネルに「警報」表示を確認した。 機器を確認すると、圧縮機が停止しておりメーカーの応急対応の結果、冷媒ガスの漏えいが判明した。 漏えい箇所及び原因は後日詳細調査を実施する。
2025-546	製造事業所 (冷凍) 二種	空調設備(No.2)からの冷媒漏えい	2025/8/19	大阪府	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 > (検査・点検中)	< その他 > (調査中)		品質管理試験室パッケージエアコン圧縮機冷媒系統(No.2)の低圧圧力開閉器が作動(アラーム&シャットダウン)したため、業者へ詳細点検を依頼した。 業者が詳細点検を行った結果、圧縮機冷媒系統から冷却水が確認されたため、凝縮器(プレート型熱交換器)内部で破損が発生し、冷媒ガス(不活性フルオロカーボンR407C)が漏えいしたと判明。
2025-548	製造事業所 (冷凍)	冷凍機冷媒ガス漏れ事故	2025/8/11	大阪府	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (内圧の上昇)		2025年8月11日(月)17時20分頃、冷凍設備から異音とガスの漏えいを事業所の所長が確認した。
2025-550	製造事業所 (冷凍) 二種	冷媒ガス漏えい事故	2025/8/2	大阪府	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		2025年8月2日(土)22時頃、冷凍設備が吸込低圧により緊急停止。 後日、改修業者により吸込み側サイトグラス配管部分からのR134aの漏えいを確認した
2025-552	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア漏えい事故	2025/10/11	北海道	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 誤操作、誤判断 >		事業所内にて当時サンマを冷凍するため設備を稼働していたが、施設内に3台設置してあるエバコンの内1台を作業確認のミスにより稼働しないまま運転しており、18時30分頃設備内に圧力かかり安全弁が作動し、冷媒のアンモニアが漏えいした。 漏えい後、異臭を覚知した作業員が散水による除害作業を実施し、19時22分ごろ除害作業を終了し、警察、消防に報告を行った。

2025-557	製造事業所 (冷凍)	エアコン室 外機のフロ ン漏えい	2025/10/14	岐阜県	0	0	0	0	その他 (フルオロ カーボン)	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (室外機故障)		経年劣化のため室外機を更新しようとフロンを抜いたところ、規定量入っておらず漏えいしていたことが分かった。 調査の結果、漏えい箇所は不明であった。
2025-562	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア 冷凍設備ア ンモニア漏 えい事故	2025/10/29	岡山県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (調査中)		2025年10月29日06時29分、計器室にてアンモニアガス検知器の発報を確認。 作業員が現地を確認したところ、アンモニア臭を感じたため119番通報を実施。 プラントを緊急停止後、ポータブルガス検知器を使用し、受液器出口ブローバルブのプラグ部分からアンモニアの漏えいを確認。 当該バルブの前後のバルブを閉めて縁切り実施し、当該バルブ周囲0ppm、プラグ部分200ppmを確認。 当該バルブを閉止方向に増し締めし、漏えい停止する。プラグ部分0ppmを確認。 プラグ緩みを増し締め実施。
2025-564	製造事業所 (冷凍) 二種	R404A漏え い事故	2025/10/16	山口県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		2025年10月16日01時30分、冷凍機低圧遮断装置作動。チラー水流量低下等確認及びフロン漏えい確認(リークチェッカー)を行ったが問題無かった。 定修でメーカー点検(10月31日)に予定されていたため、そのまま施設を停止した。 10月31日、メーカー点検の結果、蒸発器に異常(漏れ)が判明し、フロンがチラー水側へ漏れ込んだと判断した。 漏えい量：R-404A、28kg。 11月4日、県へ事故の連絡を行った。

2025-570	製造事業所 (冷凍) 二種	R407C冷媒 漏えい事故	2025/10/29	沖縄県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 > (休止中)	< その他 > (調査中)		2025年10月29日17時00分頃、施設担当者にて巡視点 検中、冷凍機からフロンガスの漏えいを確認。 メーカーの技術員出向による点検にて、冷媒系統蒸 発器入口配管ロウ付け部においてフロンガスの漏え いを目視確認。 即日冷媒回収を実施。 冷媒回収量は容量28kgに対し21.6kg。
2025-571	製造事業所 (冷凍)	液化石油ガ ス火災事故	2025/11/11	北海道	0	0	0	0	液化石油ガ ス	漏洩	火災	< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (調査中)		2025年9月3日、当該事業所における空調設備の全系 統に対して、冷媒ガスをフルオロカーボン(R410A)か ら自然冷媒ガス(液化石油ガス)への入れ替えを実施 した。 その後、10月23日までに複数の系統で4回の不具合 が発生し、その都度業者により復旧作業実施(最終実 施日11月4日)された。 11月9日、業者により不具合原因の調査が行われ、 不具合を解消するための作業については部品交換が 必要になることから部品納入を待っていた。 11月11日10時54分頃、店内の従業員が屋外で当該冷 凍設備からの火炎を現認したため、消防機関への通 報と消火器を用いて消火活動を実施。 消防到着後、11時34分に鎮圧、11時45分鎮火に至っ た。 人身被害は無く、空調室外機4台を焼損した。

2025-576	製造事業所 (冷凍)	蒸発圧力調整弁からの冷媒漏えい事故	2025/7/14	神奈川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< シール管理不良 >		7月14日(月)、点検業者によるフロン排出抑制法の年次点検があり、リークディテクター(漏れ検知器)により冷媒の漏えい点検を行っていたところ、15時00分頃、蒸発圧力調整弁キャップからの冷媒(R404A)漏えいを検知した。 老朽化の影響と判断し、該当する冷凍機2機の使用を禁止した。 施工業者に漏えい量の調査、漏れ箇所修理を依頼した。 9月10日(水)～11日(木)、冷媒回収作業を実施。 漏えい量は32.5kgと判明。漏れ箇所の交換作業を実施した。
2025-577	製造事業所 (冷凍) 二種	空冷式チラー空気側熱交換器分配管からの冷媒漏えい事故	2025/9/8	東京都	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		2025年7月29日、冷凍機異常停止しメーカーサービス会社へ調査依頼。 メーカーサービス会社にて調査時、冷媒回路の異常停止を確認。 運転状態より膨張弁不良・冷媒不足の判断が難しく、冷媒全回収及び窒素加圧によるガス漏れ調査を提案。運転停止処置。 9月8日、冷媒全回収し、規定量の85kgに対し、残冷媒量17kg。窒素加圧により、ガス漏れ箇所調査を実施。冷水用水熱交換器内部のガス漏れ反応を確認。ガス漏れ反応はないものの吐出電磁弁(温水用)に油付きを確認。修理までの間、ユニット継続して停止予定。
2025-579	製造事業所 (冷凍) 二種	冷凍機フロンガス漏えい事故	2025/9/15	千葉県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (調査中)		2025年9月15日(月)23時19分、プラント定常運転中の冷凍機が緊急停止したためメーカーで点検した。 冷媒の不足を確認したため冷媒系統の点検を行い、サイトグラスから気泡が発生する程度の漏えいと圧力の低下を確認した。 フロンの漏えい量は46.15kgだった。

2025-581	製造事業所 (冷凍) 一種	冷媒ガス漏 えい事故	2025/10/8	静岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (経年劣化等 の管理不良)		2025年10月8日(水)09時15分頃、圧力スイッチ作動 の表示があり、異常を感知したため設備を確認した ところ、ガスが漏えいしていた。 設備については即日停止済み。 漏えい量は推定で16kg。
2025-585	製造事業所 (冷凍)	冷凍機の冷 媒配管から 冷媒漏えい	2025/10/21	埼玉県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (経年劣化)		「低圧異常」が2度発生したため漏えいを疑い各所点 検すると、当該ユニットクーラー内ディストリ ビューターの根本溶接部からの微量な漏えいが確認 できた。 直ちに冷凍機を停止した。
2025-589	製造事業所 (冷凍) 一種	窒素タンク 付属設備の 蒸発器溶接 部からのガ ス漏えい	2025/11/14	愛知県	0	0	0	0	窒素	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (経年劣化)		2025年11月14日(金)、日常点検にて蒸発器溶接部に ガス漏れが確認された。 当該設備は1995年9月製造、設置しており、経年劣化 により溶接部にピンホールが生じ、漏えいに至った と考えられる。
2025-593	製造事業所 (冷凍)	R404Aガス 漏えい事故	2025/9/7	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 停止中 >	< その他 > (故障時の対応不良)		2025年9月7日06時00分、圧縮機漏電により端子台か らスパークを伴う故障が発生した。 新しい圧縮機のモータを手配して納品まで2か月かか り、その期間故障停止したままとしていた。 11月初旬に圧縮機が納品され交換する準備を始めよ うとした所で低圧、高圧の圧力が0Mpaになっている 事に気づき冷媒の漏えいが判明した

2025-595	製造事業所 (冷凍)	空冷式ヒートポンプチラーガス漏えい事故	2025/10/3	岐阜県	0	0	0	0	その他 (フルオロカーボン)	漏洩		<製造中> (定常運転)	<製作不良>		2025年9月30日、10月2日、空冷式ヒートポンプチラーより、警報盤に「低圧圧力センサー異常」を知らせる警報が表示されるが、すぐに解除されたため、経過を観察。 10月3日08時05分、再び警報盤に「低圧圧力センサー異常」を知らせる警報が表示されたた。 08時30分、メーカーに連絡。 15時30分頃、業者にて、空気側熱交換器(フィンチューブ式：アルミ扁平管)の一部より漏えいを確認。 16時24分、消防へ報告。調査出向。現地にてチラー停止及び漏えい箇所を確認。 ガスの漏えい量は推定11.3kg。 ※当該設備は許可、届出の範囲外の設備。
2025-596	製造事業所 (冷凍) 一種	フロンガス漏えい	2025/9/1	富山県	0	0	0	0	フルオロカーボン 4 0 7 C	漏洩		<製造中> (定常運転)	<腐食管理不良>		2025年9月1日13時33分、チラーで冷却しているアンモニア吸収塔の純水温度が上昇し、HH警報(設定上限を超えたことによる)発報。 13時45分、操業員が現場確認したところ、CAチラーユニットよりガスが漏えいしていた。 ガス検で確認したところフロンを検知したため、フロン漏れを覚知した。 13時50分、ブラインポンプ、チラーユニットを停止した。

2025-600	製造事業所 (冷凍) 二種	アンモニア ガス漏えい 事故	2025/10/12	愛知県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		<製造中> (定常運転)	<締結管理不良>		2025年10月12日03時14分、冷凍機からアンモニア漏えい軽警報発報、匂いもなく漏えいなのか誤報なのか分からないため様子見。 10月13日、異常発報なし。 10月14日、業者による漏えい点検を実施し、漏えい箇所を特定し消防へ連絡。 各部シールテープの巻きなおしや増し締め、消耗部品の交換にて対応。 他箇所の漏えい確認を翌日再調査。 10月15日、着氷している配管部分を除氷し再度漏えい点検を実施したが漏えい反応なしのため、10月14日に特定した箇所からの漏えいと判断。
2025-603	製造事業所 (冷凍) 一種	冷媒ガスの 漏えい(E-4 号機)	2025/9/30	大阪府	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		<停止中> (検査・点検 中)	<その他> (経年劣化)		2025年9月30日13時15分、冷媒の充填作業時に回収冷媒ポンベの高圧ホースの先端から水が噴出。水が噴出した際に冷媒ガスが漏えいした。
2025-604	製造事業所 (冷凍) 一種	ブライン冷 凍機からの 漏れ	2025/11/17	広島県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		<停止中> (工事中)	<その他> (調査中)		2025年11月17日、製造施設(冷凍)におけるブライン冷凍機の電磁弁交換の為、冷媒回収を日勤帯で実施していたところ、ブライン冷凍機よりフロンR404Aの回収量が約30kgであり、約330kgの漏えいがあることを確認した。 当該冷凍機は2024年11月定期点検以降運転停止していた。 2024年11月9日に行った定期点検では、異常は認められなかった。
2025-608	製造事業所 (冷凍) 二種	フロンガス 漏えい事故	2025/10/29	香川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		<停止中> (休止中)	<その他> (経年劣化)		当該施設大規模改修工事に伴い、既設機器の撤去に際し、冷媒ガス回収作業を行っていたところ、チラーユニット(4基中1基)から冷媒ガス(フロン)が回収できず、漏えいしていたことが判明した。

2025-609	製造事業所 (冷凍)	フルオロ カーボン漏 えい事故	2025/10/9	福岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (経年劣化)		2025年10月9日、工場空冷チラーの年次点検中に フィルタードライヤー、フレアナット部にオイルに じみを発見。 リークテスターと泡式検査両方にて冷媒漏れを確 認。
2025-610	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア 漏えい事故	2025/10/12	福岡県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 締結管理不良 >	< シール管理不良 >	2025年10月12日03時05分、定常運転中にガス漏れ検 知器が作動した。 当直者が点検を行ったところ、電子式膨張弁下部の シリンダーから微量の冷媒液の漏えいを確認した。 電子式膨張弁前後の手動弁を閉止し、漏えいを止め た。
2025-611	製造事業所 (冷凍) 二種	フルオロ カーボン漏 えい事故	2025/10/14	福岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< 腐食管理不良 >	< 操作基準等の不備 >	2025年10月14日14時00分、プレートクーラー更新の ため機器内に充填されていたフロンを協力会社にて 回収作業したところ、フロン規定量40kgに対して回 収量20kgであった旨の連絡を受領。 15時00分、プレートクーラー(フロン側)に不活性ガ スを注入し圧力保持テスト実施。 10月15日08時00分、前日より保持していた圧力の低 下が確認されたため、回収できなかったフロン分は プレートクーラーから漏えいしたと推定。
2025-612	製造事業所 (冷凍) 二種	冷凍機冷媒 漏えい	2025/10/3	大分県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 停止中 >	< 誤操作、誤判断 >		2025年10月3日08時30分、安全弁性能検査を受ける 為、冷凍機元電源を遮断。 08時35分、安全弁取り外し作業を開始。フランジ部 より若干の冷媒ガス漏れを確認。 08時40分、漏れが継続したため、緩めたフランジを 閉めた。 19時00分、協力会社が冷凍機内の冷媒を回収し、残 冷媒量を測定。測定結果、冷媒R404Aが1～2分間大 気放出された事を確認。 21時20分、冷媒を補充し、冷凍機の運転を再開し た。

2025-613	製造事業所 (冷凍)	冷媒配管ろ う付け部か ら冷媒ガス 漏えい	2025/10/11	大分県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 3 2	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< 製作不良 >		冷凍機ユニットの外観点検時、熱交換器に冷媒液が 染み出た様な跡を確認。 配管接合部にガス検知器を当てると反応した。 冷媒配管ろう付け部から、冷媒ガスが漏えいしたと 思われる。
2025-615	製造事業所 (冷凍)	水冷ブライ ンチリング ユニット冷 媒漏えい事 故	2025/10/30	大分県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< 締結管理不良 >		プラント内のチラーを定期点検時に、点検業者より 冷媒が漏れている旨の連絡があった。 確認すると可溶栓が緩んでおり、この部分より徐々 に冷媒が漏えいしていることが判明した。 可溶栓は直ちに締め直しを行い、後日、冷媒の量を 確認したところR134aが5.6kg漏えいしていることが 判明した。
2025-617	製造事業所 (冷凍) 二種	ウォーター チリングユ ニット冷媒 漏えい事故	2025/10/10	鹿児島県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 >	< 腐食管理不良 >		高圧ガス製造施設(第二種製造施設)の巡視点検時 に、保全業者が熱源機の下部に油漏れを確認した。 漏れ原因を調査したところ水熱交換器より冷媒漏え い(微小泡)を確認したため、速やかに冷媒回収を実 施し、漏えいを止めた。
2025-619	製造事業所 (冷凍) 一種	空調設備 R407C冷媒 漏えい事故	2025/7/3	沖縄県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 >	< 腐食管理不良 >		7月3日、空冷式スクリーチラーが停止した。 7月7日、業者が現場確認し、冷媒の漏洩を確認。箇 所や量は不明。 10月28、29日、修理を実施し冷媒ガスの圧力が0で あることを確認。 錆により凝縮器配管部分及び膨張弁にピンホールを 発見し冷媒ガスの漏えいを確認。冷媒は回収できな かった。
2025-624	製造事業所 (冷凍) 二種	チルド冷凍 機からのフ ロンガス漏 えい事故	2025/11/6	東京都	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >	< 点検不良 >	整備業者による定期点検において、製氷プレートロ ウ付け部2か所よりガス漏れの発生が確認された。

2025-627	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア 冷凍設備か らのアンモ ニアガス漏 えい事故	2025/11/26	千葉県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		<製造中>	<その他> (調査中)		準備開始前での漏えいは無し。 生産準備でフリーザーを運転開始し、シリンダー内 にアンモニアが充満した時にバックドア付近からア ンモニアが漏えいした。 シリンダーバックドアの固定ボルト増し締めを実施 したところ、漏えいが停止した。
2025-628	製造事業所 (冷凍) 二種	R22冷凍設 備フロンガ ス漏えい事 故	2025/11/4	千葉県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		<製造中> (定常運転)	<点検不良>		冷凍設備の高圧異常警報が発報した。 業者が点検を実施したところ、冷却器デフロスト配 管ドレンパン分流部銅配管のピンホールより漏えい を確認した。
2025-634	製造事業所 (冷凍) 二種	水冷式チリ ングユニッ トからの冷 媒漏えい事 故	2025/5/2	東京都	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		<製造中> (定常運転)	<腐食管理不良>	<点検不良>	2025年5月2日、メーカーによるシーズン前定期点検 で吐出バルブ部分より微量な漏れが確認された。
2025-643	製造事業所 (冷凍) 二種	冷媒R407C の漏えい事 故	2025/9/3	茨城県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		<製造中> (定常運転)	<その他> (調査中)		2025年5月8日、当該機器において、メーカーによる 定期点検を行った。 6月2日、点検報告書で吐出ガス上昇エラーの報告を 受けた。 9月3日、メーカーが詳細点検を行った結果、冷媒 R407Cの充填量8.5kgに対し、回収量が1.3kgであっ たため、7.2kg漏えいしていることを覚知した。 漏えい箇所確認のため、冷媒は抜き出していること から、漏えいは停止している。
2025-646	製造事業所 (冷凍) 二種	冷媒R407C の漏えい事 故	2025/9/10	茨城県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		<停止中> (検査・点検 中)	<その他> (調査中)		当該機器は、2025年8月8日頃に不調があり、基板関 係の不良と判断して、冷凍機の運転を停止した。 9月10日16時40分頃、調査を実施したところ冷媒 R407Cがプレート熱交換器内で冷水側に漏れていた ことが確認され、冷媒R407Cの漏えいが覚知され た。 大気放出は無かった。

2025-647	製造事業所 (冷凍) 二種	冷媒R407C の漏えい事 故	2025/9/16	茨城県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 点検不良 >	< その他 > (稼働中の振 動による緩み)	2025年9月16日13時30分頃、点検業者によるフロン 機器の簡易点検において、当該機器の圧縮機継ぎ手 部にフロンハンディーセンサーを当てたところ反応 (1箇所)を確認し、冷媒R407Cの漏えいを覚知した。 本冷凍機は圧縮機を2機搭載しており、隔月交代で運 転している。 反応が見られた圧縮機(No.1チラー)は停止中であり、 一方の圧縮機(No.2チラー)は運転中であった。 点検業者で漏えい箇所をチェックした結果、セン サーが反応した継ぎ手部分において、漏えいを発見 した。
2025-652	製造事業所 (冷凍)	冷媒R410A の漏えい事 故	2025/10/5	茨城県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		当該冷凍機の空気側熱交換器に腐食が発生している ことを発見したため、メーカーが調査したところ、 冷媒ガスR410Aが漏えいしていることを覚知した。
2025-653	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア の漏えい事 故	2025/10/12	茨城県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 停止中 > (休止中)	< シール管理不良 >		2025年10月12日、アンモニア漏えい警報が発報した ため、現場確認を行ったところ、停止中のアンモニ ア冷凍機付近でアンモニア臭があったが、漏えい箇 所を特定できなかった。 翌13日、メーカーにて当該機器をハンディ検知器で 調査したところ、圧縮機のメカニカルシール部から 冷媒のアンモニアが漏えいしていることを覚知し た。
2025-655	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア の漏えい事 故	2025/10/13	茨城県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 施工管理不良 >	< 締結管理不良 >	2025年10月10日、生産停止中のアイスクリームフ リーザー(蒸発器)の定期自主検査のため、安全弁の 取り外し及び組付けを実施し、組付け後に0.4MPaで 気密試験を行った。 13日朝、生産準備を行っていたところ、当該安全弁 のフランジ接合部より25ppm以上のアンモニアが検 知され、アンモニアの漏えいを覚知した。

2025-659	製造事業所 (冷凍) 二種	冷凍庫冷却 設備炭酸ガ ス漏えい事 故	2025/10/28	千葉県	0	0	0	0	炭酸ガス	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (調査中)		二酸化炭素冷凍設備(冷凍能力40トン)で「高段吸入 圧力警報」が発報したため、メーカーによる点検を 実施した結果、圧縮機ケース付属バルブと配管の接 合部から漏えいを発見した。
2025-661	製造事業所 (冷凍) 一種	フルオロ カーボン漏 えい事故	2025/9/22	富山県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 3 2	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 点検不良 >		2025年9月22日11時08分、空調クーラー一括異常で停止。 エラー内容：プレート熱交凍結防止異常。 9月22日13時00分、メーカー点検実施、フロン漏え いを確認。
2025-662	製造事業所 (冷凍)	冷暖房用ユ ニット型空 調設備冷媒 ガス漏れ	2025/11/4	大阪府	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (経年劣化)		2025年10月27日、エラー発報(吸入低圧)したため点 検実施するも、不具合箇所は特定できなかった。 引き続き、点検及び修理作業を行っていたところ、 11月4日、蒸発器に気密不良が生じていることを確 認し、前後弁閉鎖、運転停止措置及び冷媒ガス回収 作業を実施する。 定格量49kg、回収量11.7kgの差37.3kgが漏えいして いるとを確認。 11月6日 消防に連絡。
2025-663	製造事業所 (冷凍)	チラー設備 冷媒漏えい 事故	2025/11/14	滋賀県	0	0	0	0	その他 (フルオロ カーボン)	漏洩		< 停止中 >	< 設計不良 >	< 腐食管理不良 >	2025年11月11日、運転員が冷媒圧力点検時に管理値 より低いことを確認し、機械技術Gr担当者へ報告。 メンテナンス会社と日程を調整し、11月13日の来場 を確定。 11月13日、メンテナンス会社による点検の結果、冷 媒配管や締結部からの漏れは確認されず。 11月14日、メインラインを縁切りし、冷媒を回収 後、窒素加圧試験を実施。その結果、片側の凝縮器 から漏れを確認。 フロン充填量17.0kg、回収量0.87kg、漏えい量 16.13kg。

2025-665	製造事業所 (冷凍) 二種	フルオロ カーボン漏 えい事故	2025/11/13	福岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (調査中)		2025年11月13日17時30分、日常点検にて冷媒圧力低下を確認 11月14日15時30分、メーカーによる調査実施、圧縮機とサクシオンタンク繋ぎ部の銅管からのガス漏えいを覚知。
2025-667	製造事業所 (冷凍) 一種	アンモニア 漏えい事故	2025/11/28	福岡県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 検査管理不良 >	< 製作不良 >	2025年11月28日18時50分、パトロールにて、圧縮機吐出圧力計行配管より、アンモニアの極微臭気により漏れを発見(カニ泡程度) 18時52分、除害塔よりホースを引き、漏えいアンモニアガスを吸引実施 19時25分、予備機運転に切り替え、内圧安定を確認後、漏えいした圧縮機停止 21時00分、漏えい箇所縁切り後、圧抜作業開始 21時30分、圧抜作業完了。漏えい箇所の吸引は継続(臭気対策)
2025-670	製造事業所 (冷凍) 二種	PCB処理事業所R-410a 漏えい事故	2025/11/14	福岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 停止中 > (休止中)	< その他 > (経年劣化)		2025年10月6日(月)、予備機として停止中であった当該冷凍機にエラー表示が見られたため、使用を禁止した。 11月14日(金)、点検業者により冷媒を回収したところ、規定量33.6kgに対し、回収量は3.0kgで30.6kgの漏えいが確認された
2025-671	製造事業所 (冷凍)	アンモニア ガス漏えい 事故	2025/12/15	北海道	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 操作基準等の不備 >		冷凍機の日常点検中にマシンケースを開放した際、アンモニア臭を確認した(漏洩感知器は未作動)。 緊急停止後に調査した結果、蒸発器液面計のサービスバルブのグランドナットの緩みにより、アンモニアがマシンケース内に漏えいしていた。

2025-672	製造事業所 (冷凍)	外調機用チ ラー冷媒漏 えい	2025/12/2	埼玉県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 停止中 >	< その他 > (経年の運転 振動等による疲労蓄積)		2025年9月23日、当該設備の不具合(低圧異常)が発 生。 9月30日、メーカーより圧縮機の故障と報告を受け、 12月2日に圧縮機の交換作業中にアキュムレーター 付け根箇所の溶接部亀裂・破断部分から冷媒ガス(R 410)8.4kgの漏えいが判明した。
2025-677	製造事業所 (冷凍) 一種	R22漏えい 事故	2025/12/28	静岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 停止中 > (休止中)	< その他 > (調査中)		2025年12月28日、故障のため使用していない冷凍機 からフロンを回収しようとしたところ、回収量が0kg であったことから、約200kgのフロンが漏えいした と推定された。
2025-679	製造事業所 (冷凍) 二種	フロンガス (R134a)冷 媒漏えい事 故	2025/12/24	神奈川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (経年、振動等による)		2025年12月24日14時00分頃、冷凍機メーカーによる 点検中に凝縮器安全弁取り出しボールバルブ下部ね じ込み部より漏えいが確認された。 パテにて漏えいを止める処置を実施し、17時45分頃 に漏えい停止を確認。 担当者から消防へ第一報を報告 12月25日09時00分頃、メーカーによる確認時に、再 度微量の漏えいが確認された為、パテによる追加処 置を実施。 14時40分頃、漏えい停止を確認した。 メーカー作業者の見解では、一年間に数グラム程度 の微量漏えいと推定。 12月26日08時20分頃、漏えいの再発を確認、パテに よる応急対応では完全に漏えいを止めるのは困難で あるため、早期に是正工事計画を調整中。 冷媒全回収後に漏えい箇所の部品交換(バルブ、ニッ プル)、気密試験、冷媒再充填を実施予定。

2025-681	製造事業所 (冷凍)	R404A漏えい事故	2025/4/27	神奈川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 停止中 > (検査 ・ 点検 中)	< その他 > (調査中)		2025年4月25日～5月6日の連休中の年次点検に、膨張弁調整ネジ部より漏えい反応があった。 膨張弁周りの保温材を剥がし、調整ネジのカバーを外しシールテープ対応にて漏えい反応がなくなった。 冷媒コンデンサへの冷媒回収でサイトグラスより液面確認が出来ず、リークディテクタへの反応もなく、他の漏えい箇所特定に至らなかった。 5月6日から窒素による気密試験を行ったが圧力ドロップなく、経過観察中。
2025-682	製造事業所 (冷凍)	空調機冷媒漏れ	2025/6/2	神奈川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		2025年6月2日09時55分、整備業者による保守点検時に室内機の熱交換部で油汚れ及び内部圧力が0.1MPaまで低下していることを確認した。 気泡確認にて室内機の熱交換器仕切板貫通部の銅管より、気泡の発生を確認した。 冷媒漏れと判断して冷却運転不可とした。冷媒充填量60.3kg。
2025-684	製造事業所 (冷凍)	製品急速冷却用冷凍機冷媒漏れ	2025/7/9	神奈川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 施工管理不良 >	< 腐食管理不良 >	日常点検のさいに、サイトグラスの観察窓からフラッシュが確認され、冷媒の減少の可能性が出たため、設備事業者の確認を依頼したところ、液配管にピンホールを確認。
2025-686	製造事業所 (冷凍)	R134a漏えい事故	2025/8/14	神奈川県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (経年劣化)		24時間連続稼働させている冷凍設備において、8月14日(木)02時03分、冷凍設備の機械監視で異常が見られた。 従業員が現場で確認したところ、圧縮機のキャピラリーチューブの銅配管溶接部にピンホールがあり、冷媒が漏えいしていた。 圧力が下がっているためろう付け補修が必要となった。 初期の冷媒充填量は70kgであり、全量が漏えいした。

2025-694	製造事業所 (冷凍) 二種	アンモニア 漏えい事故	2025/11/17	東京都	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 検査管理不良 >		2024年5月10日、メーカーより当現場へ納入(新規購入品) 2025年5月22日、年次点検実施 2025年11月17日(月)、冷凍機運転中に冷媒漏えい軽 警報が発報されたため、職員がポータブルガス検知 機で機械室内を点検実施したが反応がなかった。 即座に冷凍機を停止してメンテナンス業者に連絡し ケーシング内を点検したところ、コンデンサの安全 弁の接続フランジ部より漏えいが確認された。 ボルト4本中3本が緩んでいたため、増し締めしたと ころ漏えいは停止した。
2025-698	製造事業所 (冷凍) 二種	フルオロ カーボン漏 えい事故	2025/12/20	富山県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 点検不良 >	< 組織運営不良 >	2025年12月20日、圧縮機吐出スーパーヒート上限異 常及び圧縮機吐出ガス温度異常が発生。 12月21日、冷媒漏れ警報が出ていた為、ブレーカー を遮断し設備停止。メンテナンス業者に調査を依 頼。 12月23日、メンテナンス業者の点検の結果、プレー ト熱交換器において冷媒漏えいが生じたことを確 認。
2025-699	製造事業所 (冷凍) 二種	冷凍設備か らのアンモ ニア漏えい	2025/12/5	岐阜県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< シール管理不良 >	< その他 > (経年劣化)	2025年12月5日01時頃、冷凍設備(第二種製造施設) のアンモニア漏えい警報が発報し、圧縮機のメカル ニカルシールからアンモニアの漏えいを確認した。 同日13時50分、業者がバルブ閉による漏えい停止対 応。 12月8日、Oリングの交換を実施。異常なしを確認 し、処置完了した。

2025-706	製造事業所 (冷凍) 二種	フロンガス (R407C)漏 えい事故	2025/5/19	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		<製造中> (定常運転)	<腐食管理不良>		2025年5月19日(月)08時00頃、低圧異常発生を検出 があり、現地確認・調査を実施した。 しかし、停止時圧力の確認、運転しての圧力確認で 異常が確認できなかったため、通常運用に戻した。 5月26日(月)07時30分頃、再度低圧異常が感知さ れ、現地確認・調査の結果、圧力が0MPa(高圧・低 圧)だったため、設備を完全停止。 リークチェッカー、スヌープにて冷媒漏れの調査を 実施するも、特定できず、メーカーに修理依頼。 6月5日(木)、メーカー調査を実施するも、漏えいは 確認できなかった。 6月17日(火)、メーカー調査で、窒素加圧による漏え い箇所確認を実施し、熱交換器から漏えいがあるこ とを確認。漏えい量：推定62kg。
2025-707	製造事業所 (冷凍) 一種	冷凍機冷媒 ガス漏えい	2025/7/14	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		<製造中> (定常運転)	<腐食管理不良>		2025年7月14日06時00分頃、当該冷凍機が緊急停止 した。 09時00頃、冷凍機メーカーが来工し原因調査したと ころ、凝縮器内部からの冷媒ガス漏れが疑われるた めフランジ部を解体し、チューブ252本中1本から漏 れがあることを発見した。 7月16日18時00頃、密栓による修理と冷媒ガス80kg の充填が完了し、運転開始した。

2025-708	製造事業所 (冷凍) 二種	環境試験用 冷凍設備か らの冷媒ガ ス(R22)漏え い事故	2025/7/28	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 2 2	漏洩		< 停止中 >	< 施工管理不良 >	< 点検不良 >	高圧ガス保安法に基づいた年次点検を実施した翌 日、低圧側の圧力低下が発生し、調査のため冷媒回 収を実施したところ、24.2Kgの冷媒漏えいを確認し た。 初期は冷凍機自体に問題があると考え、配管・圧縮 機・凝縮器・冷却器からの漏えい個所特定調査をし たが、主要な漏えい箇所を発見出来なかった。 メーカーの作業者起因(締め忘れや当時の作業状況の 確認)による問題有無の調査を行っても、主要な漏え い箇所を特定出来なかった。 冷凍機以外に調査範囲を拡大し、メーカーが使用し た付帯設備および部品を調査した結果、冷媒回収器 ホースのゴムパッキン未装着を確認した。
2025-710	製造事業所 (冷凍) 二種	フロンガス (R134a)漏 えい事故	2025/8/6	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 1 3 4 a	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		2025年8月6日(水)、冷凍機子機が過負荷停止したた め、仕入先に点検を依頼。 同日に仕入先が点検したところ、低圧の圧力が低 かったためガス漏れと判断。 機器保護のための仮処置として冷却水と冷水のバル ブを閉じ、機内への水侵入を防止した。 後日の原因調査で、圧縮機モーター端子ボルト1本の 折損が見つかり、この端子のシール部をリーク チェッカーで確認したところ、反応があった。その ため、この端子部からの漏えいと判断。

2025-711	製造事業所 (冷凍) 二種	フロンガス (R407C)漏 えい事故	2025/8/29	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< 腐食管理不良 >		冷凍機のモジュールで圧縮機コイルの加熱異常が発生したため(8月4日、漏えいとは無関係)、原因調査・修理を実施していたところ、その過程で漏えいが発覚。 2025年8月4日(月)、冷凍機運転中モジュールにて圧縮機コイル加熱異常が発生したため、このモジュールを停止させ、切り離しを実施。他モジュールのみで運転。 8月27日(水)、修理・原因調査のため、メーカーが温度センサーの交換工事实施。その後、次の工事準備で冷水バルブを閉じ水抜きを実施。冷水出口圧力0Mpa表示確認。 8月29日(金)、メーカーが圧縮機コイル加熱異常調査実施。その際に冷水出口の圧力が有った(0.06Mpa)ため、調査を実施。冷水用の圧力計を取外しリークチェッカーで確認すると反応があったため、熱交換器内で冷媒漏れが発生していると判断。
2025-712	製造事業所 (冷凍) 二種	冷媒ガス漏 えい事故	2025/11/20	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 停止中 >	< 腐食管理不良 >		冷凍設備の年次点検の際に、アキュムレータ(液分離器)周辺床面に作動油漏れを現認。 アキュムレータ本体からの漏れと推定し、保温材を除去、漏れ部位を特定。 アキュムレータ底部の配管結合部から作動油(フロン含有)が漏えいしていた。
2025-715	製造事業所 (冷凍) 二種	冷凍設備か らの冷媒ガ ス漏えい事 故	2025/11/16	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< 腐食管理不良 >		当該冷凍設備は、2025年11月9日のメーカー法定点検後に異常が頻発した。 11月16日、メーカー調査を実施したところ、クーラー(熱交換器)内で、約50kgの冷媒漏れと判明した。

2025-717	製造事業所 (冷凍) 二種	ガス漏れ	2025/11/4	愛知県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 4 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< シール管理不良 >		製氷室1系統の水槽内温度の冷えが通常より悪い ため、点検業者に原因究明の調査依頼。 ガス漏れ調査の結果、電子膨張弁のモータ組立取付 部よりガス漏れ確認。
2025-730	製造事業所 (冷凍) 一種	不活性フル オロカーボ ン漏えい事 故	2025/12/25	愛媛県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< その他 > (調査中)		耐熱セパレーター製造工場の空調設備である第一種 冷凍設備の不活性フルオロカーボン(R407C)が漏え いしていることが発覚した。 当該設備は2025年12月11日にアラーム発報後手動停 止しており、12月25日のパトロール中に当該設備か らの油漏れを確認したため、緊急で調査した。 調査のためフロンを抜き取ったところ、規定量75kg であるところ12.3kgの回収であり、最大62.7kgの漏 えいを覚知したため、消防へ通報を実施した。
2025-732	製造事業所 (冷凍) 二種	フルオロ カーボン漏 えい事故	2025/12/19	福岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (調査中)		2025年12月19日(金)15時00分頃、日常点検実施、異 常無し。 12月22日(月)17時00分頃、日常点検にて冷媒不足異 常を確認。
2025-735	製造事業所 (冷凍) 二種	空冷チラー 凝縮器から の冷媒漏え い事故	2025/12/9	佐賀県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (調査中)		2025年12月9日01時16分に低圧異常のアラームが発 報していたことに、12月9日の日中、現場巡回中に気 付いた。 12月12日及び12月18日、機器メーカーにおいて現地 調査を行ったところ、凝縮器内部からの冷媒漏れが あることが判明した。 詳細な部位については今後調査予定。 人的、物的被害なし。

2025-741	製造事業所 (冷凍) 一種	空調設備 R407C冷媒 漏えい事故	2025/12/1	沖縄県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 0 7 C	漏洩		< 停止中 > (休止中)	< 腐食管理不良 >		2025年12月1日、業者による空冷式スクリーチ ラーの点検を行ったところ冷媒ガスの漏えいを確認 した。 漏えい箇所は凝縮器配管部分で、錆によるピンホールを目視確認。 即日冷媒回収を実施。冷媒回収量は容量130kgに対し62kg。
2025-742	製造事業所 (冷凍)	冷凍機からのアンモニア漏えい事故	2025/4/29	群馬県	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 停止中 > (検査・点検中)	< 腐食管理不良 >		2025年4月29日、冷凍機メーカーにて当該冷凍機の コンデンサー清掃時に、腐食を発見しフェノールフ タレイン調査により軽微な漏えいを検知した。
2025-743	製造事業所 (冷凍)	焼成室エアコンフロン漏れ	2025/7/23	福岡県	0	0	0	0	フルオロ カーボン 4 1 0 A	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (調査中)		年1回の法令点検作業実施後、運転再開したところ、 冷媒ガスの圧力0.0MPaを確認。 漏えい点検を実施した結果、室外機の熱交換器より ガス漏れの反応確認。
2025-744	製造事業所 (冷凍)	パッケージ エアコンからのフロン ガス漏洩事故	2025/10/27	滋賀県	0	0	0	0	その他 (フルオロ カーボン)	漏洩		< 製造中 > (定常運転)	< その他 > (振動(推定))	< 点検不良 >	2025年10月27日(月)22時頃、冷房運転状態で、エ ラーは発生していないが、排出空気が冷えていない 事を発見。 10月31日(金)10時頃、確認した結果、冷媒ガスが漏 えいしていることが発覚した。 11月4日(火)10時頃、メーカーのよる漏えい箇所特定 作業の結果、室外機内部の潤滑油戻り配管固定部と 確認された。 冷媒初期充填量29.6kgに対して回収量0kgであり、 29.6kgの冷媒ガス漏えいが確認された。

2025-748	製造事業所 (冷凍) 一種	ブライン冷凍機からの アンモニア ガス微小漏 えい事故	2025/10/22	大阪府	0	0	0	0	アンモニア	漏洩		< 停止中 > (検査・点検 中)	< 設計不良 >	< 製作不良 >	2025年10月22日04時00分頃、ブライン冷凍機(停止中)の漏えい検知警報設備が作動した。 点検業者によるバルブ閉鎖及び縁切り措置を実施後、点検を実施し、消防に通報した。 点検業者はオイルポンプ付近からの漏えいであった為、オイルポンプのメカニカルシールが原因と判断し、メカニカルシールを発注。 10月24日、メカニカルシールを交換する際、付近の配管部の防熱カバーを剥がしたところ、オイルポンプ付近の膨張弁と二次側配管との溶接部からアンモニアが漏れていることを発見し、直ちに溶接部に応急措置を実施した。 取り外したメカニカルシールには損傷箇所はなく、試運転した結果、支障がなかった為、漏えいの原因ではないと思慮する。
----------	---------------------	--------------------------------------	------------	-----	---	---	---	---	-------	----	--	-------------------------	----------	----------	--