

会報

No.
155
9-2025

愛知県
高压ガス
安全協会



(イメージ)

秀作

【令和7年度 高圧ガス安全標語入選作品】

高圧ガス 気づかなかったは事故の元 予兆と五感で徹底管理

慣れた頃 緩んだ意識が 事故を呼ぶ 初心で扱う 高圧ガス

高圧ガス 些細な変化が命取り 気付いて摘み取る異常の芽



(イメージ)

今回の表紙【Aichi Nowフォトギャラリー】

のんほいパーク(豊橋総合動植物公園) (豊橋市)

「ハロウィン」に行ってみよう！

毎年大好評の、のんほいパークの「ハロウィン」では、ピロティ通路、イベントのへやなどがハロウィンの装飾で彩られ、楽しい体験型イベントが行われます。

のんほいパークは、動物園、植物園、自然史博物館、遊園地が集まった複合施設で、草原を歩きまわるキリンや、目の前で水へ飛び込むホッキョクグマの様子など、動物たちの自然な姿を間近に見ることができます。

◎ ◎ 目 次 ◎ ◎

巻頭言 「高圧ガス保安活動促進週間」にむけて……………	1
経済産業省 中部近畿産業保安監督部 保安課長 成瀬 庸生	
新任のご挨拶	
愛知県防災安全局防災部消防保安課産業保安室長 近藤 孔三	
名古屋市消防局長 伊藤 一義	
愛知県高圧ガス安全協会 令和7年度定時総会……………	4
◇ 第51回協会会長表彰受賞者	
◇ 栄えある受賞者へのアンケートから 保安功労者・優良保安従事者	
高圧ガス安全標語の選考結果について……………	16
[事業所訪問] 「“生きるエネルギー”をすべての人に グローバルトップレベルの油脂ソリューション企業を目指す」……	18
◇ 日清オイリオグループ株式会社 名古屋工場	
[施設訪問その132] 「和紙のふるさとを訪れて、和紙の魅力を体感してみませんか」……………	23
◇ 小原和紙のふるさと	
[私の趣味] 「大人の遠足」……………	30
出光興産株式会社 愛知事業所 信國 真輝	
[保安関連情報]……………	32
◇ [法令解説] 高圧ガス保安法基礎シリーズ」(その10) (高圧ガス保安協会広報誌「高圧ガス」より転載)	
◇ 「環境リスク対策に取り組む事業所のためのヒヤリ・ハット事例集」 (富山県高圧ガス安全協会発行資料より転載)	
[愛知県防災安全局及び名古屋市消防局からのお知らせ]……………	43
◇ 愛知県高圧ガス保安大会について	
◇ 愛知県内で発生確認した「事故(災害+盗難・喪失)」の概要 (令和6年4月～令和7年3月)	
[愛知県防災安全局からのお知らせ]……………	47
◇ 高圧ガス保安に関する法令等改正について	
◇ 愛知県高圧ガス移動防災訓練(講習会)について	
◇ 愛知県電子申請・届出システムについて	
[名古屋市消防局からのお知らせ]……………	52
◇ 「キャッシュレス決済及び電子申請」について	
◇ 令和7年度の体制について	
[協会事務局だより]……………	53
◇ 入会等 ◇ 社名・事業所名・所在地名等の変更 ◇ 協会日誌	
◇ 部会・委員会だより	
[お知らせ]……………	56
◇ 高圧ガス消費事業所保安講習会のご案内	
◇ 水素ガス製造・消費事業所保安講習会のご案内	
◇ 令和7年度E期間「保安係員」義務講習(オンライン)のご案内	
◇ 令和7年度E期間「丙種化学(特別)講習・検定」(オンライン)のご案内	
◇ 当協会会報誌への寄稿募集のご案内	
◇ 令和6年度超低温液化ガス製造消費設備(C E)の保安点検指導結果	
◇ 発行テキスト・図書類の紹介	

「高圧ガス保安活動促進週間」に向けて



経済産業省 中部近畿産業保安監督部

保安課長 成瀬 庸生

平素より、経済産業省の高圧ガス保安行政にご理解とご協力を賜りまして厚く御礼申し上げます。

昨年は、年始の能登半島地震を始めとして、台風や豪雨など、多くの予期せぬ自然災害が発生しました。被災された方々にお見舞いを申し上げますとともに、監督部としては、各自治体や関係機関と連携し、引き続き、災害への事前の備えと発災時の迅速な対応に努めてまいります。

令和6年の全国の高圧ガスの事故件数は、容器の喪失盗難を除いて全国で736件の事故が発生し、対前年44件の減少となっています。中部監督部管内（東海北陸5県）では、高圧ガスの事故件数は121件発生し（盗難等を除く）対前年39件の増加となりました。

中でも愛知県内において、LPガス窯の爆発に巻き込まれて1名の方が死亡されております。これらの事故を受けて、作業の危険性を十分に認識したうえで安全管理を行うよう注意喚起を実施しております。

また、今年5月東京都内において、建築工事現場の地中に埋まっていたアセチレンガス容器の破損による漏えい・爆発、火災事故により、10名以上の方が負傷され、加えて周囲の建物が破損した事故が発生しました。この事故を通じて、高圧ガスの危険性が広く認識されたとともに、容器管理の重要性について、改めて再確認されたものとなりました。

皆様方におかれましては、引き続き、高圧ガスの事故を減らしていくよう、一層の保安対策への取り組みをお願いいたします。

さて、経済産業省では、昨年5月、2050年カーボンニュートラルの実現を見据え、水素等供給等促進法が成立しました、大規模な水素の供給・利用に向けて、一定期間、国が一元的に高圧ガスの保安確保のための検査などを行うことを可能とする制度が創設されました。加えて、保安人材の不足や設備の高経年化といった課題に対して、AI等の新技術を活用して保安業務の高度化・効率化を図る取組、いわゆる「スマート保安」を推進するための取組も進めています。こうした取組が、産業界が抱える人材面や設備面の課題解決へつながっていくことを期待しております。

我々としたしましては、愛知県高圧ガス安全協会様をはじめ関係団体、関係機関と更に連携を強化して高圧ガス分野の各種施策に取り組んで参りたいと考えています。

高圧ガス保安活動促進週間は、高圧ガスの保安に関する活動を促進し、高圧ガスによる災害を防止し、公共の安全を確保することを目的に実施しています。

各事業所の皆様方におかれましては、「高圧ガス保安活動促進週間」の取組として、高圧ガス事故の低減に努められますよう、この場をお借りしてお願い申し上げます。

新任のご挨拶



愛知県防災安全局防災部
消防保安課産業保安室

室 長 近 藤 孔 三

愛知県高圧ガス安全協会の皆様におかれましては、ますます御清栄のこととお慶び申し上げます。
この4月の異動により、産業保安室長を拝命いたしました、近藤と申します。
どうぞよろしくお願い申し上げます。

日ごろから、本県の高圧ガスを始めとする保安行政の推進に格別の御理解と御協力をいただき、
厚くお礼申し上げます。

高圧ガスは、産業用の原料・燃料、又は溶接・溶断としての利用を始め、電子等の先端産業から鉄鋼等の基幹産業まで幅広い分野において社会の発展を支えるとともに家庭で燃料にも使用されるなど、我々の生活にとって身近で欠かすことのできないものとなっております。しかしながらその有用性の一方、取扱いを誤ると大変重大な事故に繋がる危険性を持ち合わせております。

去る昨年11月には、愛知県高浜市内の瓦製造工場において、LPガスを使用している窯の爆発により残念ながら死亡事故が発生しております。こうした事故を無くすためには、しっかりと高圧ガスの取り扱いを正しく理解するとともに、設備の保安に努めることが非常に重要であります。

県といたしましても、県民の皆様の安全・安心を第一として、高圧ガスによる事故を防止するため、引き続き協会の皆様方と連携を密にしながら保安行政を進めてまいりますので、今後も、より一層の御支援、御協力を賜りますようお願い申し上げます。

さて、令和6年8月に気象庁から「南海トラフ地震臨時情報 巨大地震注意」が初めて発表され、本県では、速やかに災害対策本部を立ち上げ、大地震への備えをしたところでございます。いつ起きてもおかしくないと言われている、この南海トラフ地震は、令和7年1月の政府の地震調査委員会によれば、今後30年間の地震の発生確率が「70%から80%」から「80%程度」に引き上げられるなど、南海トラフ地震への備えは、この地域にとって最重要課題であります。

本県といたしましても、来たる大地震への対策をより一層推進してまいりますので、皆様方におかれましても、日々の事業の実施に際し、地震への備えを今一度御確認いただきますよう、重ねてお願い申し上げます。

最後になりますが、貴協会及び会員の皆様の今後ますますの御発展を心からお祈り申し上げまして、私の挨拶とさせていただきます。

新任のご挨拶



名古屋市消防局

消防局長 伊藤 一 義

愛知県高圧ガス安全協会の皆様におかれましては、益々御清栄のこととお慶び申し上げます。
本年4月の異動により、名古屋市消防局長に就任しました伊藤一義でございます。

日頃は本市の消防行政に格別のご理解とご協力をいただき、厚くお礼申し上げます。

近年、気候変動への対応として脱炭素社会の実現が世界的な課題となっており、水素やアンモニアなど脱炭素化に資するエネルギーシステムへの転換や、幅広い分野において生産効率を向上させる産業ガスの利活用が注目されています。とりわけ、日本一のモノづくり産業が集積する中部圏において、高圧ガスの有効活用によりエネルギー消費量を削減させる取り組みは極めて重要であり、貴協会の皆様がその一翼を担われることをご期待申し上げます。

他方、昨年は全国各地で自然災害が相次ぎ、多くの方が被災されました。とりわけ能登半島においては、元日に発生した地震に続き、9月には豪雨被害に見舞われ、多くの人的・住家被害が発生し、自然の脅威をまざまざと感じさせられました。

こうした中、今年の3月31日に国による南海トラフ地震の被害想定がおよそ10年ぶりに見直され、愛知・岐阜・三重の東海3県における死者数は約4万8300人とされています。前回の被災想定より1万7000人余り減っており、家庭や地域のみならず、各事業所の皆様にも防災について真剣に取り組んでいただいた結果、減少につながったものと考えますが、依然として甚大な被害が予測されています。

当局といたしましても、引き続き貴協会の皆様と連携を図りながら、さらなる防災対策の推進と保安体制の確保に努めてまいりますので、皆様方におかれましてもより一層のご理解とご協力を賜りますようお願い申し上げます。

結びとなりますが、貴協会の益々のご発展と、会員の皆様のご健康とご多幸を心より祈念いたしまして、私の挨拶とさせていただきます。

愛知県高圧ガス安全協会 令和7年度定時総会

去る5月20日(火)15時から、愛知県産業労働センター5階小ホールにて、令和7年度定時総会が開催された。

当日は来賓として、経済産業省中部近畿産業保安監督部保安課、愛知県防災安全局、名古屋市消防局、愛知県警察本部生活安全部保安課、愛知労働局労働基準部安全課ほかより、多くの方々のご臨席を賜り、会員70名（別に委任状247）の出席の下、盛大に開催された。

開会にあたり、野村幸司会長は挨拶の中で、昨年発生した能登半島地震、宮崎県日向灘地震、集中豪雨などの大規模な自然災害を鑑み、防災・減災対策に努めていただきたいこと、また、カーボンニュートラルの実現に向けて水素やアンモニアガスの重要性が高まる中、高圧ガスに関連する災害は高止まりの状況にあり、協会としても保安啓蒙活動を推進していくことなどを述べられた。会長挨拶終了後、ご来賓の方々の紹介が行われた。



志岐副会長 開会のことば



野村会長挨拶

続いて行われた表彰式では、令和7年度協会長表彰の授与式が行われ、長年に亘って高圧ガスの保安確保のため日夜尽力された別掲の方々が表彰の栄に浴された。授与式の後、鋤柄喜彦表彰選考委員長が選考経過報告を交え、日頃の高圧ガス業務へのご努力に対するねぎらいと受賞へのお祝いの言葉を述べられた。次いで、協会長表彰の受賞者一同を代表して保安功労者の藤澤祐司氏（出光興産(株)愛知事業所）が受賞へのお礼と今後も公共の安全確保と自主保安活動に注力すると共に後進の育成にも尽力する決意を力強く述べられました。



表彰式



鋤柄選考委員長 祝辞



藤澤祐司氏 謝辞

引き続き行われた令和7年度定時総会は、規約により野村会長を議長に選出し、協会事務局より第1号議案から第7号議案までの説明があり、審議の結果原案通り可決された。

本総会には以下の来賓の方々にご臨席頂いた。

中部近畿産業保安監督部 保安課長	成瀬 庸 生 様
愛知県防災安全局長	富 安 精 様
名古屋市消防局予防部長	丹羽 達 夫 様
愛知県警察本部生活安全部保安課 課長補佐	長 谷 川 裕 晃 様
愛知労働局労働基準部安全課 主任地方産業安全専門官	大 橋 勝 義 様
愛知県防災安全局防災部消防保安課産業保安室 室長補佐	倉 科 友 篤 様
高圧ガス保安協会中部支部 事務局長	中 川 浩 之 様
(一社)日本産業・医療ガス協会東海地域本部 事務局長	多 田 和 也 様
愛知県高圧ガス協同組合 事務局長	三 浦 豊 生 様



壇上来賓の方々

審議終了後、来賓を代表して経済産業省中部近畿産業保安監督部保安課長 成瀬庸生様より祝辞を頂いた。お祝いに加えて、昨年の自然災害への対応、常日頃の自主保安の取り組みへの御礼を頂いた。但し、中部近畿での高圧ガス事故（盗難等を除く）は121件で、昨年比39件と増加しており、自主保安の更なる取り組みを要請された。また、昨年に制定された水素社会推進法に対する経済産業省の取り組みについての紹介がなされた。

次に、愛知県防災安全局長 富安 精様からもご祝辞を頂いた。自主保安活動の推進による地域の安全と安心への貢献に対する御礼と受賞者へのお祝いのお言葉を頂いた。続いて、昨年8月と本年1月に南海トラフ地震臨時情報が発出され、また今後30年間の発生確率が「80%程度」に引き上げられ、南海トラフ地震への備えはこの地域の喫緊の課題となっていることから、地震への備えを今一度見直すよう要請された。



成瀬保安課長 挨拶



富安防災安全局長 挨拶

閉会にあたり、高山昭彦副会長が閉会の言葉を述べ、定時総会は終了した。

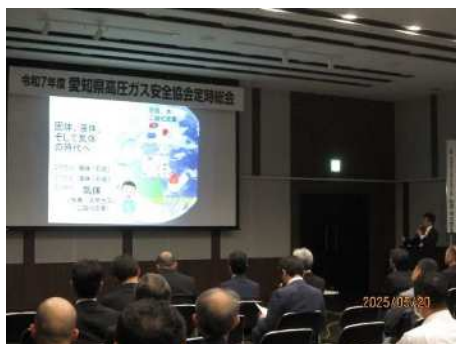


高山副会長 閉会の言葉



定時総会風景

定時総会終了後開催した講演会では、名古屋大学 工学研究科 松田亮太郎教授を講師にお招きして、「MOF（モフ）科学と変環学～社会実装に向けた取り組み～」と題してのご講演をいただいた。



講演会風景



講師 松田亮太郎先生

MOF（Metal-Organic Framework：金属-有機構造体）とは、金属と有機配位子からなる結晶性の多孔質材料であり、金属や配位子により、孔径や表面性質を分子レベルで設計できるため、自在に機能の調整が可能となり、ガスの貯蔵、分離、触媒として研究が活発に行われている。また、研究が開始されて30年も経たない新しい材料であり、今後の開発が期待

される。一方、“変環”とは「変換」と「循環」を意味し、これまでの「生産」→「廃棄」という常識を変えて、捨てていた資源・エネルギーを「変換」し、「循環」させる“変環”を実現することで市民自らが、生産者になることができる社会を目指すというプロジェクトを先生は推進されている。現在、MOFにより空気から分離回収した二酸化炭素と、水の電気分解（太陽光発電）で得られた水素からメタンガスを発生させ、エネルギーとして利用するシステム（トレーラーハウス）を長野県白馬村に設置し、社会実装試験を実施中とのことであった。

MOFという新たな材料に関して、基礎的なこと、研究開発状況、応用分野を講義いただき、興味深く聴講させて頂いた。また、先生が推進されるプロジェクトの活動内容についても紹介いただき、この講演が発端となり、会員のカーボンニュートラルへの取り組みの一助になることを期待したい。

講演会の後で、表彰受賞者への祝意と会員相互の交流を図るため、昨年度と同様に定時総会会場の隣の会場（小ホール2）にて、立食ビュッフェ形式の懇親会を開催した。

開会あいさつ	野村幸司 会長
乾杯	古川史人 副会長
中締め	高橋 隆 監事



古川副会長による開宴・乾杯



高橋監事による中締め

懇親会は盛会のうちに閉宴を迎え、すべての行事が滞りなく終了した。

第51回 協会長表彰受賞者

(敬称略)

☆ 保安功労者

(2名)

(年齢順)

藤澤 祐 司

出光興産株式会社 愛知事業所

杉 本 社

東亜合成株式会社 名古屋工場

☆ 優良保安従事者

(5名)

(年齢順)

河 合 淳

出光興産株式会社 愛知事業所

田 端 哲 二

東亜合成株式会社 名古屋工場

蟹 江 憲 二

日清オイリオグループ株式会社 名古屋工場

中 川 修 一

東亜合成株式会社 名古屋工場

福 嶋 崇

日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所

☆ 優良事業所

(1事業所)

株式会社日本高压瓦斯

以上 8件



野村会長を囲んで受賞者の皆さん

* 栄えある受賞者へのアンケートから *

保安功労者



出光興産株式会社 愛知事業所

藤澤 祐 司

この度、愛知県高圧ガス安全協会様より「保安功労者」として、栄えある賞を賜りましたことを大変光栄に存じます。受賞に際しましては関係者の皆様並びに諸先輩方のご指導とご支援の賜物であると深く感謝し、心より御礼申し上げます。

また、表彰式においては名誉ある代表謝辞の大役を仰せつかり身にあまる光栄とともに、心新たに高圧ガスに架かる想いと後進の育成を目指す誓いをお伝え出来ましたこと、誠にありがとうございました。

1. 現在従事している業務について

私は、旧社（ENEOS 株式会社）にて、高圧ガス設備の運転管理業務に35年間従事し、さらに人材育成に関わる業務を5年間担当しました。その後、出光興産株式会社愛知事業所に転籍しました。当初は両社間の安全文化や風土の違いに多少戸惑いを感じましたが、現在は保安管理部門の安全環境室の一員として、両社のベストプラクティスを目指しながら、操業に関するリスクマネジメントや防災技術力の向上を推進する業務に携わっております。

2. 高圧ガスに関するコメント

私は、1982年の入社以来、直勤務に配属され、高圧ガス設備の運転管理を学んできました。当時、直の先輩からはマンツーマンで、高圧ガスの重要性や危険性について、時には厳しく、時には優しく、家族の様に接していただきました。その中で、仲間とのコミュニケーションの大切さや、人との付き合い方、更にお酒の場での礼儀まで、多くのことを教わったことを今でも鮮明に思い出します。しかし、心優しく尊敬していた先輩の一人が、1994年6月、設備の運転開始中に煙道爆発事故で尊い命を失うという悲劇が起きました。この事故を直接知る仲間は少なくなってきましたが、この辛い経験を通じて、「命こそが何よりも大切であり、常に安全を最優先に考えなければならない」という信念を強く心に刻みました。そして、「自分が怪我をしない、仲間や後輩を怪我させない」という思いを信条として、これまで業務に取り組んできました。今後もさらに高圧ガスの保安意識を高め、自主保安活動を促進し、安心・安全な環境の構築に尽力してまいります。また、次世代を担う若い技術者が「保安のプロフェッショナル」として成長できるよう、熱意を持って丁寧に指導し、卓越した技術力を備えた明るく未来を切り拓く人材の育成に引き続き務めてまいります。

以上



東亜合成株式会社 名古屋工場

杉 本 社

この度は、愛知県高圧ガス安全協会様より「保安功労者」として、大変名誉ある賞を頂く事が出来ました事は、関係者の皆様ならびに諸先輩方のご指導の賜物であると深く感謝し、お礼を申し上げます。

1. 現在従事している業務について

私が現在従事している高圧ガス業務は、LPG 製造設備と LPG 消費設備の日常点検、運転、保守管理と定期点検スケジュール調整になります。また、操業長として高圧ガス設備に関連する緊急訓練テーマ選出のみならず、各種設備のメンテや更新を立案し、点検方法等を部下に実行してもらい、技術の伝承を図っております。

2. 高圧ガスに関するコメント

私は 1993 年（平成 5 年）に入社し、1998 年の職場異動の際に、酸化エチレンの貯蔵、消費業務に従事しました。酸化エチレンの取扱い業務は 2 年間でしたが、重大な事故やトラブルに遭遇することなく、無事故で業務を終わらせる事ができました。今、思い出す事は、諸先輩方の根強い設備点検や指導の下、運転監視・日常点検において、機器類の異音チェックや配管に付着する霜の具合など、どんな小さな異変も見逃さない姿勢の手本を目の前で見せて頂き、高圧ガスの取り扱い業務の重大さを痛感し、業務を遂行した思いがあります。

また、開放点検時の修理移行作業では、遮断や置換等を確実に行ない、二重三重の確認を何度も実施して、無事故無災害に作業ができるよう、修理移行を意識して実行しておりました。これらの経験を、現在担当している LPG 製造・消費設備の運転管理業務においても、活用すると共に、根強い設備点検を継続し同僚・後輩へ継承して行きます。

最後に、今回の受賞を機に更に気を引き締め、今後も高圧ガス設備の無事故無災害に尽力していく所存です。

優良保安従事者



出光興産株式会社 愛知事業所

河 合 淳

この度、愛知県高圧ガス安全協会様より「優良保安従事者」として栄えある賞を賜りましたことを大変光栄に感じております。

受賞に際しましては、関係者の皆様のご指導とご協力の賜物であると深く感謝し、心より御礼申し上げます。

1. 現在従事している業務について

私は 1982 年に日本鉱業㈱に入社以来、用役設備（動力）の運転一筋に 42 年間従事してきました。高圧ガス設備は 1996 年より低温液化窒素ガス貯槽および液化窒素蒸発設備の運転業務に、また 2002 年からは、トルエン、パラキシレン等の石油化学製品を製造する高圧ガス自主保安認定設備も含めて直長として、運転管理、設備管理、保安管理を行なってきました。2017 年からは窒素関連設備の保安検査を担当しました。

2022 年 10 月からは出光興産㈱愛知事業所に転籍し、パラキシレン製造設備、液化窒素蒸発設備等の運転業務を行っています。

2. 高圧ガスに関するコメント

高圧ガス設備の運転・設備・保安管理は、安全上どれも疎かにできない業務であり、長年の経験と高度な専門知識が求められます。これまで高圧ガス設備の取り扱いに携わった経験と修得した技術は、現場における実践的なノウハウを形成する上で非常に貴重なものであると考えています。

また経験と技術に裏付けされた細心の注意力や現場対応力も必要不可欠です。

異常兆候の早期発見や異常を察知した際には迅速な報告および一次措置等の適切な対応が求められます。

これらの行動の基盤になるものは責任感であり、身をもって後輩に伝えていきたいと実感しております。併せて、これまで培ってきた技能や知識を、日々の職務、訓練、勉強会などを通じて次世代に伝え、人材の育成に貢献していきたいと考えております。

以上



東亜合成株式会社 名古屋工場

田 端 哲 二

この度、愛知県高圧ガス安全協会様より、優良保安従事者として栄えある賞を頂き、大変光栄に感じております。受賞に際しましては、関係者の皆様並びに諸先輩方のご指導、ご協力の賜物であると深く感謝し、心より御礼申し上げます。

1. 現在従事している業務について

私は 1989 年 4 月に東亜合成株式会社 名古屋工場へ入社しました。

2000 年の名古屋工場新規ポリマー工場の立ち上げから 25 年間、化学原料を使用した高圧ガス設備の運転、巡視、日常点検、分析、充填、保全、定期修理作業全般を行っています。

また、将来を見据えて安全に作業、安定に操業出来る様にす為に、同僚、後輩と共に技術の伝承および後継者育成に取り組んでおります。

2. 高圧ガスに関する思い

私の職場では、高圧ガス設備にて高温高圧下で様々な原料を用いた反応をしております。反応初期は、温度圧力上昇が激しく、操作を誤ると異常反応を起こす可能性があるため、重大な事故や災害に結びつくリスクの高い職場です。

その為、原料供給流量などの条件を早く安定させ計器や数値の動きに異常が無いか細心の注意を払い、運転操作、監視業務を行っています。

私自身初めての経験となる 2000 年の新規ポリマー工場の立上げ当初は、試運転の日々が続き、おり失敗の連続でした。特に印象深かったのは、原料の供給量に対して反応触媒を 1%以下の少量で連続供給する製造において、反応触媒の供給量が全く安定しなかったことです。

そこで調査したところ、反応触媒の供給が安定しなかった原因は脈動が激しいダイヤフラムポンプを用いたことでした。対策として配管に圧変動防止設備の設置、作業手順に一工夫加えることで反応触媒量の脈動は激減し、安全安定操業が出来る様になりました。

過去には、このような事例が多々ありましたが、不具合箇所の原因を解明し、一つ一つ改善していくことで現在のポリマー工場の安全安定操業につながっております。

こういった経験を通じ、私は安全安定操業には慣れや思い込みによる誤操作を防止する事が、何よりも重要と考えております。また、作業基準を遵守する事の大切さについて後進へ繰り返し教育を行い、安全安定操業の為に職場全体への働きかけに努めていきます。

最後に、今回の受賞を機に更に気を引き締め、高圧ガス設備の無事故無災害の継続に尽力していく所存です。

以上



日清オイリオグループ株式会社
名古屋工場

蟹 江 憲 二

この度は、愛知県高圧ガス協会様より、「優良保安従事者」として栄えある賞を頂きましたことを大変光栄に感じております。受賞に際しましては、関係者の皆様並びに諸先輩方のご指導の賜物であると深く感謝し、お礼を申し上げます。

1. 現在従事している業務について

私は平成元年、リノール油脂(株)(現日清オイリオグループ(株)名古屋工場)に入社しました。以来、植物油脂の精製工程に従事しております。現在は、精製工程に於ける冷凍機設備の高圧ガス冷凍保安責任者として、日々設備の点検と維持管理に努めるとともに、冷凍機設備を扱う作業員に対し、安全な操作方法を指導し適切な業務遂行を監督しております。

2. 高圧ガスに関して

私の職場において現在取り扱っている高圧ガス設備は冷凍機と液化窒素ですが、以前は LNG サテライト供給設備やアンモニアガスの取り扱いもありました。

どれも取り扱いに十分注意する必要がある高圧ガスですが、中でも特に危険だと感じたのはアンモニアガスでした。当時は設備停止の際にアンモニアガスラインのパージ作業というものがあり、然るべき手順通りに作業をすればそこまで危険な作業ではなかったのですが、その時は設備停止作業を急ぐあまりパージ弁の開度を普段よりも多く開けてしまった為、中和機能が追い付かずアンモニアの強烈な臭気と目への刺激でその場に居られませんでした。幸いにもライン中のガス程度だった為、惨事には至りませんでしたが改めてアンモニアガス並びに高圧ガスの取扱いは慎重になるべきだと痛感しました。

この体験を機に、高圧ガスの取り扱いの際は、作業手順を遵守する、設備を理解することを念頭に作業するとともに、若手社員への教育も実体験を交えながら行ってまいりました。

最後に、これまで諸先輩方から教わってきた多くの事を次の世代に伝え、高圧ガス冷凍保安責任者としての役割を果たし、今後とも無事故・無災害を継続していく所存です。



東亜合成株式会社 名古屋工場

中 川 修 一

この度は、愛知県高圧ガス安全協会様より「優良保安従事者」として大変名誉ある賞を賜り光栄に存じます。受賞に際しましては関係者の皆様ならびに諸先輩方のご指導の賜物であると深く感謝し、心より御礼申し上げます。

1. 現在従事している業務について

私が現在従事している高圧ガス業務は、液化塩素製造設備と液化窒素蒸発設備の運転保守管理を行っています。また、操業長として高圧ガス設備に関連する緊急訓練・各設備のメンテナンス計画や更新工事等を立案し、無災害を目標に掲げ日々の安全啓蒙に取り組むと共に設備管理に従事しています。

2. 高圧ガスに関するコメント

私は 1997 年に入社して、約 28 年間高圧ガス設備の業務に従事してきました。特に毒性ガスである液化塩素に関しては取り扱いを誤り、外部漏洩に繋がる事故を起こすと大惨事を引き起こす大変危険な物質であります。そのため取り扱いに関しては常に緊張感を持ち職務にあたってきました。その姿勢は今現在も変わる事無く続き、その甲斐もあり高圧ガス以外の設備に於いても、より高い安全意識を持った監視・管理に繋がっていると思います。これからも培ってきた経験や諸先輩方から受け継いだ知識を次世代へ如何に繋げていくかを日々考え、安全・安定した設備の管理を継続し、今後訪れるであろう労働人口の不足にも対応出来る体制に順次着手していく事が監督者・責任者である私の熟すべき業務であると思います。

今回の受賞を機に更に高圧ガスに従事する者の立場と責任を痛感する事となりましたが、今後より一層の設備の安全管理のため与えられた役割を果たし、次世代の育成と安定した事業の継続に最大限尽力していく所存です。



日本製鉄株式会社 名古屋製鉄所

福 嶋 崇

この度、愛知県高圧ガス安全協会様より「優良保安従事者」として栄えある賞を頂きましたことを大変光栄に感じております。受賞に際しましては、関係者皆様のご指導ならびにご協力の賜物であると深く感謝し心より御礼申し上げます。

1. 現在従事している業務について

私は平成10年に新日本製鉄(株)名古屋製鉄所(現日本製鉄)に入社、以来高圧ガス設備の安定操業に務めてきました。鉄鋼製品の製造に不可欠な高圧ガス設備の設備管理業務に従事しプラントの日常点検・保守・管理、新設設備の立上げの業務にも携わり、職長として後輩社員の育成にも力を注いでまいりました。

2. 高圧ガスに関するコメント

私の職場では、高圧ガス管理品が21ライン1600台以上あり、古いものでは約60年使用しています。近年、設備の老朽化により各種弁類のオーバーホールが不可能となり、認定品の購入や整備を計画的に実行し、取替を進めています。また、老朽化している弁等の取替のため、関係法令を学び、関係部署の協力を得て事故や災害なく業務を遂行しています。

当社では1300℃を超える高温溶融物である溶銑・溶鋼を大量に取り扱っており、一つのミスや設備故障が重大なトラブルや災害につながるリスクがあります。そのため、高圧ガス設備の安全かつ安定した操業を維持するためには、日常点検や保守・管理が重要です。今後も、安全・安定・安心を基軸として基本を忠実に遵守し、工事前の打ち合わせ、工事箇所の条件設定を徹底し、施工者への安全配慮と工事品質確保に努めます。

高圧ガスの性状を正しく理解し適切に取り扱い、容器の取り扱い作業を適切に行うことは必要不可欠であり、法令や基準を理解する必要があります。また、それらを後輩たちに引き継ぐために、基準類の整備、教育・資格取得の推進、経験から得たノウハウの伝承に努め、自分自身も継続的にレベルアップを図ります。

さらに、設備の老朽化が進行しており、特に配管やブラケットの腐食が目立ちます。重防食塗装やブラケット・支柱の補修を計画的に進めるとともに、次世代の指導・育成を着実に進めていきます。

◎◎◎ 高圧ガス安全標語の選考結果について ◎◎◎

◇ 応募状況

本年度も高圧ガス安全標語の募集を行いましたところ、11団体（会社数）、11事業所から、625点という多数の応募を頂きました。誠にありがとうございました。

多くの方が標語の募集に参加して頂けたことは、標語募集の目的である「事業所の高圧ガスに対する安全意識の高揚」に大いに役立てていただけたことを示すものと思います。

さて、選考は、皆様からの応募作品の順番を出来るだけランダムになるよう配慮し、作者及び事業所名を伏せた一覧表より、標語選考委員の皆さんに一次及び二次の選考をしていただきました。委員会の意見により、次回からは選考基準や賞金の見直しも検討したいと考えておりますので、さらに多くの団体・事業所からたくさんのお応募がいただけますよう期待いたします。

◇ 選考

選考は総務部会員で構成する標語選考委員会で行いました。委員は以下のみなさんです。

（順不同、敬称略）

委員長	東亜合成（株）名古屋工場	柴田広紀
委員	東レ（株）名古屋事業場	安藤新悟
〃	東亜興業（株）	松原芳史
〃	中日本マルエス（株）	田口宏治
〃	王子製紙（株）春日井工場	平井慎樹
〃	新光酸商（株）	石川雅一
〃	出光興産（株）愛知事業所	中村和史
〃	大日本アガ（株）	鋤柄喜彦
〃	大陽日酸（株）中部支社	石井 浩
〃	日本エア・リキード（同）	高木大輔

各委員による一次選考実施後、第二次選考として8月5日に選考委員会を開催し、秀作3点、入選9点、佳作23点が選ばれました。

なお、佳作23点につきましては、事業所名と氏名のみを掲載させていただきました。

◇ ポスターの配布

令和4年度までは、秀作標語3点のポスターを作成し、会報に同封して郵送でお届けしておりましたが、会報をホームページで閲覧していただく形に変わりましたので、標語についてもホームページに掲載します。

「お知らせ」に印刷用の標語ポスターのPDFを掲載しますのでA3で印刷して切り取ると、従来と同じ大きさのポスターが出来上がります。

「高圧ガス保安活動促進週間」（10月23日～10月29日）には、是非掲示していただきますようお願いいたします。

◇ 賞 金

秀作には1万円、入選には5千円の商品券を、又佳作には千円分の全国共通図書カードをそれぞれお贈りします。

【令和7年度 高圧ガス安全標語入選作品】

◆秀 作（順序不同・敬称略） 3作品

高圧ガス 気づかなかったは事故の元 予兆と五感で徹底管理

東レ（株）名古屋事業場 立岡 慎之

慣れた頃 緩んだ意識が 事故を呼ぶ 初心で扱う 高圧ガス

（株）東海理化電機製作所 宮崎 泰充

高圧ガス 些細な変化が命取り 気付いて摘み取る異常の芽

東亜合成（株）名古屋工場 牧野 宗樹

◆入 選（順序不同・敬称略） 9作品

一人ひとりが「プロフェッショナル」みんなで守るガス設備

出光興産（株）愛知事業所 林 凌平

高圧ガス 「まさか」を探して未然に防ごう みんなの目線で安全確保

出光興産（株）愛知事業所 木村 健太

注意しよう 期限を過ぎた そのボンベ 未然に防ぐ破裂事故

十合刈谷酸素（株）名古屋営業所 米坂 朝之

高圧ガス いつもと違うが危険の合図 しっかり確認 防ぐ事故

中部液酸（株） 上村 淳也

高圧ガス 過信が招く大災害 初心にかえって指差呼称

東亜合成（株）名古屋工場 服部 達也

見てよ聴いてよ感じてよ あなたに届けるガスの声

東レ（株）名古屋事業場 林 勇輝

決められた安全管理に妥協なし、漏れなく確認、高圧ガス

東レ（株）名古屋事業場 西川 大志

高圧ガス 事故の芽摘んでも 若い芽摘むな 確かな技術で技能伝承

日本製鉄（株）名古屋製鉄所 和田 陽介

高圧ガス 法令遵守と日常管理 しっかり実行 予防保全

日本製鉄（株）名古屋製鉄所 岡田 一正

◆佳 作（順序不同・敬称略） 23作品

出光興産（株）愛知事業所 松浦 譲 （株）東海理化電機製作所 加納 康行

出光興産（株）愛知事業所 竹内 敏裕 （株）東海理化電機製作所 有満 奏夢

出光興産（株）愛知事業所 宮地 幸太郎 （株）東海理化電機製作所 石川 恭敏

出光興産（株）愛知事業所 大木 亘 東レ（株）名古屋事業場 出口 晋也

出光興産（株）愛知事業所 森本 真壽 東レ（株）名古屋事業場 井上 稜菜

十合刈谷酸素（株）豊田支店 中村 千恵子 東レ（株）名古屋事業場 大野 文克

十合刈谷酸素（株）豊田支店 松田 清 東レ（株）名古屋事業場 高田 光成

十合刈谷酸素（株）豊田支店 北川 勝則 東レ（株）名古屋事業場 大橋 崇

十合刈谷酸素（株）岐南営業所 和田 充生 東レ（株）名古屋事業場 平塚 洸史

中部液酸（株） 安田 陽一 日本製鉄（株）名古屋製鉄所 大高 尚登

東亜合成（株）名古屋工場 福村 拓也 日本製鉄（株）名古屋製鉄所 谷川 敬飛

日本製鉄（株）名古屋製鉄所 日高 浩二

[事業所訪問]

『“生きるエネルギー”をすべての人に

グローバルトップレベルの油脂ソリューション企業を目指す』

☆ ☆日清オイリオグループ株式会社 名古屋工場☆ ☆

令和7年7月7日、愛知県高压ガス安全協会 伊藤事務局長に同行いただき、愛知県名古屋市にある「日清オイリオグループ株式会社 名古屋工場」を訪問しました。

同社は、1907年（明治40年）創業し、1924年に日本初のサラダ油「日清サラダ油」の販売を開始しました。

現在、主な国内の製造拠点として横浜磯子工場、名古屋工場、堺工場、水島工場を、海外では東南アジア（マレーシア、シンガポール、インドネシアなど）、欧州（スペイン、イタリア）の他、中国やアメリカに製造拠点や販売拠点があります。

■会社概要

会社名称	日清オイリオグループ株式会社
本社所在地	東京都中央区新川一丁目23番1号
資本金	16,332百万円（2025年3月31日現在）
売上高	530,878百万円（2025年3月期・連結）
従業員数	3,254名（2025年3月31日現在・連結）

■名古屋工場の特徴

所在地	愛知県名古屋市港区潮見町
敷地面積	約98,800 m ² バンテリンドーム名古屋 約2個分相当

名古屋工場は、原料の荷揚げから搾油、精製、充填まで一貫して行え、同社国内生産拠点の中でも有数の搾油量を誇る工場です。従業員は約140名（関係会社含めると約220名）です。

1962年に前身の東浜油脂(株)（のちのリノール油脂(株)）名古屋工場として竣工・操業を開始しました。1999年に伊勢湾岸高速道路建設に伴い工場再配置を進めて、一般道路によって工場が東西に二分される現在の姿になりました。

東工場には、その護岸に原料を積んだ船舶が停泊するバースと船から荷揚げされた原料を貯蔵するサイロが約40基あります。2万トンクラスの船の場合、荷揚げに4日程度を要し、年間約50隻の船舶を受入れています。原料は主に大豆と菜種です。大豆はアメリカ、ブラジルから、菜種はカナダ、オーストラリアなどから輸入しています。荷揚げした原料は、種類・産地を識別してサイロに貯蔵されています。生産に供される原料はコンベアで西工場に

搬送されます。コンベアの長さは約 1 km で、大豆と菜種を分けて搬送するために、2 ラインが設置されています。



バースにて～原料を荷揚げ中の船～

西工場には油脂の生産設備と、その護岸に製品出荷用のバースがあります。

■製造工程の詳細

製造工程は次のような順番になります。

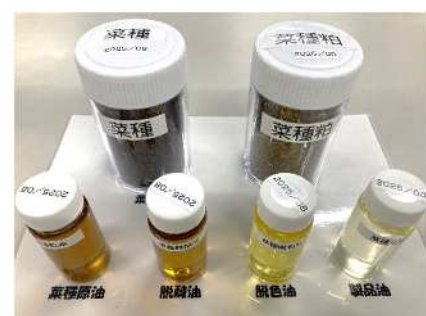
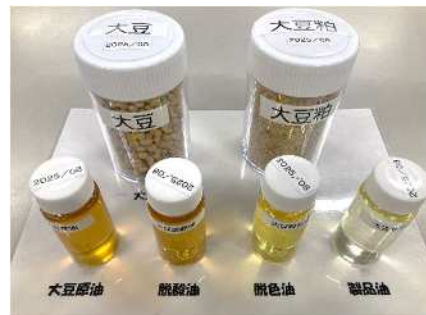
- ・精選：金属やクキ・サヤなどの異物除去
- ・圧搾：油分多く含む原料（菜種の油分は約 40 %）は圧力をかけて物理的に搾油
6 割程油分を搾油した粕を抽出機に送る
- ・抽出：油分の少ない原料（大豆の油分は約 20 %）や圧搾された粕は、食品添加物の有機溶剤（ノルマルヘキサン）で残りの油分を溶出させ、原油と脱脂粕に分離
 - *脱脂粕（ミール）は飼料や肥料の原料になる
- ・脱ガム、脱酸：遠心分離機で原油からガム質、遊離脂肪酸などを除去
 - *ガム質に含まれるレシチンは、乳化剤としてチョコレート等の原料になる
 - *遊離脂肪酸（アルカリ油滓）は燃料、塗料、石鹼等の原料になる
- ・脱色：活性白土を使い色素を吸着除去
 - *使用した活性白土は有機肥料製造時の発酵促進剤やセメント原料になる
- ・脱臭：高温・高真空状態で水蒸気を加えて油に含まれるニオイの成分を完全に除去
 - *除去されたニオイの成分に含まれるトコフェロール（ビタミンE）は、酸化防止剤やサプリメントの原料になる
- ・充填：精製が完了した植物油は、窒素ガスの入ったタンクに貯蔵。厳しい品質検査の後に容器に充填

以上のように、油の原料の大豆・菜種は、ほとんど余すことなく製品となっています。また、副生成物や精製で使用された資材も他の製品の原料になっています。

製造部門としては、精選～抽出を行う抽出課、脱ガム～脱臭を行う精製課、そして充填を行う食品課からなり、抽出課と精製課については5直3交替勤務（4名／直）にて生産しています。



操作室



原料と粕および原油～製品油まで

食品課の充填工程については、準衛生エリア内にあつて全自動化されており、汎用製品については24時間連続稼働しています。充填ラインは5ラインあり、主な製品形態はボトル（900g、1000g）、斗缶（16.5 kg）、ピロー（4 kg 袋）、BIB（8 kg、15 kg）。ピローは主にコンビニエンスストアのフライヤー等で使用されており、業務用としては比較的軽量で持ち運び易さが特徴の製品形態です。

また、ローリーへの充填場もあり、タンクを有するお客様にはローリーで納入しています。



PET ボトル充填検査



各種製品荷姿

■スマートファクトリー化の取り組み

名古屋工場では5年前から、「生産職場業務を大胆かつ根本的に見直す業務改革＝スマートファクトリー化」に取り組んでいて、ICTも活用して「生産性向上」、「働き方改革」、「技術力の獲得と伝承」を実現しています。スマートファクトリー化により、年間18,600時間相当を創出することに成功し（2023年度）、これは働き方改革の一環として、従業員の「働きがいの向上」に寄与しているとのことです。

具体的には次のような例が挙げられます。

- ・業務改革：工場長に直接提案できる活動が進められていて、これまでに400件以上の改革案が提案されている。
- ・ICT：生産現場では、カメラやセンサー等のICTツールやAIを導入し、カメラ映像やデジタル計器のデータを操作室にて一括監視できる。現場に行く作業を最小化することで、作業負荷軽減や時間創出を図っている。
- ・出荷業務：人の介在を極力なくすべく、受付から積込、計量、品質チェック、出荷に至る業務の管理システムを導入して、出荷業務従事者の働き改革やドライバーの待機時間短縮を図っている。

効果が確認された施策については名古屋工場がモデル工場となり、順次、国内他工場へ展開しているとのことです。

■環境、安全への配慮

・脱炭素化について

同社では2030年にScope 1, 2におけるCO₂排出量削減50%（2016年度比）を目標に全社にて各種取り組みが進められています。

名古屋工場では、太陽光発電、コジェネレーションシステムを導入すると共に、他工場へ電力を融通することにより、CO₂排出量の削減を図っています。

・安全・防災活動について

油流出・拡散防止訓練、火災・爆発想定訓練、救護活動などの防災訓練を年2回実施しているとのことです。

再発防止、安全意識の高揚および若手従業員への教育・伝承として、動画を活用した過去の事故事例の振り返りや横浜磯子工場内の施設で危険体験研修の機会が提供されるなど、人材育成にも重点が置かれています。

■おわりに

潮見埠頭の背の高いサイロ群が日清オイリオグループ名古屋工場の設備の一部であることは以前から知っていて、植物油を生産している工場であることも知っていました。筆者は当初、「植物油の生産だから、サイロ以降はクリーンでコンパクトなプラント群が連結した工場だろうな」とイメージしていました。

今回、内部を見学させていただくと、「想像よりも規模が大きく、石油コンビナートに似た構造をしている…けれど、整理整頓が行き届いて、とても清潔な工場」と感銘を受けまし

た。小生の勝手なイメージは楽しくも裏切られ、非常に有意義な見学となりました。

ご多忙中にも関わらず、工場に関する説明と見学案内のご対応いただき誠にありがとうございました。管理課の中村課長、吉川主事をはじめご対応いただいた皆様に紙面をお借りして厚く御礼申し上げます。



右から、伊藤事務局長、吉川主事、中村課長、筆者

(広報部会 川畑 朋之 記)

〔施設訪問 その132〕

「和紙のふるさとを訪れて、和紙の魅力を体感してみませんか」

☆☆☆ 小原和紙美術館・和紙工芸体験館 ☆☆☆

去る、7月10日（木）、愛知県高圧ガス安全協会伊藤事務局長に同行いただき、「豊田市小原和紙のふるさと」（小原和紙美術館・和紙工芸体験館）を訪問致しました。

同施設は、1979年（昭和54年）、西加茂郡小原村（現・豊田市小原地区）に和紙の魅力などをPRする施設として「和紙のふるさと」が開館し、その後、2009年「豊田市和紙のふるさと」、2020年に「豊田市小原和紙のふるさと」に改称し現在に至っています。



小原和紙のふるさと案内図

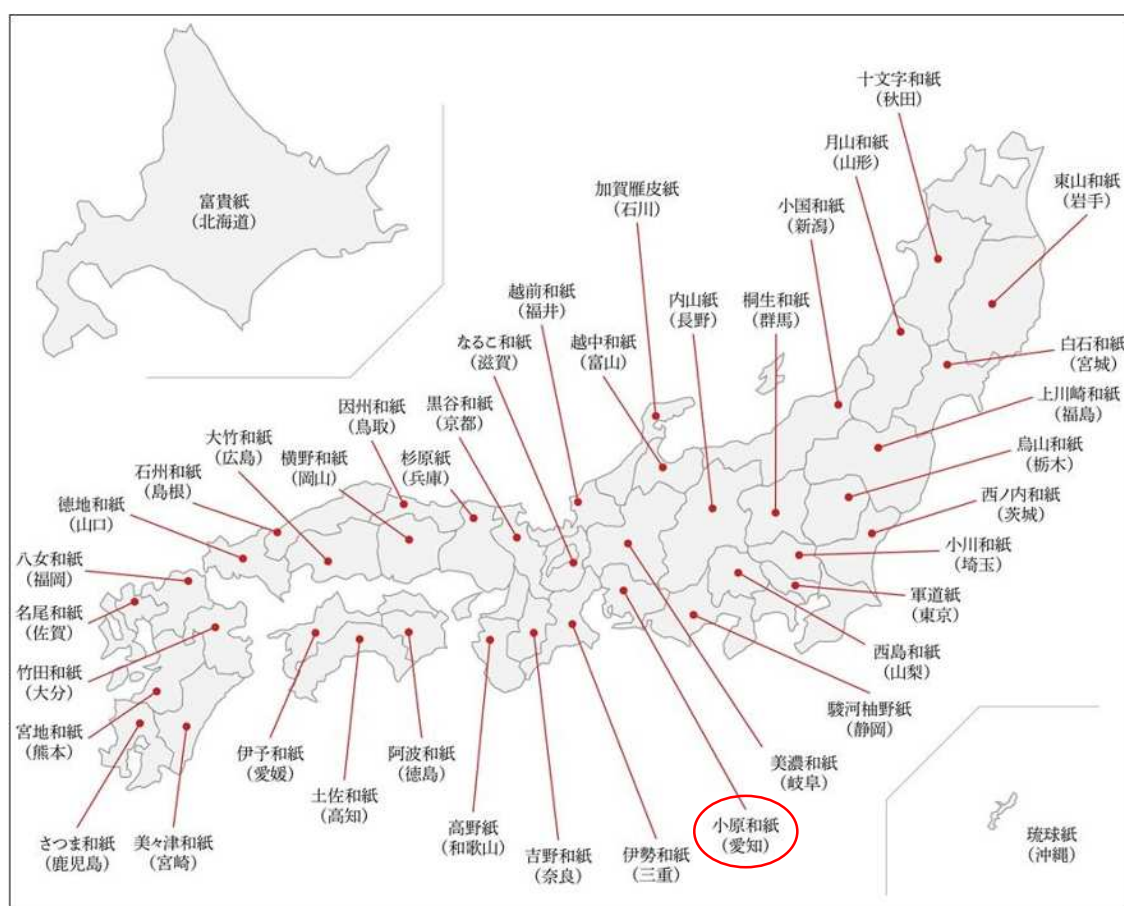
1. 小原和紙のはじまり

先ず、日本全国の和紙の産地について調べてみました。和紙の産地は（一部の府県を除き）全国津々浦々に、和紙作りに適した地域で伝承・継承されてきました。

東海北陸六県では、愛知県（小原和紙）、岐阜県（美濃和紙）、三重県（伊勢和紙）、福井県（越前和紙）、石川県（加賀雁皮紙）、富山県（越中和紙）があり、それぞれ地域の特性を生かした発展を遂げています。

豊田市北部の小原地区で和紙づくりが始まったのは、室町時代といわれています。矢作川をはさんだ小原のとなり町の柏庭和尚が和紙の製造技術を持込んだとされ、江戸時代のこの地域ではかなりの量の和紙が漉かれていました。紙漉きが盛んになった理由として、和紙の

原料である良質な楮（コウゾ）が近くで得られ、和紙の加工に用いる水が豊富であること、農閑期の仕事として適当であることなどが挙げられます。加えて、和紙工芸を誕生・発展させた藤井達吉の存在は欠かせません。藤井達吉は、「染色図案集」に使う和紙を探すためにこの地を訪れ小原和紙（三河森下紙）と出会い、これが大きな変化点になりました。これまで和紙の用途は、実用品としての伝統的な和紙と和紙製品に使われていましたが、美術工芸作品としての価値を生み出し、この地域に根付かせ多様化させた功績は非常に大きいと思います。



主な和紙の産地

2. 施設概要

(1) 小原和紙美術館

小原和紙美術館の1階には第一展示室があり、主に企画展が開催されています。2階の第二展示室には、小原和紙工芸の創始者である藤井達吉の作品展示が、第三展示室には現在活躍中の小原和紙工芸作家の作品が常設展示されています。

第二展示室に足を踏み入ると正面には藤井達吉の胸像が目に入ります。周囲の壁面には彼の作品が掲示され、それぞれに工芸技術の高さを感じることができます。和紙の素材を生かしながら芸術品の域にまで高められた屏風や掛軸等の作品は見る者の心を奪う素晴らしさです。作品に和歌が添えられているものもあり、作品と和歌の繋がりから当時の作者の心情を知る術ですが、崩し字は作品横のパネルで確認できるものの、心情を推し量るには至らず、自身の素養のなさを痛感しました。藤井達吉は小原和紙の職人技術を芸術の域

にまで高めるにとどまらず、後進の育成にも尽力しました。山内一生・安藤繁和・春日井正義・加納俊治・小川喜数など多くの工芸作家を輩出、第三展示室では、個々人の作風の違いを感じることができます。



小原和紙美術館



藤井達吉胸像



2階第二展示室



藤井達吉「さみだれて」



2階第三展示室



山内一生「芳潤」

(2) 和紙工芸体験館

和紙工芸体験館は、作品制作をとおして小原和紙工芸の素晴らしさを体験できる工房です。楮を染色したものを絵の具がわりにして、絵を描きながら紙を漉く、小原地区固有の美術工芸です。和紙工芸体験館では、小原和紙工芸の「絵すき」、「字すき」、「葉す

き」、「うちわ」、「壁掛け」、「和紙キャンドル」、「タペストリー」などが制作でき、小原地区固有の美術工芸に触れることができます。体験工芸館の難波スタッフ、小林スタッフのお話から、「和紙の原料」「原料の仕込み」「製造方法」などの一連の作業は丁寧な手作業、だから（良い使用環境であれば）1000年の年月にも耐えられる和紙であることが実感できました。以下に小原和紙ができるまでを紹介いたします。



和紙工芸体験館

1) 和紙の原料

和紙づくりにはこれら植物が欠かせません。

原料		用途・特徴
	楮(桑の仲間) 栽培しやすく、よく育つので和紙に一番多くつかわれています。楮の和紙はゴワゴワとした手ざわりです。	・書画 ・障子 ・明かりなど
	雁皮(沈丁花の仲間) 栽培ができません。山に生えている木を切ります。作られる和紙も少なく、高級な和紙です。表面はツルツルしています。	・書画 ・襖など
	ミツマタ(沈丁花の仲間) 栽培しやすい。約3年たった木を和紙に使います。楮よりもやわらかい和紙になります。日本の紙幣に使われています。枝が三つに別れることから、ミツマタと命名されています。	・書画 ・賞状 ・紙幣など
	トロアオイ(アオイの仲間) トロアオイが和紙になる訳ではありませんが、和紙を漉くときに欠かせない植物です。この根から、透明でネバネバの液体をとりだして原料に入れます。この粘液を小原ではトロと呼びます。	トロを入れることで、和紙の特色である「流し漉き」ができるようになります。

2) 原料づくりから紙漉き

和紙は、木の皮の繊維を集めて水の力で均一に堆積・平たくしたものです。
非常に手間の掛かる、繊細な作業が要求されます。



3) 紙漉き体験

さあ、紙漉き体験をしてみましょう。
スタッフが親切丁寧に教えてくれます。大人も子供も一緒に楽しめます。



3. 感じたこと

小原和紙は、室町時代を起源に約500年もの歴史があり、今もなお伝統的な手法で作られています。また、和紙の特徴（長所）を最大限引き出し、和紙そのものを美術工芸作品としての価値を生みだすことができる唯一無二の和紙、これが小原和紙です。少子高齢化の影響で伝承者の高齢化が進み後継者となる若者が不足している現状、藤井達吉の弟子の子孫が小原和紙の美術工芸を伝承・継承されていることも小原地区の特徴です。日本のものづくりの特徴は「多様性」と「もったいない（再生）」です、当施設を訪れてその原風景に触れ心地よさを感じました。

4. アクセス

豊田市小原和紙のふるさと

愛知県豊田市永太郎町洞216-1

1) 交通のご案内

バス：名鉄豊田市駅から「とよたおいでんバス」
小原豊田線、上仁木行き「和紙のふるさと」
下車。

お車：東海環状自動車道 豊田藤岡 IC、あるいは
猿投グリーンロード 中山 IC から瑞浪方面
へ15km。



2) 施設の開館時間など

<小原和紙美術館>：午前9時～午後5時（入館は午後4時30分まで）

<和紙工芸体験館>：午前9時～午後5時（実習受付時間：午前9時～午後4時）

※休館日は、月曜日及び12月28日～1月4日（月曜日が休日の場合は開館）

5. おわりに

和紙についての知識はゼロに等しく、訪問先でどのような質問を繰り出せばよいか不安でした。小原和紙美術館では安藤学芸員の深堀された丁寧な説明を、和紙工芸体験館では山内会長の概要詳細説明、実演では難波スタッフ・小林スタッフの実務を織り交ぜての説明など、和紙に関する知識が（少しですが）得られました。ありがとうございました。プライベートでも訪れたい場所の一つになりました。

最後に、ご多忙にも関わらず、取材にご対応頂きました関係者様に紙面をお借りしてお礼申し上げます。



小原和紙美術館
中央 安藤学芸員



和紙工芸体験館
左から、小林スタッフ、山内会長、難波スタッフ

（広報部会 鬼頭 章）

〔私の趣味〕

・❖・❖・❖・ 大人の遠足 ・❖・❖・❖・

出光興産株式会社 愛知事業所

信國 真輝

私は、九州で約四半世紀生まれ育った後に就職を機に、初めての本州での生活を愛知県で始めました。学生時代の趣味は寺社・仏閣巡りとドライブで、中古の古い車を乗りまわして、九州各地を巡っていました。一番好きな神社は、福岡にある宮地嶽神社でCMにもなった光の道や大しめ縄が魅力的で、今でもこの神社の御朱印帳を愛用しています。また、ドライブの中で一番思い出に残っているのが、四国一周旅行と題してやみくもに海岸線沿いの道を走るといふ今思うと変な旅で、高知の海岸線は長いなあとおぼやきながら、車を走らせていました。今では体力が落ちてできないなと思うばかりです。

それからの愛知暮らしでは、九州から行きにくいところに出かけようと月に1回程県外への小旅行を楽しんでいます。それにしても、車で関西から関東まで自由にいける愛知の交通の便の良さに驚きです。



＜宮地嶽神社の花手水＞



＜長谷寺＞

そんなとある日に、職場の先輩に高野山に歩いて登る予定があるけど来てみないと誘われました。学生時代に、少し山登りをしていたのでせっかくの機会だなと思い参加しました。大阪を朝5時に起きて、電車を乗り継いで最寄り駅へ行き、そこから約20kmの山道を歩く中で、ああ社会人になって体が鈍ったなと痛感しながらも、久々の人と歩く楽しさや登りきった後の達成感は格別でした。また、到着後は、泊まった宿坊で食べた初めての精進料理も美味しく、夜の奥の院見学も充実しました。そんな道中、白装束を来た一人の男性と出会いました。話してみると、四国八十八か所巡りを終えて最後に高野山に参拝されていたとのことでした。そんな習わしがあるんだなと感心しつつ、そういえば四国をドライブしているときにお遍路をされている方がいらっしゃったなと思い出しました。



＜登頂後の大門前＞



＜翌日の高野山観光＞

そんな中、職場の先輩から知多半島にも八十八ヶ所巡りがあるからしてみようという話題があがり、愛知に戻ってきて決行しました。知多四国八十八ヶ所巡りを調べてみると全行程は約 200 km のコースとなっているそうです。長いですね。せっかくのお遍路なので、般若心経を各お寺で唱えながら歩いて巡ることとしました。初日から、約 20km 歩きましたが、10 個もお寺をめぐることができずに、本当に巡りきれるか今後に行く末を心配しました。その後、お遍路を進める中で、冬の海風にさらされたり、雨が降る中カップをきて歩いたりとなかなか思う通りにいかないなあと感じながらも、少くく困難がある方が楽しいなと最後の方は感じていました。

また、お遍路をする中でのもう一つの楽しみとして、途中の休憩でのカフェ巡りがありました。コーヒーを頼んだら+αで軽食がついてくるモーニング文化は、九州にいた時にはあまり経験しなかったのも、お得感があって良かったです。また、知多半島は古民家を改装した个性的なお店が多くて、車だとなかなか足を伸ばしにくい場所にあるお店にも、いけたので良かったです。



＜途中で立ち寄ったお店のランチ＞

その後、無事にお遍路が終わりましたので、いつか時間ができた際は、体力を取り戻して四国八十八ヶ所巡りをして、再度高野山登りをできたらと思っています。

〔保安関連情報〕

〔法令解説〕

「高圧ガス保安法基礎シリーズ」（その１０）

「高圧ガス保安法基礎シリーズ」の連載１０回目となりました。

これは、高圧ガス保安協会の機関誌「高圧ガス」に２０１７年（平成２９年）８月号から２０１８年（平成３０年）１２月号まで１７回に亘り掲載されたものであり、高圧ガス保安協会より転載のご許可をいただき、順次掲載しております。

掲載年が少し前であることから、その後の法令改正等内容の変更、補足説明に関する愛知県防災安全局防災部消防保安課産業保安室からのコメントを合わせて掲載いたします。

高圧ガス保安法はご承知のように高圧ガスに係る法体系の土台である大変重要な法律です。皆様方におかれましてはご存知の内容とは思いますが、今一度初心に立ち返り再度学ぶことにより、安全且つ適正な高圧ガス業務遂行に少しでもお役に立てていただければ幸いに思うところであります。

今回の転載につきご許可くださいました高圧ガス保安協会様並びにコメントをご寄稿くださいました愛知県防災安全局防災部消防保安課産業保安室様に誌面をお借りして厚く御礼申し上げます。

（今回の掲載内容）

- ・ 高圧ガス保安検査と定期自主検査

高圧ガスの保安検査と定期自主検査

元 神奈川県

山口 良則

1 保安検査

(1) 概要

高圧ガスの製造許可を受けた第一種製造者は、その高圧ガス製造施設のうち、爆発その他災害が発生するおそれがあるとして各規則で定める施設(これを「特定施設」といいます。)について、定期に都道府県知事が行う保安検査を受けなければならないことが高圧ガス保安法(以下「法」とします。)第35条に定められています。なお、保安検査は、その特定施設が「法第8条第1号の技術上の基準(製造施設の基準)に適合しているかどうか」について行うものです。

保安検査を受けなければならない特定施設は、適用される省令により異なります。一般高圧ガス保安規則(以下「一般則」とします。)、液化石油ガス保安規則(以下「液石則」とします。)及びコンビナート等保安規則(以下「コンビ則」とします。また、以上3規則について「一般則等」とします。)では、製造施設の位置、構造及び設備並びに製造の方法等に関する技術基準の細目を定める告示(以下「製造細目告示」とします。)の第13条において次のとおり保安検査の対象とならない製造施設が定められており、これらの製造施設以外が保安検査の対象となります。

- ① ガス設備以外の製造施設(可燃性ガス及び毒性ガスのガス設備を設置する施設及び容器置場は保安検査の対象です。)
- ② 可燃性ガス及び毒性ガス以外のガス設備(高圧ガス設備は保安検査の対象です。)
- ③ 超低温容器又は低温容器に接続されている液化アルゴン、液化炭酸ガス又は液化窒素の気化器
- ④ 高圧ガス等による化学作用により変化する材料を使用している配管
- ⑤ 処理能力 $100 \text{ m}^3/\text{日}$ (不活性ガス*又は空気の場合は $300 \text{ m}^3/\text{日}$)未満で他の高圧ガス製造施設とガス設備で接続していない高圧ガス製造施設(液化石油ガスの場合は、一定の基準があります)
- ⑦ 指定設備

また、冷凍保安規則(以下「冷凍則」とします。)においては、冷凍則第40条で同様に対象とならない製造施設が次のとおり定められており、これらの製造施設以外が保安検査の対象となります。

- ① ヘリウム、R21又はR114を冷媒ガスとする製造施設
- ② 認定指定設備

保安検査を行うことができる者には、都道府県知事、指定都市の長、高圧ガス保安協会

※ 一般則第2条第1項第4号又はコンビ則第2条第1項第3号参照

(以下「協会」とします。)及び指定保安検査機関があります。また、経済産業大臣の認定を受けた認定保安検査実施者は、認定を受けた特定施設について自ら保安検査を行うことができます。

保安検査の周期は、一般則等が適用される特定施設については、製造細目告示第14条で定める次の特定施設を除き1年に1回となります(一般則第79条第2項、液石則第77条第2項、コンビ則第34条第2項)。

- ① 可燃性ガス及び毒性ガス以外のガスを冷媒とする冷凍設備(高压ガスを冷凍するための冷凍設備で「付属冷凍設備」といいます。) 3年
- ② ①以外の冷凍設備(付属冷凍設備) 2年
- ③ コールド・エバポレータである製造施設(ポンプ又は圧縮機が接続されているものを除く) 3年
- ④ 液化酸素の気化器(超低温容器に接続されているものに限る) 2年
- ⑤ 空気圧縮装置及び不活性ガス圧縮装置 2年
- ⑥ アキュムレータ 2年
- ⑦ 一定の要件に適合するJIS8210 蒸気用及びガス用安全弁 2年
- ⑧ 一定の要件に適合するJIS8210 全量式の蒸気用及びガス用安全弁(認定保安検査実施者のみ) 4年
- ⑨ 圧力計 2年
- ⑩ 温度計 2年
- ⑪ 空気液化分離装置 2年

冷凍則が適用される特定施設については、冷凍則第40条第2項により3年以内に1回となります。

なお、平成29年3月22日の省令改正(同年4月1日施行)により冷凍則を除き、新た

に保安検査の「基準日」が追加され、「基準日」の前後1か月(認定完成検査実施者、認定保安検査実施者又は自主保安高度化事業者は前後3か月)以内に保安検査を受け、又は自ら行った場合は、定められた「基準日」に保安検査を実施したものとみなすこととなりました。これは、例えば、保安検査を1か月以内の範囲で早めに受けた場合でも次回検査日は変動せず、基準日が起点となるものです。

(2) 保安検査の手続等

都道府県知事又は指定都市の長が行う保安検査を受けようとする第一種製造者は、前回の保安検査の日(新設特定施設については完成検査日)の1か月前までに、保安検査申請書を提出しなければなりません。また、保安検査手数料は、都道府県又は指定都市の条例で定める金額を納入することとなります。なお、協会又は指定保安検査機関で受検する場合も概ね同様ですが、それぞれの手続がありますので照会してください。

協会又は指定保安検査機関の保安検査を受検した第一種製造者は、「高压ガス保安協会受検届出書」又は「指定保安検査機関保安検査受検届出書」を管轄の都道府県知事又は指定都市の長に提出した場合は、都道府県知事又は指定都市の長が行う保安検査を受ける必要はありません。また、認定保安検査実施者は、保安検査記録届出書を管轄の都道府県知事又は指定都市の長に提出した場合は、都道府県知事又は指定都市の長が行う保安検査を受ける必要はありません。

また、特定施設のうち使用を休止(1年以上使用しないもの)した特定施設については、高压ガス製造施設休止届書を都道府県知事又は指定都市の長に届け出ることにより、再使

用する期間まで保安検査が免除されます。

この休止できる範囲については、保安月報（昭和 60 年 6 月）Q&A により液石則が適用される特定施設については、次の図が示されています。一般則が適用される特定施設については、原則として一般則第 66 条第 1 項で定める保安係員を選任する製造施設区分ごととされていますが、貯槽もその休止施設の単位とすることができるとされています。

コンビ則は、昭和 60 年当時は一般則又は液石則の上乗せ規則であったため、上記のような Q&A はありませんが、行政機関の運用で貯槽や導管も休止施設に含めるものとして扱われている場合があります。

なお、休止施設は、基本通達で他の製造施設と明確に縁切りされ、休止施設中のガスをそのガスと反応しにくい窒素等の不活性ガスで置換する等の保安上の措置を講じたものとされており、一般的には、窒素ガスを封入することが多く見られます。

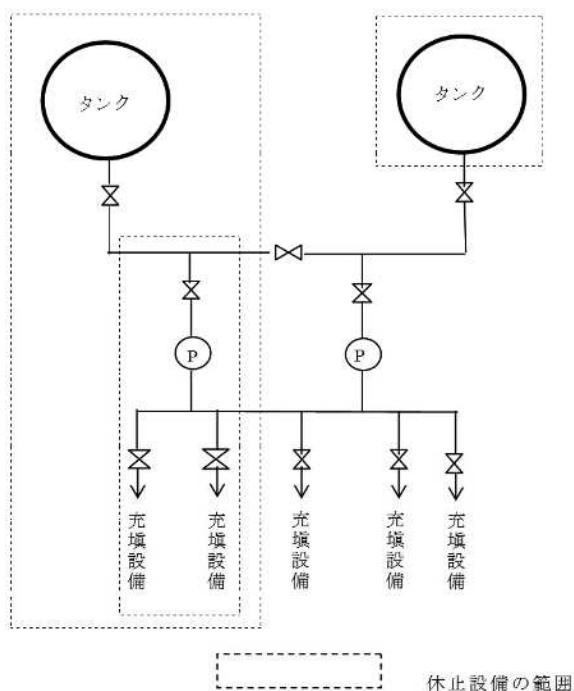


図 休止設備の範囲

(3) 保安検査の方法等

保安検査の方法は、一般則第 82 条等に定められていますが、多くの場合「保安検査の方法を定める告示」で定める、次の基準によっています。

- ① KHKS 0850-4(2011)保安検査基準(冷凍保安規則関係)
- ② KHKS 0850-2(2017)保安検査基準(液化石油ガス保安規則関係(スタンド関係を除く))
- ③ KHKS 0850-1(2017)保安検査基準(一般高圧ガス保安規則関係(スタンド及びコールド・エバポレータ関係を除く))
- ④ KHKS 0850-3(2017)保安検査基準(コンビナート等保安規則関係(スタンド及びコールド・エバポレータ関係を除く))
- ⑤ KHK/KLK S 0850-7(2018)保安検査基準(LNG 受入基地関係)
- ⑥ KHKS 0850-6(2017)保安検査基準(液化石油ガススタンド関係)
- ⑦ KHKS 0850-5(2017)保安検査基準(天然ガススタンド関係)
- ⑧ KHK/JOGMEC S 0850-8(2012)(高圧ガス保安協会・独立行政法人石油天然ガス・金属鉱物資源機構共同規格(液化石油ガス岩盤備蓄基地関係))

上記の規格の対象とならない特定施設については、一般則適用施設は別表 3、コンビ則適用施設は別表 4 等により行います。

また、保安検査に係る各検査項目の判定基準は、上記 KHKS 保安検査基準にはほとんど記載されていないため、関係規則（基本通達を含む）、関係告示、例示基準の関係項目によることとなります。

保安検査のポイントや具体例については、協会発行の「保安検査基準に基づく保安検査

のポイントと事例集（一般則関係、液石則、コンビ則関係）改訂版」を参照されることを推奨いたします。

なお、保安検査終了後、即時に運転開始しても差し支えありませんが、保安検査の結果、技術上の基準に適合していないことが明らかになり、都道府県知事等から指示等があった場合は、運転ができないとされています（法第35条関係通達）。

2 定期自主検査

(1) 定期自主検査の定義等

前項の保安検査は、第三者の検査を受け、特定施設が技術上の基準に適合していることを確認するものですが、これから説明する定期自主検査は、事業者自らが定期に保安のための自主検査を行わなければならないことが法第35条の2に定められています。

定期自主検査を行わなければならない者は、第一種製造者、指定設備を使用する第二種製造者、一般則等で定める処理能力又は冷凍則で定めるガスの種類及び冷凍能力以上の設備を使用する第二種製造者及び特定高压ガス消費者です。

定期自主検査を行わなければならない第二種製造者（指定設備以外の者）は、一般則等適用事業所は、その処理能力が30m³/日以上、冷凍則適用事業所は、アンモニア又はフルオロカーボン（不活性のものを除く）については冷凍能力20トン/日以上となりますが、冷凍則第36条第2項第1号（いわゆる「ユニット形」）に掲げる冷凍能力20トン/日以上50トン/日未満のアンモニアの冷凍設備は除かれます。

なお、定期自主検査の対象となる高压ガス

製造施設は、一般則及びコンビ則はガス設備、液石則及び冷凍則は製造施設となっています。

(2) 定期自主検査の方法等

定期自主検査は、1年に1回以上行い、第一種製造者については法第8条第1項で定める技術上の基準（一般則第6条～第8条、液石則第6条～第9条、コンビ則第5条～第11条、冷凍則第7条～第8条の関係各項各号（耐压試験に係るものを除く））の適合状況について検査します。第二種製造者については法第12条第1項で定める技術上の基準（一般則第11条、液石則第12条、冷凍則第12条第13条ですが、実質上は第一種製造者と同様となります）の適合状況について検査します。特定高压ガス消費者については、法第24条の3第1項で定める基準上の基準（一般則第55条第1項、液石則第53条第1項）の適合状況について検査します。

定期自主検査は、第一種製造者及び第二種製造者のうち一般則等においては、選任されている保安係員、冷凍則においては冷凍保安責任者、特定高压ガス消費者については特定高压ガス取扱主任者が監督を行うこととなります。なお、保安係員等の選任義務のない第一種製造者においては、その監督を行う者を危害予防規程で定めることが一般的です。

また、第二種製造者においては社内規程において定めることを推奨します。特定高压ガス消費者において、許可対象の高压ガス製造施設に付随する消費施設の場合は、その危害予防規程に、他の場合は、社内規程において定めることを推奨します。

定期自主検査については、次の項目を記載した検査記録を作成し保存しなければなりません。

- ① 検査したガス設備（製造施設）又は消費施設
- ② 検査したガス設備（製造施設）又は消費施設ごとの検査の方法及び結果
- ③ 検査年月日
- ④ 検査の実施について監督を行った保安係員（冷凍則にあっては監督を行った者）又は取扱主任者の氏名

定期自主検査の検査方法については、高圧ガス保安法上規定はありません。第一種製造者においては危害予防規程に検査基準を定めて行うことが一般的です。また、第二種製造者及び特定高圧ガス消費者においては社内規程により検査基準を定めることを推奨します。なお、検査方法については、前述の協会発行の KHKS 保安検査基準に KHKS 定期自主検査指針が掲載されており参考になります。

3 保安検査と定期自主検査

保安検査と定期自主検査を表にまとめます。

保安検査と定期自主検査は、その製造施設が「法第 8 条第 1 号の技術上の基準に適合しているかどうか」について行う検査ですが、その具体的な中身から見ると上記のとおり同一のものでありません。

一般的に第一種製造者が受検する保安検査は、項目によっては定期自主検査の検査記録を活用した書類確認検査のほか、現地での気密試験や保安設備の作動検査の実施又は立会により検査が行われています。検査方法につ

いて保安検査については定まっていますが、定期自主検査では事業者自らが定める必要があります。検査結果の判定基準については、製造施設の技術基準が一つであることから、当然のことながら同じとなります。また、定期自主検査結果の適否は、検査を監督する者又はその事業所の規程等で定めた者となります。

定期自主検査の記録を保安検査に活用する場合は、検査方法については KHKS 保安検査基準又は一般則等別表による検査とする必要があります。また、第一種製造者の定期自主検査においては、検査が除外される施設や検査の周期が隔年となる施設や設備はありません。

一般則及びコンビ則が適用される製造施設の定期自主検査の対象は、ガス設備となっており、また、一般則等では耐圧試験に係る検査は除かれています。定期自主検査記録が保安検査に受け入れられている実態を踏まえ、KHKS 定期自主検査指針では製造施設のすべてを対象としています。これらのことを踏まえて定期自主検査に係る規程・基準類を作成する必要があります。

保安検査及び定期自主検査は、高圧ガス製造施設の保安を確保するうえで重要な役割を担っているものです。その実施にあたっては、高圧ガス保安法令で定める関係項目について十分に留意し適切な検査を実施し保安の確保が図られることを期待します。

表 保安検査と定期自主検査

	保安検査	定期自主検査
対象施設	○第一種製造者の特定施設（除外される施設設備あり） ◇除外される設備（一般則等） ・ガス設備以外の製造施設（可燃性ガス、毒性ガスのガス設備を設置する施設及び容器置場を除く） ・可燃性ガス、毒性ガス以外のガス設備（高圧ガス設備を除く） ・超低温容器、低温容器に接続された液化アルゴン、液化炭酸ガス、液化窒素の気化器 ・化学作用で変化しない材料を使用した配管 ・小規模非連結施設（液石則には制限あり） ・指定設備 ◇除外される設備（冷凍則） ・ヘリウム、R21、R114を冷媒ガスとする製造施設 ・認定指定設備	○第一種製造者の次の高圧ガス製造施設 ◇一般則、コンビ則 ガス設備 ◇液石則、冷凍則 製造施設 ○第二種製造者の定められた次の高圧ガス施設 ◇一般則等 処理量 30 m³/日以上の事業所 ◇冷凍則 冷凍能力 20 トン以上 50 トン未満のアンモニア（ユニット形を除く）及びフルオロカーボン（不活性のものを除く） ○特定高圧ガス消費者
検査の周期	○一般則等の適用される特定施設 1年～4年以内に1回 ○冷凍則適用の適用される特定施設 3年以内に1回	○1年に1回以上
検査する者	○都道府県知事又は指定都市の長 ○協会 ○指定保安検査機関 ○認定保安検査実施者	○第一種・第二種製造者（自ら） （選任が必要な第一種・第二種製造者は保安係員又は冷凍保安責任者が監督する） ○特定高圧ガス消費者（特定高圧ガス取扱主任者が監督する）
検査の方法	○KHKS 保安検査基準による。 ○上記にないものは一般則等の別表による。	○危害予防規程・社内規程等で定める。
手続き等	○都道府県知事又は指定都市の長へ申請 ○その他は検査実施者でそれぞれの必要な手続き ○都道府県知事又は指定都市の長以外で受検した場合は、報告書等を所管の都道府県知事又は指定都市の長に提出 ○休止届あり	○届出等不要 ○休止届なし ○記録の作成・保存義務あり

山口良則（やまぐち よしのり）

【愛知県高圧ガス安全協会広報誌「会報」へのコメント】

愛知県防災安全局防災部消防保安課産業保安室

第11回	記事内容のポイント
高圧ガスの 保安検査と 定期自主検査	[1]保安検査 ①認定高度保安実施者制度の新設等 高圧法においては、高圧ガスを製造する一部の事業者に対して、年に一度、設備を停止して都道府県等による保安検査の受検義務等を課しているところ、主にコンビナートに位置する製油所や化学工場等の大規模事業者を対象に、かかる保安検査を事業者自ら実施することを可能とする旨の特例措置等を付与する認定制度があります。 改正高圧法においては、産業保安分野における技術革新の進展及び人材の高齢化に対応するため、高度な情報通信技術を活用した保安の促進に向けて現行認定制度の見直しを行うこととし、高度な情報通信技術の活用等を認定要件に追加した認定高度保安実施者制度が創設されたこと等を踏まえ、関係省令等の改正等が行われました。 ②圧縮水素スタンドにおける保安検査方法等に関する見直し 水素燃料電池自動車の普及等の水素社会の実現に向けた技術進歩等に対応し、適切な保安規制を課すため、圧縮水素スタンドに関する保安検査方法の告示指定等の改正が行われました。 製造設備が圧縮スタンド(一般高圧ガス保安規則第二条第一項第二十五号に定める圧縮水素スタンド又はコンビナート等保安規則第二条第一項第十五号の三に定める圧縮スタンドをいう。)である製造施設に対して、KHK/JPECS 0850-9(2018)(圧縮スタンド関係)の保安検査基準が定められました。 愛知県(名古屋市以外)では、令和6年度に185事業所で保安検査を実施し、合計89件の指示事項が確認されました。指示対象の内訳は、散水・消火設備が19件と最も多く、次いで警戒標が12件、バルブが11件となっています。 また、保安検査と同時に、公共の安全の維持及び災害の発生を未然に防止するために、高圧ガス保安法第62条に基づく立入検査を実施しています。令和6年度の立入検査では、合計129件の指示事項が確認されました。その内訳は、基準類の整備が最も多く、次いで日常点検記録が22件、設備台帳が22件、保安教育が20件となっています。 事業者の皆様には、製造施設等が技術上の基準に適合するよう、定期自主検査の確実な実施及び危害予防規程に基づいた基準類の整備や日常点検の実施等の徹底をしていただきますようお願い申し上げます。

「環境リスク対策に取り組む事業所のためのヒヤリ・ハット事例集」について

富山県高圧ガス安全協会作成の「環境リスク対策に取り組む事業所のためのヒヤリ・ハット事例集」の転載9回目です。「ヒヤリ・ハットとは」の説明は繰り返しませんので、会報第150号の第38ページをご参照ください。今回は、事例集の第17, 18件目の事例を抜き出して掲載しました。

なお、各事例の見方について、富山県高圧ガス安全協会により、以下の注意書きがありましたので、掲載します。

・右肩部には、以下の分類による区分を標記しています。

＜状 況＞ 運転時、受入作業時、充てん作業時、点検修理時、運転開始時、消費時、
運搬時、その他

＜主な原因＞ 認知確認ミス、誤操作、誤判断、作業基準不備、教育不備、情報提供不備、
劣化・腐食、点検不良、整備不良、設計不良、製作上欠陥、材質不良、
検査不良、外部衝撃、施工不良、指揮命令不備

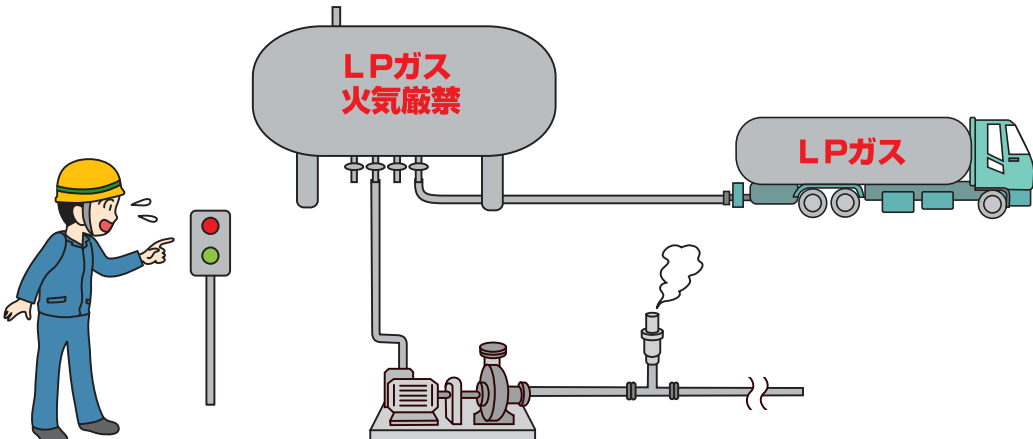
＜設 備＞ ポンプ・圧縮機、反応槽、貯槽、CE、気化器、配管系、容器、計装、計量、
防消火設備、除害装置、スタンド、その他

・各事例は、「概要」、「想定事故」、「概略図」、「原因」、「対策」の項目順にまとめています。

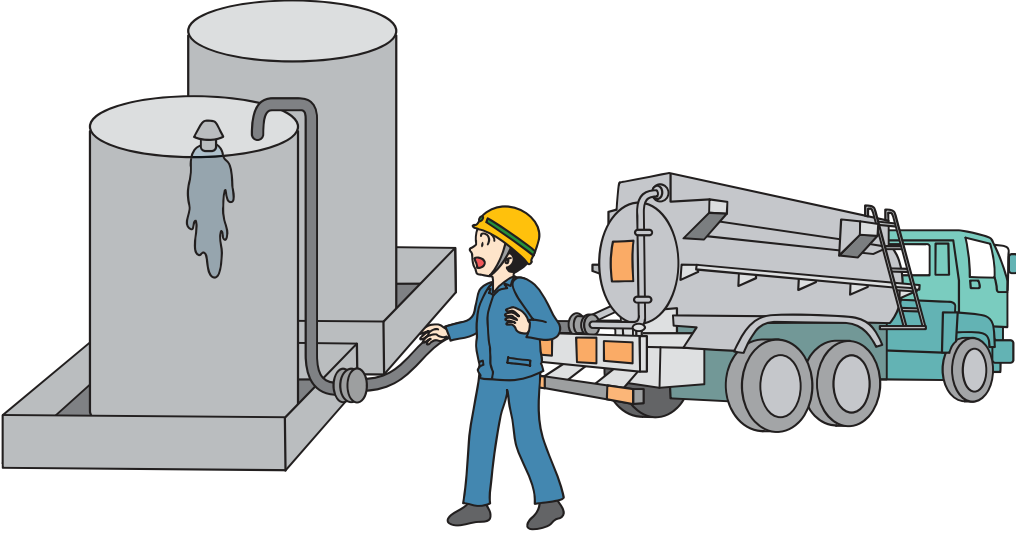
転載の許可をいただきました富山県高圧ガス安全協会にはこの場をお借りして厚く御礼申し上げます。



【事例17】 充てん配管安全弁の作動

概 要	貯槽へのLPガス受入後、ローリーのガス回収作業中に容器への充てん作業のため充てんポンプを始動したところ、充てん配管の安全弁が作動した。
想定事故	・ 圧力上昇による配管及びバルブの損傷及びLPガスの漏えい ・ LPガスへの引火による火災、爆発
概 略 図	
原 因	ローリーのガス回収作業中で充てん配管の圧力が高い状態であったが、圧力を確認せずに充てんポンプを始動させたため、さらに圧力が上昇した。
対 策	充てんポンプ始動前の圧力確認等、ガス回収作業時の注意事項等を記入した作業基準書を作成し、作業員に周知徹底させる。

【事例18】 タンクのオーバーフロー

概 要	ローリからタンクに硫酸を受入中、タンク容量以上に受け入れたため、オーバーフローした。防液堤により系外への流出は防止できた。
想定事故	・ 被液による作業員の薬傷 ・ 大量に漏えいした場合、排水系統を通じて公共用水域へ流出
概 略 図	
原 因	・ 納入業者が発注量を超える硫酸を搬入してきていた。 ・ 作業手順書に「規定レベル以上の受入禁止」の記載がなく、受入担当者が過去の経験から受入可能と安易に判断した。
対 策	・ 納入業者に対し、余剰の薬液は納入せず、持ち帰るよう周知徹底させる。 ・ 作業手順書に「規定レベル以上の受入禁止」を明記し、受入担当者に液面監視を徹底させる。 ・ タンクに液面上限警報装置を設置する。

〔愛知県防災安全局及び名古屋市消防局からのお知らせ〕

愛知県防災安全局防災部消防保安課産業保安室
名古屋市消防局予防部規制課

☆☆ 愛知県高圧ガス保安大会について ☆☆

第62回愛知県高圧ガス保安大会を愛知県、名古屋市、一般社団法人中部冷凍空調設備協会、愛知県高圧ガス安全協会、一般社団法人愛知県LPガス協会及び愛知県冷凍設備保安協会の主催で、下記のとおり開催します。

なお、当日会場にはなるべく公共交通機関を利用してお越しください。

記

日 時	令和7年10月27日(月) 午後1時30分から午後3時30分まで(予定)
場 所	愛知県産業労働センター(ウインクあいち)大ホール (名古屋市中村区名駅四丁目 4-38)
内 容	第一部 高圧ガス保安関係保安功労者等知事表彰式 第二部 講演 「水素社会実現に向けた課題とKHKにおける取組について(仮題)」 高圧ガス保安協会 水素センター所長 小山田 賢治 氏 詳細は、愛知県発行のチラシをご覧ください。

☆☆ 愛知県内で発生確認した「事故(災害+盗難・喪失)」の概要☆☆ (令和6年4月～令和7年3月)

註) すべて保安法の事故になります。No. 50～が名古屋市内の事故です。

No	状 況	人的被害		物的被害	原 因
		死者	傷者		
1	第2種冷凍設備からの冷媒ガス(R134a)漏洩。	0	0	なし	蒸発器内、冷媒配管にピンホールが発生し、冷水系統に冷媒が漏洩。ピンホール発生原因は配管の腐食と推測。
2	LNGローリー走行中の道路上落下物接触による加圧蒸発器の配管損傷。	0	0	なし	道路上に落ちていた落下物に車両で乗り上げた衝撃で落下物が加圧蒸発器部分まで跳ね上がり接触した。
3	ローダー庫脱圧弁からの水素漏洩。	0	0	なし	脱圧弁のシートバルブに金属片が刺さっていたため、金属片によりバルブ閉時の間隙より水素がベントラインへリークしたと考えられる。
4	始業開始前ディスペンサー気密試験時、ホースのブリッキング穴から携帯用ポータブルガス検知器に漏洩が確認された為、当該ディスペンサーを使用停止とし、一時営業休止とした。メーカー駆けつけ対応にて、同様の箇所からの漏洩を確認。	0	0	なし	ホースを構成するコアチューブの浸透漏れが原因(制作不良)。
5	始業開始前ディスペンサー気密試験時、携帯用ポータブル検知器にて、熱交換器入口のコーンアンドスレッド継手から漏洩が確認され、ディスペンサー内の吸引式ガス検知器が重故障発生設定値以上の漏洩を検知。	0	0	なし	規定値トルクで漏洩箇所の増し締めを行った際、1mm程度の締め込みを確認した為、本件は継手の緩み(締結管理の実行不良)が原因である漏洩と推定。
6	冷水側熱交換器の内部の穴あきによりフロンが漏洩。	0	0	なし	経年劣化。
7	連休明けの商品の生産活動の再開に備えて、運転を開始後、製造エリアにてアンモニア臭がすると、製造部署担当者より連絡があり、設備を停止した。メーカーが漏洩検知器で調査を行い、ガスの漏洩を確認。	0	0	なし	腐食管理不良。
8	冷凍機において、蒸発器冷媒配管の溶接部よりフロン冷媒R134aが漏洩。	0	0	なし	腐食管理不良。
9	装置運転中、係員が現場巡回時に硫酸の液滴を発見、温度計ノズル付け根部からの漏洩を確認。	0	0	なし	経年劣化による腐食と推定。
10	水蓄熱用空冷ヒートポンプスクルーチラー内臓の水熱交換機の穴あきにより、冷媒ガス漏洩。	0	0	なし	経年劣化。
11	供給ガス圧縮機の液面計上部取出配管より、水素漏洩。	0	0	なし	圧縮機振動及び液面計荷重による、配管の疲労割れ。
12	装置の受槽周辺にて臭気があり、保温材を解体したところ、液面計下取出配管の開口より、硫化水素・軽質炭化水素漏洩。	0	0	なし	経年腐食。
13	送ガス蒸発器の上部より異音があり、点検を行ったところ、送ガス蒸発器の溶接部より、窒素ガスの漏洩を確認。	0	0	なし	経年劣化。
14	バルク貯槽において、貯蔵へ補充をしようとローリーから液相カップリングを接続したところ、貯蔵側カップリングの取付ネジ部よりガスが漏洩。	0	0	なし	ねじ部の締め付け不足。
15	配送員が押し車で容器を運搬し、容器を手押し車から外そうとしたところ、敷地の犬走りから足を踏み外し転倒。その後、容器を起そうとしたときに、容器のバルブを誤って開け、液化石油ガスが噴出して火傷の負傷をした。	0	1	なし	バルブの誤操作。
16	圧縮機稼働中にガス漏えい検知器が作動し、圧縮機停止。その後、継手からのガス漏洩を確認。	0	0	なし	運転による圧力及び温度変化に伴う銅パッキンの膨張収縮によるパッキンの面圧の減少及び継手のトルク不足。
17	以前発生した事故の対策として同様の設備の点検を実施したところ、圧縮機の液面計下部取出配管より、水素漏洩を確認。	0	0	なし	圧縮機振動及による、配管の疲労割れ。
18	空調屋外機が故障のため停止し、中央監視にて確認したところ真空保護異常(ガス不足)と表示されていた。冷媒ガスが漏洩。	0	0	なし	経年劣化。
19	ディスペンサー固定ガス検知器3台が発報して重故障発生。ポータブルガス検知器にて熱交換器配管付近にて漏洩を確認。	0	0	なし	熱交換器入口のコーンアンドスレッド継手の緩み。
20	ディスペンサー固定ガス検知器が発報して軽故障発生。緩みが確認された熱交換器x配管の継手からの漏えいと推定。	0	0	なし	熱交換器入口のコーンアンドスレッド継手の緩み。

No	状 況	人的被害		物的被害	原 因
		死者	傷者		
21	水素のトレーラーへの充填作業中、ガス検知器が発報した。トレーラーへの充填ホース接続継手より水素の漏洩を漏れ音にて確認。	0	0	なし	継手の締め込み不足。
22	ディスペンサー固定ガス検知器及び吸引式ガス検知器が発報して重故障発生。	0	0	なし	熱交換器入口及び出口配管継手の緩み。
23	低圧(蒸発)圧力低下による異常停止発生。再始動後は正常運転だったが、以後数日で異常発生の頻度が増え、異常停止後の再始動運転が完全にできなくなった。リークテスターにて冷媒漏れを検知。	0	0	なし	容器管理不良。
24	第二種冷凍設備の冷媒ガス(R404)漏洩。	0	0	なし	配管の経年劣化。
25	圧縮機の圧力計元バルブの圧力計側継手部リークポートから水素漏洩。	0	0	なし	圧力計脱着による継手部の緩み。
26	風洞冷凍機における蒸発器内部からの冷媒ガス(R134a)漏洩。	0	0	なし	蒸発器内部の老朽化による腐食。
27	安全弁取出し配管よりプロピレン漏洩。	0	0	なし	配管腐食。
28	付属冷凍設備のチューブろう付け部より冷媒ガス(R404A)漏洩。	0	0	なし	初期不良のため、製作不良・据付不良。
29	愛知県内で多数の容器を喪失していることを覚知。	0	0	なし	販売帳簿の不備、保安台帳の整備不良。
30	LPG配管の安全弁が経年劣化により異常作動したとともに、弁パッキンが破損しシール部に混入したことで安全弁が閉止できなくなったことによる漏洩。	0	0	なし	安全弁の経年劣化。
31	FCV充てん後の腹圧中に安全弁作動、ガス漏えい検知器発報及び圧縮機が自動停止。	0	0	なし	計装空気用の電磁弁故障により圧縮機下流側の緊急遮断弁が閉止状態となり、圧力が上昇した。
32	圧縮機の吸い込み配管のベント部より水素漏洩、検知器発報。	0	0	なし	圧縮機の振動による疲労割れ。
33	加圧動作中のオートクレーブからの窒素漏洩。	0	0	なし	Oリングを微小に捻じれて取付けた状態で繰り返し負荷が掛かり、Oリングの傷が広がった。
34	自主定期検査時、配管とCEタンク間の漏れを発見(ロウ付接合部亀裂からの酸素漏えい)	0	0	なし	繰り返しの温度変化によるロウ付け部の経年劣化。
35	貯蔵所の水素カードルの元バルブが開いた状態で配管の脱圧作業を実施したところ、放出管から水素が噴き出し備え付けの検知器で漏洩を検知。	0	0	なし	作業員の操作ミス(カードル元バルブの閉め忘れ)。
36	ベントと直管のロウ付け時に内部に空洞が発生、水分若しくは油分が空洞に入り込んだ箇所が劣化し、ピンホール発生したことにより、冷媒ガスが漏洩。	0	0	なし	配管の劣化。
37	全開にすべき起動弁が締めきっておらず、排ガスラインの圧力が上昇し、安全弁から漏洩。	0	0	なし	作業員の操作ミス。
38	作業員Bは点火作業直前にする手順となっている窯の後ろにあるガスバルブの点火作業を1時間余りに開にした。 また、窯にあるガスバーナーバルブは開の状態であった。さらに、点火作業は窯の扉を開けたまま作業をするところ、作業員Bは、窯の扉を閉めたまま作業を行っていた。 それにより、窯の内部は液化石油ガスが充満した状態となっていた。作業員Aはその状況に気が付かず、一つ目のバーナーの点火ボタンを押したところ、ガス窯の爆発が発生したと推測される。	1	0	工場建物中破、焼成窯大破、近隣民家窓ガラス等破損	作業員の操作ミス。
39	油差し管が損傷して穴が開き、冷媒ガス(R-22)が漏洩。	0	0	空調機器内配管一部破損	機器運転時の振動により油戻し管が他の配管と擦過しており、配管がすり減ることで配管が破損。
40	液化炭酸ガス容器30kg、1本の紛失。	0	0	なし	紛失。
41	窒素タンクの送液弁上部配管との溶接部からの窒素ガス漏洩。	0	0	なし	経年劣化。
42	消費先での酸素ガスボンベ2本、アセチレンガスボンベ5本 計7本の紛失。	0	0	なし	紛失(消費先での容器含めた備品管理の不備)。
43	配管にピンホールが発生し、冷媒ガスが漏洩。	0	0	なし	配管の腐食。
44	ポンプのメカニカルシールより、油(キシレン)の漏洩。	0	0	なし	長期停止した装置に堆積したスケールが運転再開時に混入した。

No	状 況	人的被害		物的被害	原 因
		死者	傷者		
45	反応塔の運転変動により液位が上昇し低下させる為に吐出量を増加させ過ぎ、別系統の安全弁が作動。	0	0	なし	調節弁の誤操作。
46	ポンプのメカニカルシールより、油(キシレン)の漏洩。	0	0	なし	ポンプのメカニカルシールがスケールにより閉塞し、シール面の冷却不足になり不良に至った。
47	水素圧縮機の全4段中の3段の吐出圧力が管理基準値を超え、安全弁が作動。	0	0	なし	圧縮機の分解点検により内部を確認したが異常は見られず原因不明。
48	自動弁グラウンド部からLPG(ブタン)が漏洩。	0	0	なし	グラウンドパッキンの摩耗劣化。
49	消費先でのアセチレン容器1本の喪失。	0	0	なし	消費先の管理担当者変更による引継ぎ不備。
50	圧縮機の2段吐出弁センターボルトが折損したことにより、1段側圧力が上昇して1段安全弁が作動したもの。	0	0	なし	吐出弁のナットの緩みにより、センターボルトが折損したものの。
51	窒素CEの貯蔵部分と送ガス蒸発器との間にある配管のフランジ接続部から、窒素が漏洩したものの。	0	0	なし	温度差による金属収縮が起こり、締め付けボルトの緩みが発生したと思われる。
52	2か月間放置されていたアルゴンガスボンベが盗難されたもの。	0	0	なし	盗難。
53	ガス漏れ箇所特定のため、キャピラリーチューブを清掃中にガスが噴き出したもの。	0	0	なし	キャピラリーチューブの亀裂の原因は経年劣化。
54	風呂用の液化炭酸ガス容器(予備用で接続無し)の安全弁が作動しガスが漏洩したもの。	0	0	なし	内圧が上昇したことから安全弁が作動しガスが漏洩したものの。
55	ディスペンサ上部にある定置式ガス漏洩検知器が反応。緊急離脱カプラにて水素が漏洩したものの。	0	0	なし	バックアップリングとOリングの位置を逆に組付けており、Oリングの損傷に繋がったもの。
56	酸素CE(金属加工用)の送ガス蒸発器一次側配管の溶接部よりガスが漏洩したもの。	0	0	なし	経年劣化により溶接部に割れが生じたもの。
57	冷凍機ユニット内の冷媒配管から冷媒であるアンモニアが漏洩したもの。	0	0	なし	防熱材内部で水漏れを起こした配管が腐食し、漏洩を引き起こしたものの。
58	容器所有者である販売事業者が容器の所在有無を確認した結果、19本が不明であることが判明したもの。	0	0	なし	販売事業者及び販売先による紛失。
59	導圧配管接続部から水素が漏洩したもの。	0	0	なし	振動によりコーン&スレッド配管継手部のネジ部の配管に亀裂が発生したもの。
60	駐車場に設置されているハロゲン化物物消火設備が作動しハロン1301が誤噴射されたもの。	0	0	なし	消火設備感知器の施工方法に誤りがあったもの。
61	高圧圧力計取り出し用キャピラリーチューブより冷媒ガスが漏洩したもの。	0	0	なし	冷凍機経年による腐食によりピンホールが発生したもの。
62	空調冷凍機から、冷媒ガスが漏洩したもの。	0	0	なし	コンプレッサの運転による振動により冷媒配管接続部が損傷したもの。
63	空調機の室外機が故障し、冷媒ガスが漏洩したもの。	0	0	なし	機器の経年劣化により熱交換器配管直管部に亀裂が発生したもの。

〔愛知県防災安全局からのお知らせ〕

愛知県防災安全局防災部消防保安課産業保安室

☆☆高圧ガス保安に関する法令等改正について☆☆

高圧ガス保安法(昭和26年法律第204号)の関係省令及び告示の一部が改正されました。改正の内容は、以下のとおりです。

1. 改正の概要

- (1)「高圧ガス保安協会規則」、「高圧ガス保安協会の財務及び会計に関する省令」、「高圧ガス保安法に基づく指定試験機関等に関する省令」の一部改正(脱炭素成長型経済構造への円滑な移行のための低炭素水素等の供給及び利用の促進に関する法律に関する記載の追加)
- (2)高圧ガス保安法施行令関係告示の一部改正(法規制対象から除外する設備の追加)
- (3)容器保安規則等の一部改正について(「圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器」に関する定義の追加等)
- (4)「冷凍保安規則」、「液化石油ガス保安規則」、「一般高圧ガス保安規則」、「コンビナート等保安規則」の省令の一部改正

2. 改正の内容

- (1)「高圧ガス保安協会規則」、「高圧ガス保安協会の財務及び会計に関する省令」、「高圧ガス保安法に基づく指定試験機関等に関する省令」の一部改正(脱炭素成長型経済構造への円滑な移行のための低炭素水素等の供給及び利用の促進に関する法律に関する記載の追加)

高圧ガス保安法の規定に基づき、及び同法を実施するため、「高圧ガス保安協会規則」、「高圧ガス保安協会の財務及び会計に関する省令」、「高圧ガス保安法に基づく指定試験機関等に関する省令」の一部が改正されました。(令和6年10月23日施行)

関係条項における脱炭素成長型経済構造への円滑な移行のための低炭素水素等の供給及び利用の促進に関する法律に関する記載の追加等がされています。

- (2)高圧ガス保安法施行令関係告示の一部改正(法規制対象から除外する設備の追加)

「高圧ガス保安法施行令関係告示の一部を改正する告示」が公布されました。(令和7年3月29日施行)

高圧ガス保安法第3条第1項第9号における災害の発生のおそれがない高圧ガスに係る適用除外の規定を受け、高圧ガス保安法施行令第2条第5項第9号においては、設備内のガスの容積が 0.15 立法メートル以下のもののうち、経済産業大臣が定めるものは規制の対象から除外しています。「大臣が定めるもの」については、政令関係告示において、設備の種類、設置環境、分量、用途等を考慮した災害発生リスクに応じて具体的な

設備や要件等を規定しており、今般、安全性が確認された設備内のガスについて新たに除外対象に追加されました。

具体的には、政令関係告示第4条の2において、一定の要件を満たす「試験研究の用に供する機器」「陽電子断層撮影診療用放射性同位元素の製造のために使用されるサイクロترون」内の高圧ガスについて、新たに規制対象から除外されています。

(3) 容器保安規則等の一部改正（「圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器」に関する定義の追加等）

水素燃料電池を搭載した鉄道車両の円滑な営業運転開始に向け、必要な環境整備を行うため、令和6年度に国土交通省・鉄道総合技術研究所を事務局として「水素燃料電池鉄道車両等の安全性検証検討会」が開催されました。令和6年11月下旬の同検討会最終回でのとりまとめ内容等を踏まえ、国土交通省が定める鉄道システム向けの技術基準と並行し、高圧ガスの取扱いに関して高圧ガス保安法関係省令等において必要な事項が定められました。（令和7年4月1日施行）

容器保安規則において、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器及び国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器の利用を前提に、新たに「圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器」に関する定義の追加と、それに伴う容器のあり方を規定するため及び容器の表示の方式や再検査の方法等を規定するための改正が行われました。

一般高圧ガス保安規則において、「圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器」に関し、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器の充填可能期限年月等を踏まえた取扱いに係る規定等を参考に、高圧ガスの製造、貯蔵、消費、移動に係る技術上の基準等が規定されました。

また、コンビナート等保安規則においても同様に、「圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器」に関し、高圧ガスの製造に係る技術上の基準が規定されました。

鉄道車両に固定する容器等の検査及び再検査における規格を定める件の一部を改正する告示においては、国際圧縮水素自動車燃料装置用容器・附属品及び国際相互承認圧縮水素自動車燃料装置用容器・附属品と同等の規格の容器・附属品の利用を前提として、容器保安規則及び容器保安規則に基づき表示等の細目、容器再検査の方法等を定める告示において規定される同容器に係る規定内容等を参考に、「圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器」に係る容器及び附属品の検査及び再検査の規格を新たに定めるための改正が行われました。

(4) 「冷凍保安規則」、「液化石油ガス保安規則」、「一般高圧ガス保安規則」、「コンビナート等保安規則」の省令の一部改正

「冷凍保安規則等の一部を改正する省令」、「一般高圧ガス保安規則の機能性基準の運用について等の一部を改正する規程」が制定されました。（令和7年4月18日施行）

圧縮水素スタンドで使用される高圧ガス設備の設計圧力の実態等を踏まえ、圧力上限を見直すとともに、そ

れに伴う各種の離隔距離の見直しを行いました。

高圧ガスの製造設備や消費設備については、その使用開始時及び使用終了時に施設の異常有無について点検を、使用中に1日1回以上作動状況について点検を行う旨を規定していますが、状態監視による確認をもって点検を行うこと等を踏まえ、時点や回数を限定した現行規定の見直しが行われました。

保安企画推進員の選任等に係る規定について、現行掲げている一律の要件のほかに、ガスの種類や設備等の実態に応じて経済産業大臣がこれらと同等以上の知識経験を有すると認めた者を選任することができるよう改正されました。

高圧ガス保安法施行令関係告示(平成9年通商産業省告示第139号)において、「陽電子断層撮影診療用放射性同位元素の製造のために使用されるサイクロترون」内の高圧ガスについて、新たに規制対象から除外されたことを踏まえ、当該サイクロترون内に陽電子断層撮影診療用放射性同位元素の製造に必要な不活性ガス等を当該サイクロترونとともに遮蔽壁等内に設置した充填容器等から気化等により供給する場合について、高圧ガスの製造に係る規制を適用しない旨が基本通達において示されました。

法第14条第1項ただし書の経済産業省令で定める軽微な変更の工事として、一般高圧ガス保安規則第15条第1項第5号、コンビナート等保安規則第14条第1項第5号、液化石油ガス保安規則第16条第1項第5号及び冷凍保安規則第17条第1項第6号に掲げる「試験研究施設における処理能力又は冷凍能力の変更を伴わない変更の工事であって、経済産業大臣が軽微なものと認めたもの」について、その具体的な要件や手続き等に係る運用を示す内規が新たに制定されました。

3. 改正の詳細

改正の内容に関しては多岐に渡りますので、詳細については経済産業省の下記のURLを御覧ください。

- (2) 高圧ガス保安法施行令関係告示の一部改正(法規制対象から除外する設備の追加)

https://www.meti.go.jp/policy/safety_security/industrial_safety/oshirase/2025/03/20250328_kouatsu_1.html

- (3) 容器保安規則等の一部改正(「圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器」に関する定義の追加等)

https://www.meti.go.jp/policy/safety_security/industrial_safety/oshirase/2025/03/20250331_kouatsu_1.html

- (4) 「冷凍保安規則」、「液化石油ガス保安規則」、「一般高圧ガス保安規則」、「コンビナート等保安規則」の省令の一部改正

https://www.meti.go.jp/policy/safety_security/industrial_safety/oshirase/2025/04/20250417.html

☆☆愛知県高圧ガス移動防災訓練（講習会）について☆☆

愛知県高圧ガス移動防災訓練は、愛知県及び愛知県高圧ガス地域防災協議会の主催で、例年、実動訓練を実施しています。

令和7年度については、令和6年8月に初めて発出された「南海トラフ地震臨時情報」に関して再認識していただくとともに、災害による被害拡大を防止することを目的として、愛知県高圧ガス移動防災講習会を開催いたします。

なお、当日会場にはなるべく公共交通機関を利用してお越しください。

記

日	時	令和7年10月7日(火)
		午後1時30分から午後3時45分まで(予定)
場	所	愛知県産業労働センター(ウインクあいち)大ホール (名古屋市中村区名駅四丁目 4-38)

☆☆愛知県電子申請・届出システムについて☆☆

高圧ガス保安法に基づく一部の手続きについて、愛知県電子申請・届出システムを利用したオンラインによる手続き及びキャッシュレス決済による手数料の納付がご利用いただけます。

なお、紙の申請書による申請及び愛知県収入証紙による手数料の納付も、これまでと同様に受け付けます。

電子申請の場合は、控えを返却できません。申請した事実の確認書類は、処理完了メールとなります。

詳しくは、以下のページをご確認ください。

<https://www.pref.aichi.jp/site/koatsugas/densisinsei-koatsuhou.html>



☆☆窓口キャッシュレス決済について☆☆

本庁及び県民事務所等の窓口において、キャッシュレス決済がご利用いただけます。

このことにより、窓口で行政手続きに伴う手数料等の納付を行う際に、クレジットカード、電子マネー及びコード決済の利用ができます。

なお、愛知県収入証紙による手数料の納付も、これまでと同様に受け付けます。

詳しくは、以下のページをご確認ください。

<https://www.pref.aichi.jp/soshiki/kaikei/aichi-cashless.html>



※ご質問等がございましたら、愛知県産業保安室(052-954-6197)にお問い合わせください。

〔名古屋市消防局からのお知らせ〕

名古屋市消防局予防部規制課保安担当

☆☆「キャッシュレス決済及び電子申請」について☆☆

名古屋市では、高圧ガス関係等の申請に係る手数料の納付手段として「キャッシュレス決済」がご利用いただけます。詳細については、名古屋市公式ウェブサイトをご確認ください。

なお、これまでどおり現金による納付も可能です。

URL <https://www.city.nagoya.jp/shobo/page/0000177974.html>



また、高圧ガス関係の届出及び申請は全て「電子申請」が可能です。どちらも是非ご利用ください。

☆☆令和7年度の体制について☆☆

○名古屋市消防局の高圧ガス関係職員(令和7年4月1日現在)

【予防部】

部長 丹羽 達夫

【規制課】

課長 服部 哲也

【保安担当】

課長補佐 湯口 紀元

主 任 星野 圭吾

主 任 江崎 篤

消防士長 大藪 智史

消防士長 清水 文崇

消防士長 一海 浩希

消防士長 玉田 大世

○連絡先等

所在地: 〒460-8508 名古屋市中区三の丸三丁目1番1号(名古屋市役所本庁舎1階)

電 話: 052-972-3553 F A X: 052-972-4196

E-mail: 00hoan@fd.city.nagoya.lg.jp

愛知県高圧ガス安全協会の動向

☆ 入会等（令和6年12月1日～令和7年7月末）

令和7年7月末日現在 会員数419社（508事業所）

☆ 社名・事業所名・所在地名等の変更

1. 社名・事業所名の変更

新	旧	電話番号
株式会社MARU-U	株式会社丸ウ製陶所	0561-82-3487 (変更なし)
Bフードサイエンス株式会社	物産フードサイエンス株式会社	0562-55-1171 (変更なし)
株式会社ヨロズサステナブル マニファクチャリングセンター 愛知工場	株式会社ヨロズ愛知	052-381-9156 (変更なし)

2. 所在地名等の変更

事業所名	新所在地名	電話番号
株式会社タクマ食品	〒486-0932 春日井市松河戸町3丁目15番地3	0568-86-5585 (変更なし)
日鉄物産ワイヤ&ウェルディング 株式会社 名古屋支店	〒460-0008 名古屋市中区栄1丁目3-3 朝日会館12階	052-212-2278 (変更なし)

☆協会日誌

6/12/ 9	毒性・特材ガス委員会	於：愛知県産業労働センター
10	貯蔵消費部会	於：愛知県産業労働センター
13	C E委員会	於：愛知県産業労働センター
7/ 1/ 6	協会事務局仕事始め	
6	東海高圧ガス溶材組合連合会賀詞交歓会	於：ANA クラウンプラザ ホテル グランコート名古屋
7	関係官公庁年始挨拶回り	
22	令6年度第2回理事会	於：愛知県産業労働センター
2/12	毒性・特材ガス委員会	於：愛知県産業労働センター
13	C E委員会	於：愛知県産業労働センター
14	運輸部会研修会	於：エーテック（兵庫県）
18	高圧ガス販売事業所保安講習会	於：愛知県産業労働センター
20	C E点検報告	於：愛知県防災安全局
21	毒性点検報告	於：愛知県防災安全局

21	コンビナート・広報部会合同研修会	於：名古屋大学減災館
26	名古屋市高圧ガス保安講習会	於：伏見ライフプラザ鯉城ホール
27	毒性ガス保安講習会	於：愛知県産業労働センター
3/ 4	運輸部会	於：愛知県産業労働センター
7	愛知県高圧ガス保安講習会	於：愛知県産業労働センター＋ライブ配信
12	令和 6 年度移動防災訓練第 3 回実行委員会	於：愛知県産業労働センター
13	コンビナート部会	於：愛知県産業労働センター
14	高圧ガス C E 設置事業所(二種)保安講習会	於：愛知県産業労働センター
14	点検指導部会	於：名古屋駅周辺
25	合同会議	於：愛知県産業労働センター
25	表彰選考委員会	於：愛知県産業労働センター
27	東海高圧ガス容器管理委員会常任理事会	於：愛知県高圧ガス協同組合
4/ 3	関係官公庁挨拶回り	
10	令和 6 年度収支決算・会計監査	於：協会事務所
15	中部高圧ガス保安団体連合会会計監査	於：協会事務所
17	令和 7 年度第 1 回理事会	於：愛知県産業労働センター
17	貯蔵消費部会幹事会	於：協会事務所
21	毒性・特材ガス委員会	於：名古屋国際センター
5/12	広報部会	於：web 開催
13	JIMGA 定時総会	於：ANA クラウンプラザ ホテル グランコート名古屋
15	C E 委員会	於：愛知県産業労働センター
20	令和 7 年度定時総会	於：愛知県産業労働センター
27	よくわかる計算問題の解き方セミナー（乙種）	於：愛知県産業労働センター
29	運輸部会	於：愛知県産業労働センター
6/ 5	充てん・容器再検査委員会幹事会	於：協会事務所
10	毒性・特材ガス委員会	於：愛知県産業労働センター
12	全国高圧ガス溶材組合連合会 全国大会	於：名古屋マリオットアソシアホテル
16	愛知県高圧ガス地域防災協議会 役員会	於：愛知県産業労働センター
19	東海高圧ガス容器管理委員会通常総会	於：愛知県産業労働センター
21	よくわかる計算問題の解き方セミナー（丙種）	於：愛知県産業労働センター
7/ 2	中部高圧ガス保安団体世話人会	於：高圧ガス保安協会 中部支部
7	広報部会事業所訪問	於：日清オイリオグループ名古屋工場
8	東海北陸高圧ガス地域防災連合会事務局会議	於：web 会議
10	広報部会施設訪問	於：小原和紙のふるさと（豊田市）
15	C E 委員会	於：愛知県産業労働センター
17	貯蔵消費部会	於：愛知県産業労働センター
18	水素委員会	於：協会事務所
30	移動防災講習会打合せ	於：（一社）愛知県 L P ガス協会

◇部会・委員会だより

※運輸部会視察研修会

令和7年2月14日（金）、運輸費部会では、視察研修会で超低温容器製造メーカーの
エーテック（株）を訪問しました。

最初に工場概要、超低温容器の説明を受け、意見交換を行った後、超低温容器の製造工程、検査工程等を見学しました。超低温液化ガスローリーについて、活発な意見交換がなされ、大変有意義な研修会となりました。参加者は13名でした。



※コンビナート・広報部会合同研修会

令和7年2月21日（金）、コンビナート部会と広報部会の合同視察研修会として、名古屋大学減災館を訪問しました。



能登半島地震での液状化状況を含めて「地面の基礎と建物の揺れ方」について護（もり）教授に講義いただいた後、各種展示物を見学しました。能登半島地震での液状化は局所的に起こったこと、その理由を理解すると共に、自分の住んでいる場所の危険性について知ることができ、大変有意義な研修会となりました。参加者は9名でした。

【お知らせ】

◇ 高圧ガス消費事業所保安講習会のご案内 ◇

酸素・アセチレン・炭酸ガス等の高圧ガスを使用する従事者・管理者を対象に、愛知県高圧ガス協同組合殿との共催で下記により保安講習会を行います。高圧ガス事故災害防止のための保安教育の一環としてご利用ください。①、②の2回開催いたしますのでご都合の良い方で受講ください。受講希望の方は、当協会（TEL：052-485-6619）までお問い合わせください。

記

開催日時、開催場所

- ① 令和7年11月12日（水） 愛知県産業労働センター 10階（1002）会議室
*定員 120名
- ② 令和7年11月26日（水） 刈谷市産業振興センター 4階（401）会議室
*定員 120名
- 受講料 4,000円

◇ 水素ガス製造・消費事業所保安講習会のご案内 ◇

水素ガスの製造・消費・移動・充てん等取扱い事業所の管理者・従事者を対象に下記の保安講習会を行いますので保安教育の一環として、また技術情報収集の機会としてご利用ください。受講者には講習テキストとして当協会発行の令和5年度改訂版「水素ガスの取扱い方」冊子を進呈いたします。受講希望の方は、当協会（TEL：052-485-6619）までお問い合わせください。

記

開催日 令和7年11月27日（木）
場 所 愛知県産業労働センター 16階（1601）会議室
および zoom web セミナー（後日配信）
定 員 会場：20名、web：50名 合計70名
受講料 会員 5,000円 非会員 7,000円

◇ 令和7年度 E 期間「保安係員」義務講習のご案内 ◇

令和7年度E期間「保安係員」の義務講習を下記の通り実施します。
講習はオンラインで行われ、インターネット申し込みとなりますが、講習用図書の注文は、従来通り当協会でお願ひします。（図書の会員割引があります。）

記

講習日 令和8年2月11日（水）～3月3日（火）の間に14時間以上のオンライン講習受講

受付期間 インターネット申込み：令和7年11月4日（火）～11月17日（月）まで

講習申込 高圧ガス保安協会ホームページ：<https://www.khk.or.jp> よりお申込みください。
・講習に関するお問合せ先：高圧ガス保安協会中部支部（TEL：052-221-8730）

※講習用図書のご注文は、従来通り愛知県高圧ガス安全協会のホームページ：
<http://ankyō-aichi.jp/>「図書のご案内」からお願いします。
電話等（TEL：052-485-6619 FAX：052-485-6634）でも承ります。

◇令和7年度 E期間「丙種化学（特別）講習・検定」のご案内◇

令和7年度E期間 丙種化学（特別）講習・検定が下記の要領で行われます。
講習はオンラインで行われ、インターネット申し込みとなりますが、講習用図書（法規集、テキスト、問題集等）の注文は、従来通り当協会をお願いします。

記

講習日 令和8年1月23日（金）～2月12日（木）の間に21時間以上のオンライン講習受講
検定試験 令和8年3月1日（日）。（講習を受講しないと検定は受けられません。）
受付期間 インターネット申込み：令和7年11月4日（火）～11月17日（月）まで
講習申込 高压ガス保安協会ホームページ：<https://www.khk.or.jp> よりお申込みください。
・講習に関するお問合せ先：高压ガス保安協会中部支部（TEL：052-221-8730）

※講習用図書のご注文は、従来通り愛知県高压ガス安全協会のホームページ：
<http://anky-aichi.jp/>「図書のご案内」からお願いします。
電話等（TEL：052-485-6619 FAX：052-485-6634）でも承ります。

◇ 当協会会報誌への寄稿募集のご案内 ◇

当協会広報部会では、会報誌にシリーズで掲載しております「私の趣味」、「随筆」に関する寄稿を会員の皆様から募集いたします。

内容については、特にジャンル等を問いません。字数等を下記に記しますので奮ってご応募いただきますようお願いいたします。詳細については、当協会事務局（TEL：052-485-6619 メールアドレス：a-ka@chive.ocn.ne.jp）までお問い合わせください。

記

<標準的内容>

字数 44字×42行（1頁分程度）の2～4頁程度

掲載写真のスペースも含めた頁数です。

文については、ワードかエクセルで作成いただくようお願いします。

また、寄稿文には、タイトルを付けていただくようお願いします。

以上

☆ 令和 6 年度

超低温液化ガス製造消費設備（C E）の保安点検指導結果 ☆

当協会の点検指導部会が実施しました保安点検指導結果は次の通りです。会員皆様の保安点検の参考にしていただければ幸いです。

1. 【点検を実施した超低温液化ガス製造消費設備「第二種製造設備（C E）」の基数】

1) ガス内容	(昨年)			
➤ 液化酸素設備	…	97 基	…	29% (93 基)
➤ 液化窒素設備	…	202 基	…	60% (229 基)
➤ 液化アルゴン設備	…	39 基	…	11% (44 基)
合 計		338 基	…	100% (366 基)

休日点検について

ガスを使用しない休日は、
日常点検を省略しても良い
が、ガスを使用する休日は、
日常点検を実施すること。

2. 【保安全管理関係】

1) 「日常点検について：不備」（ ）内は、昨年の件数

	点検記録簿	1 日 3 回点検実施
➤ 液化酸素設備	「無し」 1 基 (0 基)	「していない」 3 基 (2 基)
➤ 液化窒素設備	「無し」 1 基 (3 基)	「していない」 6 基 (8 基)
➤ 液化アルゴン設備	「無し」 0 基 (0 基)	「していない」 2 基 (2 基)

※一般高圧ガス保安規則第 6 条第 2 項第四号に定められています。

2) 「保安教育の実施状況：不十分」（ ）内は、昨年の件数

安全協会の講習：無し／外部講習受講：無し／事業所内講習：無し／資料・実施記録：無し

➤ 液化酸素設備	54 基 (56 基)	61 基 (59 基)	30 基 (29 基)	31 基 (29 基)
➤ 液化窒素設備	122 基 (129 基)	160 基 (156 基)	63 基 (61 基)	69 基 (65 基)
➤ 液化アルゴン設備	18 基 (19 基)	23 基 (24 基)	10 基 (11 基)	11 基 (13 基)
合 計	194 基 (204 基)	244 基 (239 基)	103 基 (101 基)	111 基 (107 基)
全体の	57.4%が無し	72.2%が無し	30.5%が無し	32.8%が無し

※高圧ガス保安法第 27 条に定められています。「従業者に保安教育を施さなければならない。」

3) 「作業責任者及び同代理者の有資格者の状況」

有資格者 2 名選任の事業所	95 事業所 (102)
有資格者 1 名選任の事業所	152 事業所 (151)
有資格者 0 名選任の事業所	85 事業所 (115)

「設備保安点検記録表」（C E 定期自主検査記録表）の右のページの下欄外に記入する項目があります。

※作業責任者の資格と職務について：「C E に関する基準類」の 8 ページを参照して下さい。

※作業責任者・同代理者の異動が有っても有資格者を常に2名以上確保することを目標に計画的に高圧ガス保安協会が行う「**特定高圧ガス取扱主任者の講習(液化酸素)**」を受講・受験して下さい。(保安教育の一環として)

※作業責任者等の異動が有った場合でも官庁へ届出義務は無くなりましたが、〇〇年△△月□□日に☆☆☆さんから×××さんへ変更した旨を記録に残して下さい。

※設備台帳の定期検査、修理等の記録の用紙等に記録

※高圧ガス保安法は、**自主保安が基本**になっています。「自主保安の推進」は作業責任者の重要な職務の1つとして、安全の遂行をお願い致します。

※設備の定期自主検査に作業責任者又は同代理者(立会者)が立会い記録表の記名欄に記名・捺印して、その下の欄外に作業責任者及び同代理者の欄に氏名と資格を記入して下さい。

3. 保安点検時の指導事項及び依頼事項 () 内は、昨年の件数

- | | | |
|-----------|-------------|--------------------------------------|
| 1) 不動沈下 | … 0 (1) 件 | 基準値以上の沈下 |
| 2) 保有距離 | … 0 (0) 件 | |
| 3) 標識等 | …52 (68) 件 | ローリー停車位置明示無し(不明瞭)、明示消失 |
| 4) 消火設備 | … 9 (8) 件 | 定期検査未実施、消火能力不足、期限超過 |
| 5) 外観検査 | …36 (48) 件 | 錆、塗装の劣化、配管変形、蒸発器や配管に打痕・変形、施設の柵の変形・破損 |
| 6) 気密検査 | … 9 (10) 件 | 微量の漏れ、内部漏れ |
| 7) 緊急遮断弁 | … 2 (0) 件 | 運転中のためテスト不可 |
| 8) 断熱性能 | … 1 (4) 件 | 真空度不良 |
| 9) 圧力計 | … 0 (0) 件 | |
| 10) 液面計 | … 0 (0) 件 | |
| 11) 電気設備 | … 1 (4) 件 | 基準値超過 |
| 12) 安全弁 | … 3 (3) 件 | 放出管に接続されていない、放出管変形 |
| 13) バルブ作動 | … 0 (2) 件 | |
| 14) 緊急設備 | …42 (61) 件 | 予備電池無し、期限切れ、懐中電灯なし、故障 |

4. 日常点検について:「**CEに関する基準類**」平成26年 2月 改定版を参照して下さい。
(愛知県高圧ガス安全協会発行)

5. 保安教育について:「**CEに関する基準類**」の10ページの「保安教育計画」の例と11ページの「保安教育実施記録」の例を参照して下さい。

MEMO :

愛知県高圧ガス安全協会 発行テキスト・図書類の紹介

図 書 名	発行/改訂年	備 考
一般高圧ガスに関する製造許可申請等手続の案内	平成19年	
一般高圧ガスに関する販売事業届等手続の案内	平成22年2月	
高圧ガス消費基準(液化塩素)	平成13年	
高圧ガス消費基準(特殊ガス)	平成22年2月	
高圧ガス消費基準(特殊ガス) 日常点検実施マニュアル	平成27年2月	
毒性ガス消費基準(小口消費事業者用)	令和7年2月	
高圧ガス容器再検査基準	令和元年11月	
CEに関する基準類(規範) (第一種製造事業所)	平成29年2月	
CEに関する基準類 (第二種製造事業所)	平成26年2月	
CE設置事業所における危害予防規程(規範)	令和6年10月	
酸素・アセチレン・炭酸ガスの取扱い方	平成12年	
圧縮空気の手扱い方	平成8年	
水素ガスの取扱い方	令和5年11月	
高圧ガス保安講習会テキスト (コールド・エバポレータの取扱い手引き)	令和5年3月	
高圧ガス保安講習会テキスト (酸素・窒素・アルゴン及び炭酸ガスの安全マニュアル)	平成18年2月	
高圧ガス移動監視者等再講習テキスト	令和3年8月	

新版発行

※法令改正に伴い「CE設置事業所における危害予防規程(規範)」の追加・改訂をしました。

各事業における危害予防規程・基準類の制定・改訂作業の参考にご活用ください。

※「毒性ガス消費基準(小口消費事業者用)」を見直し、改訂をしました。

毒性ガスを使用される小口消費事業所にてご活用願います。

編集後記

- ☆ 巻頭言では、経済産業省 中部近畿産業保安監督部 成瀬保安課長より高压ガス保安活動促進週間の趣旨について解説頂くとともに、関係各所新任の方々にご挨拶を頂戴しました。
- ☆ 5月に開催された愛知県高压ガス安全協会令和7年度定時総会では、令和7年度協会長表彰の授与式が行われ、長年に亘って高压ガスの保安確保のため日夜尽力された方々が表彰されました。受賞された皆様、おめでとうございます！定時総会終了後に開催した講演会では、名古屋大学工学研究科 松田亮太郎教授を講師にお招きして、「MOF（モフ）科学と変環学～社会実装に向けた取り組み～」と題してご講演いただきました。MOF（興味のある方は是非調べてみてください！）は研究が開始されて30年も経たない新しい材料のようで、今後の開発が期待されています。
- ☆ 事業所訪問では、日清オイリオグループ株式会社 名古屋工場を紹介させて頂きました。スマートファクトリー化ではICTも活用して「生産性向上」、「働き方改革」、「技術力の獲得と伝承」を実現されるとともに、脱炭素化と安全・防災活動についてもしっかり取り組まれています。ご対応いただいた皆様、ありがとうございました！
- ☆ 施設訪問では、豊田市にある「小原和紙美術館・和紙工芸体験館」取材させて頂きました。日本の伝統である和紙について、丁寧な説明と体験を通して理解を深めることのできる素晴らしい施設となっています。ご対応いただいた皆様、ありがとうございました！
- ☆ 私の趣味では、出光興産株式会社 信國様に「大人の遠足」について語っていただきました。お遍路、煩惱が払われるのであれば私もぜひ挑戦してみたいです。
忙しい日々の中で、趣味を通じて感じる事ができる幸せはかけがえのないことですね。皆様も趣味の時間を大切に、楽しんでいただければと思います。
- ☆ 最後に、当協会は今後も変わらず高压ガスに携わる皆様にとって有益な情報を適宜掲載していきたいと思っています。引き続きのご愛読よろしく願いいたします。

第 1 5 5 号

発行日 令和7年9月20日
発行者 愛知県高压ガス安全協会 広報部会
〒450-0002 名古屋市中村区名駅四丁目4-38
愛知県産業労働センター17階
TEL (052) 485-6619 FAX (052) 485-6634
E-mail : a-ka@chive.ocn.ne.jp
HP : <http://ankyo-aichi.jp/>

ガスの保安には コスモスの検知部、検知器を!

COSMOS



無線ガス 検知部

KD-100/KD-101
シリーズ

- 耐圧防爆構造
- 本質安全防爆構造

1

ケーブルレスで
イニシャルコストを削減
工業用無線規格「ISA100.11a」を採用。
信号配線が不要です。

2

「外部電源式」と「電池電源式」
をラインアップ

さまざまなガス種と用途に対応したラインアップ

外部電源式
KD-100A/B/M

可燃性ガス※

毒性ガス※

無線変換器
KD-100Mのみ

電池電源式
KD-100D/O/R

一酸化炭素

硫化水素

酸素

可燃性ガス
(メタン・プロパン)

※KD-100Mを除く

1

4種のガスを
同時検知・同時表示

2

センサ寿命2年

検知対象 ※4ガス、3ガス、2ガスタイプから選べます。

可燃性
ガス

硫化水素

一酸化
炭素

酸素

+

温度

マルチ型 ガス検知器 XA-4000IIシリーズ

- 本質安全防爆構造
- 防水・防塵構造 (保護等級IP67相当)



1

配管などからの
ガス漏れ箇所をすばやく探知!

2

LCD画面搭載で
電池残量や対象ガス名など、
機器の状態が一目でわかる。



可燃性ガス 探知器

XP-702III

- 高圧ガス保安協会検定合格品
(XP-702III-B)

さまざまなガス種に対応します!

可燃性
ガス

水素、アンモニア、プロパン、ベンゼン、
アセチレン、EO、エチレン、プロピレン、
エタン、ブタジエン、ジクロロエタン

フロン

R22、R32、R404A、
R407C、R600a (i-B)、
410A、R134a

※その他ガス種についてはお問合せください。



新コスモス電機株式会社

本社 ■ 〒532-0036 大阪市淀川区三津屋中2-5-4 TEL(06)6308-2111

URL www.new-cosmos.co.jp

東日本営業部
東京営業所 TEL(03)5403-2703
札幌営業所 TEL(011)231-1101
仙台営業所 TEL(022)295-6061
新潟営業所 TEL(025)365-1390
静岡営業所 TEL(054)255-1901
北関東出張所 TEL(048)643-1223
千葉出張所 TEL(043)209-1650
神奈川出張所 TEL(045)473-6451

中部営業部
中津営業所 TEL(052)951-2650
北陸営業所 TEL(076)234-5611
西日本営業部
岡山営業所 TEL(06)6308-2111
岡山営業所 TEL(086)435-5087
広島営業所 TEL(082)568-2800
九州営業所 TEL(092)431-1881
京滋出張所 TEL(077)526-8222
姫路出張所 TEL(079)225-8965