

○令和7年千葉県内の高圧ガス事故の発生状況について(令和7年2月末現在)

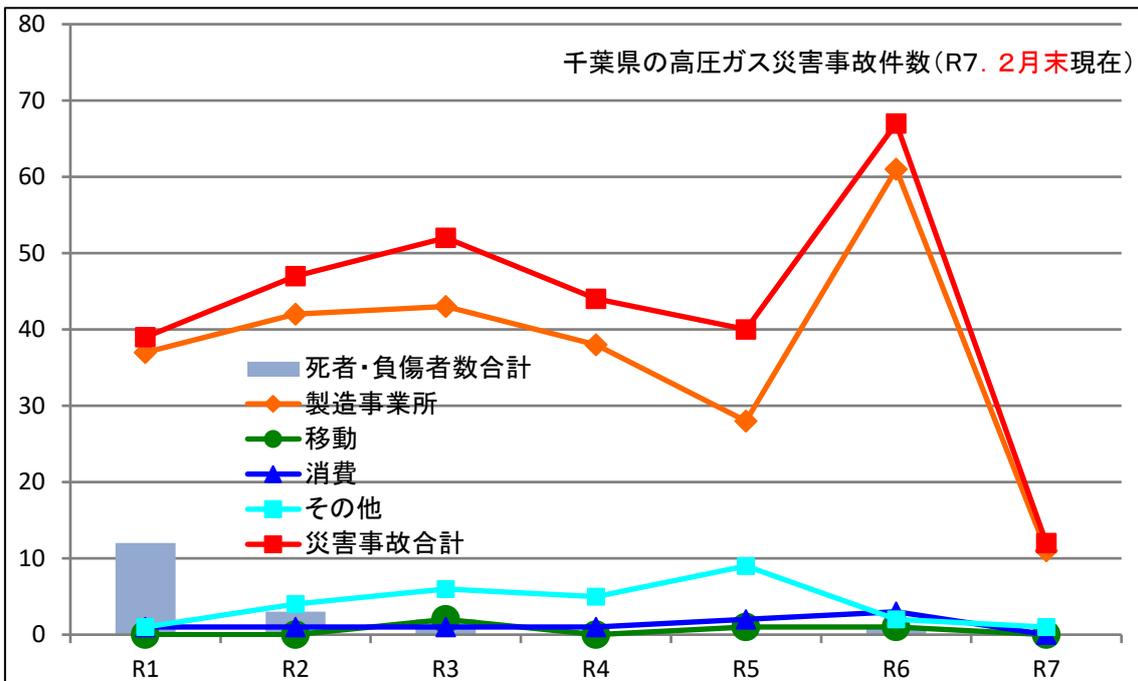
- ・令和7年2月は、高圧ガスの災害事故は4件発生しました。
- ・各事業所におかれましては、引き続き、腐食管理や経年劣化など設備の維持管理の徹底を図り、事故の未然防止に努めるようお願いします。

千葉県内の高圧ガス事故(令和7年2月末現在：速報値)

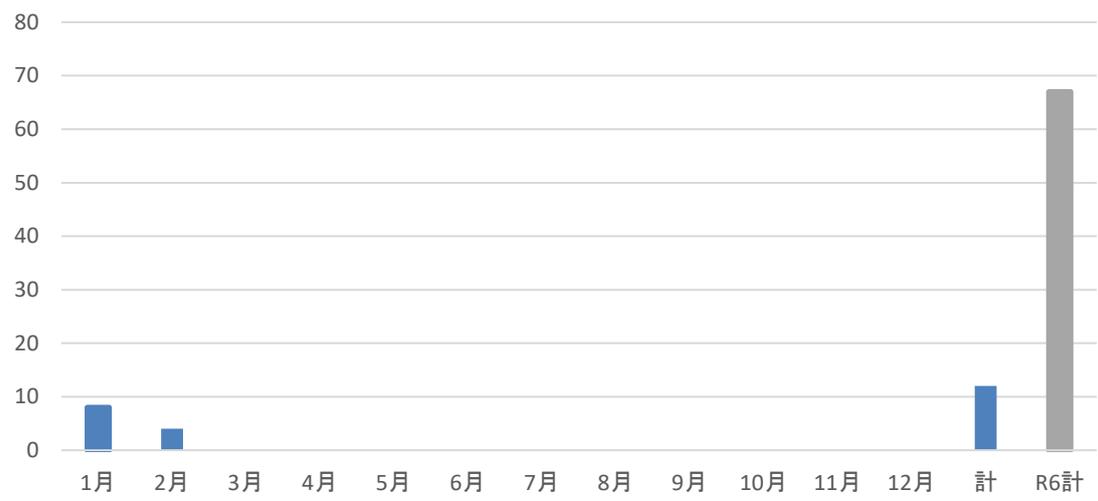
		年	R1	R2	R3	R4	R5	R6	R7
災害事故	製造事業所	冷凍	10(3)	14(3)	12(2)	5(2)	7	11	2
		コンビナート	16	21	25	28	20	45	6
		LPガス	1(1)	1	1(1)	0	0	2	0
		一般	10(2)	6(2)	5(2)	5(1)	1(1)	3(1)	3(1)
		計	37(6)	42(5)	43(5)	38(3)	28(1)	61(1)	11(1)
	移動	0	0	2	0	1	1	0	
	消費	1	1	1	1	2(2)	3	0	
	その他	1	4	6(2)	5(1)	9	2	1	
	災害事故合計	39(6)	47(5)	52(7)	44(4)	40(3)	67(1)	12(1)	
	喪失・盗難	0	0	0	2(1)	1(1)	2(1)	0	
件数合計	39(6)	47(5)	52(7)	46(5)	41(4)	69(2)	12(1)		
死者数	0	0	0	0	0	0	0		
負傷者数	12	3	2	0	0	1	0		
人的被害合計	12	3	2	0	0	1	0		

※1 () 内は平成30年4月1日以降に千葉市が所管する件数をその内数で示す。

※2 平成30年4月以降のLPガス法に係る容器の喪失・盗難はLPガス事故で扱う。



令和7年 月別災害事故発生件数 (令和7年2月末時点)



令和7年の県内の高圧ガス災害事故発生状況(速報)

災害事故件数: **12件**(うち千葉市管内1件)(令和7年2月末現在)

日付 発生場所 区分(規則)	事故の現象 人的被害状況	設備名 (ガス種)	事故原因	事故概要	規模
1 1/4 市原市 その他 (一般則)	破裂・破損 →噴出・漏えい なし	流量計 (三フッ化ホウ素)	誤操作、 誤判断	三フッ化ホウ素(BF3:毒性ガス)のポンペを交換し接続部の窒素置換を実施した。窒素置換終了後、窒素配管(非高圧ガス設備:設計圧0.98MPa)との縁切り弁を閉止せずにBF3ポンペ元弁を開けたため、窒素配管にBF3が流入し、窒素配管の流量計が破損した後、BF3が大気に漏えいした。漏えい後、直ちにBF3ポンペ元弁を閉止し、漏えいは停止した。 窒素配管との縁切り弁を閉止せずにBF3ポンペ元弁を開けたため事故が発生してしまった。	C1
2 1/6 市原市 製造事業所 (コンビ則)	噴出・漏えい なし	配管 (四フッ化エチレン/ エチレン混合ガス)	その他(疲 労による 割れ)	点検中に重合槽の触媒入口ノズルに挿入されている配管の、現在は不使用である熱交換用ジャケット部の穴よりハロゲン検知器にて漏洩を発見した。直ちに重合を停止し、内部ガスを燃焼設備へ脱圧後、窒素置換した。ジャケット部内筒管を半割にし内筒管内面の目視点検を行ったところ、内筒管内面溶接線の裏波上に周方向の割れが確認された。このことから、溶接の熱影響部において、応力が繰り返しかかったことにより、配管割れに繋がったと考えられる。	C2
3 1/19 市原市 製造事業所 (コンビ則)	噴出・漏えい なし	配管 (炭化水素)	調査中	係員が分離塔入口配管からの漏洩を確認したため、直ちに計器室への連絡を行い、当該装置の緊急停止を行った。その後、当該配管系の脱圧及び窒素パージを実施し漏洩停止を確認した。	C2
4 1/23 市原市 製造事業所 (コンビ則)	噴出・漏えい なし	熱交換器 (液化石油ガス)	調査中	ナフサコンデンサー(熱交換器)から雨水排水系へのLPG流出をガス検知器にて検知したため、この装置の緊急停止を行い、脱圧により漏洩は停止した。	C2
5 1/28 市原市 製造事業所 (一般則)	噴出・漏えい なし	安全装置 (四フッ化エチレン)	調査中	四フッ化エチレンを移動式製造設備に充填し、冷凍庫に保管していたところ、冷凍庫内のエリアモニターが発報したため作業員が冷凍庫を開けて確認した。その結果、当該設備の破裂板から漏洩していることを確認した。その為、この移動式製造設備を冷凍庫から取り出し、四フッ化エチレンを除害塔から全量パージした。	C2
6 1/28 市原市 製造事業所 (コンビ則)	噴出・漏えい なし	熱交換器 (エチレン/窒素 混合ガス)	調査中	係員が点検時に、熱交換器本体下部フランジ付近から臭気及びかげろうを確認した。直ちにプラントの緊急停止操作を行い、反応器内のポリエチレンパウダーの移送と窒素による加圧パージを行った。	C2
7 1/30 茂原市 製造事業所 (一般則)	噴出・漏えい なし	配管 (天然ガス)	調査中	協力会社社員が容器に天然ガスを充てんする作業を行っていたところ、充てんラインの配管本体下部にピンホールを発見し、ガスの漏えいを確認した。元バルブを閉止し、漏えいは停止した。	C2
8 1/26 千葉市 製造事業所 (一般則)	噴出・漏えい なし	付属冷凍機 (フルオロカーボンR404A)	締結管理 不良、そ の他(経年 使用によ る緩み)	1月26日(日)9時30分頃、FCVに充填していたところ温度が高いというエラーメッセージが表示された。30分ほど様子を見るも冷凍設備の運転が正常に行われなため、冷凍設備のユニット内をフロン検知器にて測定したところ、フロンガスの漏えいを検知した。フロン圧縮機からの振動及び電磁弁グランド部の経年使用による緩みが原因でフロン漏えいに至ったもの。	C2
9 2/12 野田市 製造事業所 (冷凍則)	噴出・漏えい なし	配管 (R404A)	腐食管理 不良	圧縮機整備中、膨張弁出口側冷媒配管の保温材部ににじみを発見した。該当の保温材を外し発泡剤をかけたところ、ろう付け部より気泡を確認した。冷媒を回収したところ、充填量54kgに対し回収量が27kgのため、漏えい量は27kgである。 冷媒が通過する際の微細振動及び蒸発器冷却水配管からの微細振動による共振により、ろう付け部にクラックが生じて、冷媒配管の気密性が損なわれて漏洩したと推定される。	C2
10 2/15 野田市 製造事業所 (冷凍則)	噴出・漏えい なし	配管・継手・弁 (アンモニア)	調査中	ガス漏洩警報器が発報し係員が確認したところ、電動機内に入る冷却用と思われる配管接手より漏れを目視にて確認した。除外装置を起動したまま装置メーカーへ早期対応を依頼した。	B2
11 2/20 市原市 製造事業所 (コンビ則)	噴出・漏えい なし	配管 (C4)	調査中	パトロールにて塔出口配管に液だれ跡を発見した為、バンドを巻き、当該箇所をブロック縁切りし、当該システムを停止した。検査の結果開孔(2箇所)を認めた。	C2
12 2/26 袖ヶ浦市 製造事業所 (コンビ則)	噴出・漏えい なし	配管 (液化石油ガス)	腐食管理 不良	現場運転員が点検中、異音を覚知した。その後、詳細点検を行っていたところ、圧力計ノズル下部で内面腐食によるピンホールを確認した。取出し弁を閉止し、圧抜きを実施した。 今回漏洩した箇所は、流体の流れがほとんどなく、水平配管下側にスケールが堆積していたことから、スケール堆積物下での腐食が考えられる。また開孔部周辺にはノズルがあり、このノズルによるフィン効果で水分が冷却されたことによって凝縮し、その水分に腐食性物質が溶け込んだことで著しい局部腐食が発生したと推定される。	C2

【事故規模】全12件中・・・(A1級)0件、(A2級)0件、(B1級)0件、(B2級)1件、(C1級)1件、(C2級)10件

※1 B1級事故は、B級事故からB2級事故を除いたもの。B2級事故は、同一事業所において、A級事故、B級事故又はC1級事故が発生した日から1年を経過しない間に発生したC1級事故(高圧ガスに係る事故に限る。)

※2 C1級事故は、C級事故のうち人的被害がある事故、爆発、火災、破裂・破損が発生した事故、毒ガスが漏えいした事故、反応暴走に起因する事故、多量漏えいが発生した事故。C2級事故は、C級事故からC1級事故を除いたもの