

会報



愛知県
高压ガス
安全協会



秀
作

【令和8年度 高圧ガス安全標語入選作品】

高圧ガス 少しの異常も見逃すな いつもと違うは危険のサイン

高圧ガス “たぶん” を捨てて 確認徹底

高圧ガス ルールは現場の防波堤 省略ゼロで災害ゼロ



今回の表紙【Aichi Nowフォトギャラリー】

オアシス21（名古屋市）

2002年に名古屋市栄に誕生した複合施設、オアシス21。

「水の宇宙船」と呼ばれる、空中に浮かぶガラスの大屋根がシンボルです。そのガラスの屋根の上には水が流れ、見とれるほどに美しい波紋を描き出しています。その周囲を囲むのは、1周約200mの空中回廊。地上14mの空中散歩が楽しめます。

◎ ◎ 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 石 川 靖	
新任のご挨拶	
愛知県高圧ガス安全協会 会長 後 藤 広 樹	
愛知県防災安全局長 岡 田 晴 道	
名古屋市消防局予防部長 中 條 雅 彦	
愛知県高圧ガス安全協会 令和8年度定時総会……………	5
◇ 第52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・優良保安監督者・優良保安従事者	
高圧ガス安全標語の選考結果について……………	18
[事業所訪問] 「ミライの社会をつくる鉄!!」……………	20
◇ 中部鋼鉄株式会社	
[施設訪問その134] 「安全・安心な製品づくりの現場を訪れて、ヤクルトの魅力を体感」……………	25
◇ 株式会社 愛知ヤクルト工場	
[私の趣味] 「日常から解放される癒しの時間」……………	29
岩谷瓦斯株式会社 名古屋工場 黒田 義之	
[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12) (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]……………	40
◇ 愛知県内で発生確認した「事故(災害+盗難・喪失)」の概要 (令和7年4月～令和8年3月)	
[愛知県防災安全局からのお知らせ]……………	43
◇ 高圧ガス保安に関する主な法令等改正について	
◇ 愛知県高圧ガス移動防災訓練について	
◇ 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]……………	47
◇ 「キャッシュレス決済及び電子申請」について	
◇ 令和8年度の体制について	
[協会事務局だより]……………	48
◇ 入会等 ◇ 社名・事業所名・所在地名等の変更 ◇ 協会日誌	
[お知らせ]……………	51
◇ 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8年度E期間「保安係員」義務講習(オンライン)のご案内	
◇ 令和8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7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 石川 靖

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、厚く御礼申し上げます。

昨今、大規模な自然災害が毎年のように発生し、人命やライフラインに甚大な被害を及ぼしています。今年度に入ってから、全国各地で震度5以上を観測する地震が多発しております。南海トラフ地震の発生確率も高いとされる当地域において、高圧ガス施設の安全対策は地域防災において極めて重要です。当監督部といたしましても、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。皆様におかれましても、引き続き巨大地震や自然災害への備えについて、ご尽力いただきますようお願い申し上げます。

令和7年の高圧ガス事故統計を見ますと、容器の喪失・盗難を除いて全国で745件の事故が発生し、前年比で73件の減少となりました。一方、中部監督部管内（東海北陸5県）においては166件（前年比35件増）となり、依然として高い水準で推移しております。皆様におかれましては、引き続き高圧ガス事故の低減に向け、一層の保安対策に取り組んでいただきますようお願いいたします。

さて、現在、経済産業省では、審議会等において「2040年に向けた保安のあり方」の検討を進めております。保安人材の確保や、生成AIをはじめとする最新技術の活用など、未来の保安の姿を描くにあたり、当監督部といたしましても、愛知県高圧ガス安全協会様をはじめとする関係団体・関係機関との連携をさらに強化し、様々な機会を通じて現場の声を確実に汲み取りながら、高圧ガス分野の各種施策に取り組んでまいりたいと考えております。皆様におかれましては、自主保安の高度化や新技術等への円滑な対応によって、保安レベルの一層の向上を図っていただきますようお願い申し上げます。

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て公共の安全を確保することを目的に実施しています。各事業所の皆様におかれましては、本週間の取り組みを通じ、高圧ガス事故のさらなる低減に努めていただきますようお願い申し上げます。

新任のご挨拶



愛知県高圧ガス安全協会

会 長 後 藤 広 樹

この度、前任の野村会長から当協会の会長を引き継ぐこととなりました後藤広樹でございます。日頃より当協会の運営に対しまして、監督官庁の皆様、会員の皆様ならびに関係各位より格別のご指導、ご支援を賜っておりますことに、この場をお借りして心より厚く御礼申し上げます。

昨今、私たちを取り巻く社会環境は大きく変化しております。能登半島地震からの復旧・復興が続く中、全国各地で地震、豪雨、台風などの自然災害が相次ぎ、企業活動においても災害への備えと事業継続体制の強化がこれまで以上に重要となっています。また、国においては南海トラフ巨大地震への対策が強化されるなど、大規模災害への備えが社会全体の重要課題として位置付けられています。このような状況において新たに令和8年熊本地震、令和8年8月千葉豪雨が発生しました。お亡くなりになられた方々の御冥福をお祈りするとともに、ご遺族の皆様や被災された全ての方々に対し、心よりお見舞い申し上げます。

高圧ガスは、エネルギー供給、製造業、半導体、自動車産業、医療分野など幅広い分野を支える重要な社会インフラの一翼を担っています。さらに近年は、カーボンニュートラルやグリーントランスフォーメーションの推進に伴い、水素やアンモニアなど次世代エネルギーへの期待が高まっており、高圧ガスの果たす役割はますます大きくなっています。

その一方で、どのような時代にあっても変わることのない私たちの使命は、「安全の確保」であります。高圧ガスは産業や暮らしに不可欠な存在であるからこそ、事故や災害を未然に防ぎ、社会から信頼され続けることが何より重要です。そのためには、自主保安の理念のもと、一人ひとりが高い安全意識を持ち、日々の点検・教育・訓練を着実に積み重ねていくことが必要であります。

当協会は、高圧ガスに関する災害の未然防止と公共の安全確保を目的として設立されて以来、長年にわたり多くの先輩方のご尽力によって活動を続けてまいりました。その歴史と伝統を受け継ぎながら、時代の要請に応じた事業活動を推進し、会員企業の発展と地域社会への貢献に努めてまいり所存です。会員の皆様におかれましては、今後とも当協会の活動に対し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。

最後になりましたが、会員各社の益々のご発展と、皆様のご健勝、ご多幸を心よりお祈り申し上げまして、就任のご挨拶とさせていただきます。

新任のご挨拶



愛知県防災安全局

局 長 岡 田 晴 道

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、愛知県防災安全局長に就任しました、岡田晴道でございます。

日ごろから、本県の防災安全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、昨年5月には、東京都の工事現場において、埋設・設置されていたアセチレン容器が爆発し、作業員や近隣住民が負傷するといった事故が発生するなど、高圧ガスによる事故が後を絶ちません。

こうした事故を無くすためには、高圧ガスの安全対策は不可欠であり、県民の皆様の安全・安心な生活を確保するためには、貴協会の皆様による自主保安活動の推進が大変重要であると考えております。

さて、去る6月2日には、前回調査から12年ぶりとなる「愛知県南海トラフ地震被害予測調査」の結果を公表いたしました。今回の調査結果でも、南海トラフ地震の発生により本県において甚大な被害が見込まれる結果となりました。一方、県民の皆様による防災対策の取組や、県が実施してきた河川・海岸堤防及び水門の整備の効果により、前回調査と比べ、被害が減少していることも明らかになりました。

本県といたしましては、大規模災害時に県民の生命と財産を守り、「安全・安心なあいち」の実現を目指してまいります。貴協会の皆様におかれましても、引き続き高圧ガスの安全対策の強化を図っていただき、災害時においても事業の継続性の確保のため御尽力いただきますよう、よろしく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

予防部長 中 條 雅 彦

愛知県高圧ガス安全協会の皆様におかれましては、ますますご清栄のこととお慶び申し上げます。

本年４月の人事異動により予防部長に就任いたしました中條でございます。

日頃より本市の消防行政に格別のご理解とご協力を賜り、厚くお礼申し上げます。

昨今、全国各地において大きな揺れを伴う地震が発生しておりますが、当局におきましては、発生が懸念される南海トラフ地震に備え、万全の準備を進めることを最重要課題としております。そのためには、公的機関のみならず、事業所、地域、家庭それぞれの防災力の向上が不可欠であり、「自助・共助・公助」が一体となった取り組みを進めていくことが何より重要であると考えております。

一方、中東情勢の悪化に伴う石油関連製品の不足など、高圧ガスを取り巻く環境はさまざまな課題に直面しておりますが、昨年度、名古屋市内において高圧ガスに係る重大な事故が発生しなかったことは、ひとえに貴協会をはじめ関係事業者の皆様の日頃からの保安活動と安全管理へのご尽力の賜物であり、深く感謝申し上げます。

しかしながら、高圧ガスに係る事故件数は全国的に依然として高い水準で推移しており、決して楽観できる状況ではありません。

当局といたしましても、高圧ガス事故ゼロ件を目指し、貴協会の皆様との連携を深めながら、引き続き保安体制の確保と防災対策の推進に努めてまいりますので、今後とも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。

結びに、貴協会のますますのご発展と、会員の皆様のご健勝、ご多幸を心より祈念申し上げまして、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８年度定時総会

去る５月１９日（火）１５時より、愛知県産業労働センター５階小ホールにおいて、令和８年度定時総会が開催されました。

当日は、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をはじめとする多くのご来賓のご臨席を賜り、会員７４名（別に委任状２４４）の出席のもと、盛大に執り行われました。

開会にあたり挨拶に立った野村幸司会長は、緊迫する中東情勢をはじめとする不透明な国際情勢下において、次世代エネルギーへの転換に向けて水素やアンモニアガスの重要性が益々高まる中、我々が長年培ってきた「高圧ガスの保安技術」こそが次世代エネルギー社会の基盤になると言及。一方で、アセチレンボンベの爆発事故をはじめ、高圧ガス関連の災害が高止まりしている現況を指摘し、協会としても保安啓発活動の推進に尽力していく決意を述べました。その後、ご来賓の方々の紹介が行われました。



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８年度協会長表彰の授与式が執り行われ、長年にわたり高圧ガスの保安確保に日夜尽力された方々（別掲）が表彰の栄に浴されました。授与式の後、鋤柄喜彦表彰選考委員長が選考経過を報告すると共に、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ました。次いで、受賞者一同を代表して保安功労者の安藤 治氏（東亜テクノガス(株)）が謝辞に立ち、受賞への感謝と共に、今後も公共の安全確保と自主保安活動に注力し、後進の育成にも尽力する決意を力強く述べました。



表彰式



鋤柄選考委員長 祝辞



安藤 治氏 謝辞

引き続き行われた令和8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6号議案までの説明があり、審議の結果原案通り可決されました。

本総会には以下の来賓の方々にご臨席頂きました。

中部近畿産業保安監督部 保安課長	石川 靖 様
愛知県防災安全局長防災部消防保安課 産業保安室長	近 藤 孔 三 様
名古屋市消防局予防部長	中 條 雅 彦 様
愛知県警察本部生活安全部 保安課長	河 瀬 智 美 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	貞 方 豊 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	白 井 一 郎 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の石川 靖様より祝辞を頂きました。石川様からは、お祝いの言葉に加えて日頃の自主保安活動の取組みに対する御礼を頂いた。また、昨今の自然災害による甚大な被害や高圧ガス事故件数の高止まりの状況を踏まえ、南海トラフ地震への対応と自主保安の更なる強化を要請。加えて、経済産業省が開始した「2040年に向けた保安のあり方」に関する審議に触れ、保安人材の確保や生成AI等の最新技術の活用といった将来像を描くにあたり、現場の声を反映する意向が示されました。最後に、自主保安の高度化や新技術への対応について改めて要請されました。

次に、愛知県防災安全局防災部消防保安課産業保安室長の近藤孔三様からもご祝辞を頂きました。近藤様からは、自主保安活動の推進による県民の安全・安心への貢献に対する謝意と、受賞者へのお祝いのお言葉が述べられました。また、高圧ガスの重要性が益々高まる中、更なる自主保安活動の推進を要請。加えて、9月から開催されるアジア競技大会・アジアパラ競技大会に触れられ、是非会場に足を運んで大会を盛り上げてほしいとの呼びかけをされました。



石川保安課長 挨拶



近藤産業保安室長 挨拶

本総会をもって会長が交代となり、新会長の後藤広樹氏より就任の挨拶を頂きました。最後に高山昭彦副会長が閉会の辞を述べ、定時総会はずべての行程を終了しました。



新会長 就任の挨拶



高山副会長 閉会の言葉

定時総会終了後開催した講演会では、中京大学 名誉教授 播磨良紀先生を講師にお招きして、NHK大河ドラマ「豊臣兄弟」に因んで「豊臣政権における豊臣秀長の役割」と題して講演していただいた。



講演会風景



講師 播磨良紀先生

永年にわたり織豊時代や豊臣秀長について研究されてきた先生の、「史実と異なる大河ドラ

マには腹立たしさを覚えるので、あまり見ない」という率直なお言葉から講演は始まり、従来の小説やドラマでは、秀長は「温厚で人望が厚く、秀吉の名参謀、名補佐役」というイメージで描かれがちですが、本講演では古文書などの史実から豊臣政権における実際の秀長像について論じられました。

秀長が資料に登場するのは「姉川の戦い」以降（33歳頃）であり、それ以前の動向は詳しく分かっていないそうです。秀吉と共に織田信長に仕えて武将へと出世していき、秀吉が黒田孝高（のちの黒田官兵衛）に宛てた書状の中に、「其方は弟小一郎同然に心やすく思っている」という一節があり、秀吉にとって秀長は最も信頼できる存在であったことが読み取れ、その後の「賤ヶ岳の戦い」、「小牧・長久手の戦い」等で秀長は秀吉の名代として活躍するが、秀吉が事細かに指示する書簡が残っており、秀吉の指示を忠実に遂行する秀長の姿が浮かび上がるとのことでした。また、豊臣政権下での秀長は、豊臣一族の大名として領国を支配するものの、政権運営自体には殆ど関与せず、秀吉の専制下、石田三成、増田長盛ら奉行衆が主政策を執行する体制であり、秀長は従来のイメージのような「政権のナンバー2」ではなく、秀吉の意思を忠実に遂行する名代と捉えるべきというのが先生の解説でした。最後は「大河ドラマはドラマとして大いに楽しんでほしい」との言葉で講演は締めくくられた。

歴史には未解明な部分が多く、史実をベースに人物像や心情を想像することも醍醐味の一つであり、今回の講演を機に、史実への理解を深めながら、大河ドラマをより多角的に楽しんでいけたらと感じた次第です。

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が開催されました。

開宴挨拶	後藤広樹 新会長
乾杯	坪井 真 新副会長
中締め	福田澄生 新副会長



後藤新会長 開宴挨拶



坪井新副会長 乾杯



福田新副会長 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ました。

第52回 協会長表彰受賞者

(敬称略)

- ☆ 保安功労者 (1名)
安 藤 治 東亜テクノガス株式会社
- ☆ 優良保安監督者 (2名) (年齢順)
長 井 誠 成瀬酸素運輸株式会社
奥 村 英 一 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)
浅 井 平 東レ株式会社 名古屋事業場
吉 田 正 出光興産株式会社 愛知事業所
牟 田 郁 則 出光興産株式会社 愛知事業所
神 崎 修 次 東亜興業株式会社
山 方 広 治 東亜合成株式会社 名古屋工場
- ☆ 優良事業所 (1事業所)
新光酸商株式会社

以上9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



東亜テクノガス株式会社

安藤 治

この度、愛知県高圧ガス安全協会様より「保安功労者」として表彰賜りましたこと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、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高圧ガス保安にかかる想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、1988 年に入社後、現在まで高圧ガスにかかる製造設備の操業及び設備管理、機器設置、改造及び製造技術開発を計 25 年担当してきました。

現在は客先に設置した CE 及び PSA 設備の保守管理、高圧ガス設備の保守点検及び安全協会委員会業務に携わっています。

2. 高圧ガスに関するコメント

入社以来、今までに 6 種類の高圧ガス(空気、酸素、窒素、アルゴン、塩素、ジシラン)を取り扱ってきました。印象に残っているのはやはり初めに担当した液化塩素ガスの操業及び設備管理です。当時は年に 3 回、設備を区分して保安検査を実施していました。このため、検査が終わったらすぐ次の検査の準備が必要で大変でした。個々の点検検査にしても、手順通り順次引き継いでいかないと、予定通りに始まらないし終わらないことが起こります。先輩の指導の下、過去の実績から準備し、工事期間の設定に合わせた作業には作業安全確保を含め各作業担当者の協力、調整が不可欠でした。この時の経験が、現在まで大きな事故、設備不具合を起こさず過ごしてきた基礎になっていると思います。

現在は、社内・協力業者ともに人員の不足が顕著になってきており、安全対策等法の要求する項目も厳しくなっています。監督・責任者として、現状に合わせ、破綻なく安全に業務を完遂すること、多くの先輩諸氏によって蓄積されてきた高圧ガス取扱い技術と保安技術を再認識し、次世代への教育・継承を行うことに注力したいと考えております。

優良保安監督者



成瀬酸素運輸株式会社

長 井 誠

この度、愛知県高圧ガス安全協会様より「優良保安監督者」として栄えある賞を頂きまして大変光栄に感じております。各関係者様のお力添えによりまして受賞することができました事、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

私は現在、液化ガスローリーの高圧ガス設備部門の修理・メンテナンス・定期点検等の現場作業、及びそれらに関する事務作業を中心に業務しております。

実際の液化ガスローリー稼働時に故障等有れば、お客様や荷主様に多大なご迷惑をおかけする事になり兼ねませんので、そのような事態を少しでも未然に防ぐよう努めております。

2. 高圧ガスに関するコメント

私は液化ガスローリーの乗務経験が無かったため、現在の作業を始めた頃は各バルブ等の役割が全くわからない状態からのスタートでした。幸い大きなトラブルには至りませんでしたが、開閉してはいけないバルブを触ってしまい注意されるということもありました。ただ、どんな時でも厳しくもありますが順を追って何がいけなかったのか、何故いけなかったのか等を説明していただける諸先輩方のご指導のおかげで、今日まで大きな災害・怪我もなく業務に携わることができました。今後、後進の指導をする際にも大変参考になる貴重な経験だったと思い、感謝しております。

今回の受賞を機により一層、安全に対する意識を高めることができました。これからも今の気持ちを忘れずに漫然と作業をすることなく、常に高圧ガスの危険性を頭に置きながら安全作業を続けていきたいと思っております。私だけでなく弊社全員の力で弊社の社訓である「安全は総てに勝る」を引き続き実践していけるよう日々の業務に従事していこうと思っております。



東亜合成株式会社 名古屋工場

奥村 英一

この度は、愛知県高圧ガス安全協会様より「優良保安監督者」としてこのような名誉ある賞を賜り、大変光栄に存じます。今回の受賞は、ひとえに関係者の皆様ならびに諸先輩方のご指導とご支援の賜物であり、心より感謝申し上げます。

1. 現在従事している業務について

私は現在、高圧ガス業務において交替勤務の班長として、液化塩素製造施設および液化窒素製造施設の運転・保守管理を行っております。担当施設の安全確保と安定操業を最優先とし、無災害の継続を目標に掲げ、日々の安全啓蒙活動と確実な設備管理に努めております。

2. 高圧ガスに関するコメント

1995年の入社以来、30年にわたり基幹化学品事業に携わり、高圧ガス設備の運転・監視業務に従事してまいりました。私たちが日々取り扱う塩素は、強い毒性を有し、状態によって腐食性も変化することから、常に緻密な管理が求められる危険な物質です。そのため、漏えい防止を最優先事項として捉え、万が一にも事故を発生させないという強い使命感のもと、高い緊張感と責任感を持って保安体制の維持に努めております。

また、現在は現場作業員の若返りが進んでおります。今後は、これまで培ってきた知識や経験、安全に対する心構えを次世代へ確実に伝承していくことが、私の重要な役割であると考えております。今回の受賞を機に、高圧ガス保安を担う監督者としての責任の重さを改めて認識し、今後も職場の仲間と一丸となって、無災害の継続と安全・安定操業の維持向上に努めてまいります。

以上

優良保安従事者



東レ株式会社 名古屋事業場

浅井 平

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、大変光栄に感じるとともに、高圧ガスを取り扱う者としての責任の重さを改めて実感しております。本受賞にあたり、関係者の皆様ならびに諸先輩方のご指導、ご支援の賜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1995年に東レ株式会社名古屋事業場に入社以来、高圧ガス設備を有するケミカルプラントにおいて、運転管理および設備管理業務に従事してまいりました。現在の職場では、オートクレーブ設備等を用いた水素添加反応により、ファインポリマー用の原料モノマーの製造を行っております。

2. 高圧ガスに関するコメント

私の職場における高圧ガス設備では水素を取り扱っています。取り扱う水素は無色無臭で軽く、極めて可燃性が高く、爆発範囲も広い危険性を有する物質です。微量な漏洩や操作ミスが重大事故につながる恐れがあるため、日頃より法令および社内ルールを遵守し、確実な操作、点検および保守管理を徹底しております。特に運転状態の傾向管理を重視し、異常の早期発見に努めるとともに、基本作業の徹底による安全確保に取り組んでおります。

さらに近年はDXの取り込みによる監視体制の高度化やデータ活用の検討を進め、異常予兆の早期把握に向けた取り組みを推進しており、小さな変化も即時対応できる設備管理体制の構築に励んでいます。

また、地震等の大規模災害を想定した緊急対応訓練や異常処置基準の見直し・改善を継続的に実施し、非常時対応力の向上と職場全体のレベルアップを図っております。

今後も無事故・無災害の継続を目標に、安全・安定操業の維持向上に努めるとともに、保安従事者としての責任を自覚し、現場力の強化とリスク低減の推進を図り、保安レベルのさらなる向上に取り組んでまいります。



出光興産株式会社 愛知事業所

吉 田 正

この度、愛知県高圧ガス安全協会様より「優良保安従事者」という栄誉ある賞を賜り、誠にありがとうございます。日頃よりご指導ご支援をいただいている皆様に心より感謝申し上げます。本受賞を励みに、今後も安全確保と保安意識の向上に努め、より一層業務に精進してまいります。

1. 現在従事している業務について

1990年に日本鉱業㈱(現 ENEOS)へ入社以来、高圧ガス設備の運転管理業務に従事してきました。2023年に出光興産へ転籍し、現在は係保全管理者として設備の保全管理を担うとともに、現場の安全操業の指導・管理に取り組んでいます。

2. 高圧ガスに関するコメント

高圧ガス設備の業務に長年従事する中で、最も印象に残っているのは設備改造や新設設備の立ち上げに関わった経験です。旧社在籍時には、原料多様化への対応や蒸留塔再編による省エネルギー改造、さらに第2シクロヘキサン製造装置の建設に携わりました。これらの計画では、高圧ガス保安法との整合を図りながら設備仕様や運転条件を確認する必要があり、法令を踏まえた安全確保の重要性を改めて実感しました。設備の設計や変更が安全面に与える影響を一つ一つ確認していく作業は苦心も多くありましたが、無事に運転開始を迎えたときの達成感は非常に大きなものでした。

また、転籍前には旧社で運転していた設備を譲渡後の出光興産で運転する設備と切り分ける作業にも携わりました。使用しない設備については高圧ガス設備から確実に切り離し、除却する必要があります。保安上の観点からも慎重な確認を重ねました。設備の境界を明確にする作業は想像以上に複雑であり、ひとつの見落としが安全上のリスクにつながる可能性があるため、細部まで確認を行ったことが強く印象に残っています。

転籍後は、旧社では経験の少なかった原料多様化改造を活用した運転にも携わり、新たな知識や運転条件への理解を深める機会となりました。長年同じ分野に携わっていても、設備や運転条件が変われば新たな課題が生まれることを実感しています。今後もこれまでの経験を生かしながら知識の研鑽を続け、現場の安全意識の向上と安定操業の確保に貢献していきたいと考えています。

以上



出光興産株式会社 愛知事業所

牟田 郁則

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、栄えある賞を頂きました事は、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、原油の蒸留設備を初め、原油の蒸留設備から留出した各種油を改質、脱硫する設備の点検保守、運転管理を行っている部署の製造統括業務に携わっており、日々の安全・安定運転の継続に取り組んでいます。

2. 高圧ガスに関するコメント

私は 1996 年に入社以来、一貫して原油の蒸留、その他精製装置の運転、設備管理に努めて参りました。さまざまな業務に関わってきましたが、その中では、思いがけないトラブルやヒヤリとする出来事に直面したことも幾度かありました。しかし、その一つひとつの経験が安全に対する意識を高め日々の点検や確認の大切さを改めて学ぶ機会になったと感じています。

高圧ガス設備の運転、設備の維持管理、そして保安管理は、いずれも安全を支える重要な業務であり、どれ一つとして疎かにすることはできません。小さな異常を見逃さず、基本を守り、確実な作業を積み重ねることが事故の未然防止につながると考えています。

これからもこれまでの経験を活かしながら、安全を最優先に正しい取り扱いを心がけ、より安心して働くことのできる職場環境の構築に努めていきたいと思っています。そして、高圧ガスを扱う一人の技術者として、責任を持って日々の業務に向き合っていきたいと考えています。



東亜興業株式会社

神 崎 修 次

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栄えある賞を頂き、大変光栄に存じます。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、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1990年5月に東亜興業株式会社へ入社以来、高圧ガス及び危険物大型タンクローリーのドライバーとして22年間無事故で業務を遂行して参りました。2012年4月から運行管理者（配車係）を命じられ、ドライバーから管理側へ異動となり、これまでは指示に従い安全運行、安全作業に努めて参りましたが、それ以降、全ドライバーへ安全運行、安全作業の指導を含め管理する立場となり、無災害を目標に運行管理者として努めております。

2. 高圧ガスに関するコメント

高圧ガス輸送・取扱業務において、最も重要なことは「事故を起こさない」という強い保安意識を持ち続けることである。高圧ガスは便利な反面、ひとたび漏えいや誤操作が発生すると、重大な災害につながる危険性をもっている。そのため、日々の基本作業を確実に実施することが、安全輸送と安定供給につながると考えます。

私は業務を行う中で、「慣れ」や「思い込み」が事故の大きな原因になると感じています。毎日同じ作業を繰り返していると、「これぐらいは大丈夫だろう」という油断が生まれやすい。しかし、ホース接続確認不足やバルブ操作ミス、周囲確認不足など、小さな確認漏れが重大事故につながる可能性があります。だからこそ、指差呼称や復唱確認を徹底し、一つ一つの作業を確実に行うことが重要です。

また、車両点検も保安確保の重要な業務であります。出庫前点検は、タイヤ、灯火類、バルブ、配管、ホースの状態確認を行い、異常の早期発見に努め、異常を発見した際は、「この程度なら問題ない」と自己判断せず、速やかに上司へ報告し、適切な対応を取ることで、車両トラブルや設備トラブルを未然に防ぐことにつながります。

さらに、保安を確保するためには、一人だけではなく、職場全体で声を掛け合うことも大切です。危険を感じた時に遠慮せずに注意しあえる職場環境を作ることが、事故防止につながると考えます。



東亜合成株式会社 名古屋工場

山 方 広 治

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」として大変栄誉ある表彰を賜り、光栄に存じます。受賞に際しましては、関係者の皆様方ならびに、諸先輩方のご指導の賜物であると心より感謝申し上げます。

1. 現在従事している業務について

私は平成9年に東亜合成(株)名古屋工場へ入社し以来、LPG ガス設備ならびに冷凍機設備の安定操業に努めてきました。工場への蒸気送気には不可欠な LPG 焚きボイラ設備の管理業務に従事しプラントの日常点検・保守管理に携わりながら、職長として後輩社員の育成にも全力で注いでまいりました。

2. 高圧ガスに関するコメント

私は高圧ガス保安担当者として、常に「事故を起こさないこと」を自身の使命と認識し、設備の健全性維持と安全・安定操業に努めてまいりました。高圧ガス設備はひとたび事故が発生すれば甚大な被害をもたらす可能性があるため、日常点検や保守作業においても小さな異常を見逃さないという姿勢を大切にしていまいりました。

また、保安の基本は人材育成であるとの信念から、後輩や部下への教育に全力を注いでまいりました。特にフランスで発生した LPG 貯槽の大爆発事故を教訓にして、BLEVE（沸騰液体膨張蒸気爆発）の危険性を繰り返し伝え、高圧ガスの持つ潜在的な危険への理解を深めてもらうよう努めました。日常のメンテナンス作業においても、何気ない操作や確認不足が重大事故につながることを教え、一つひとつの作業の意味を理解し、基本を忠実に守ることの重要性を伝えてまいりました。

今後もこれまで培った経験や知識をさらに進化させながら後進へ継承し、高圧ガス保安の向上と無事故・無災害の継続に努め、安全文化の定着と発展に微力ながら貢献してまいります。

◎◎◎ 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、836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
〃	トヨタ自動車（株）	川合博之
〃	新光酸商（株）	石川雅一
〃	出光興産（株）愛知事業所	本谷紀夫
〃	大日本アガ（株）	櫻井啓司
〃	日本酸素（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3日に選考委員会を開催し、秀作3点、入選8点、佳作19点が選ばれました。

なお、佳作19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QUOカードをそれぞれお贈りします。

【令和8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 少しの異常も見逃すな いつもと違うは危険のサイン

（株）東海理化電機製作所 船 戸 健 志

高圧ガス “たぶん” を捨てて 確認徹底

（株）東海理化電機製作所 香 川 桃 南

高圧ガス ルールは現場の防波堤 省略ゼロで災害ゼロ

東亜合成（株）名古屋工場 堀 内 友 貴

◆入 選（順序不同・敬称略） 8作品

確かな技術と確かな知識を未来へ伝承 みんなで守ろうガス設備

出光興産（株）愛知事業所 林 凌 平

高圧ガス 慣れた作業にもう一度 確認重ねて事故防止

出光興産（株）愛知事業所 前 川 健 一

高圧ガス 小さな違和感 危険のサイン 見逃さない目でゼロ災害

出光興産（株）愛知事業所 林 尚 樹

高圧ガス 忘れてならない過去事例 生かして守ろう職場の安全

東亜合成（株）名古屋工場 平 野 井 秀 和

高圧ガス 許すな油断 焦るな作業 一呼吸おいて確認ヨシ！

（株）東海理化電機製作所 安 達 雅 哉

高圧ガス 見えない漏れも 見逃さない 五感で確認 無事故の一步

（株）東海理化電機製作所 高 橋 里 佳

見えぬガス 気づく心で 守る日々

日本製鉄（株）名古屋製鉄所 木 原 彰 則

ガス漏れを 見逃す前に 再確認 慣れより怖い 思い込み

日本製鉄（株）名古屋製鉄所 金 子 智 哉

◆佳 作（順序不同・敬称略） 19作品

出光興産（株）愛知事業所	奥 駿 佑	東亜合成（株）名古屋工場	奥村 英一
出光興産（株）愛知事業所	伊藤 厚志	（株）東海理化電機製作所	高橋 良典
出光興産（株）愛知事業所	池田 浩晃	（株）東海理化電機製作所	伊藤 美智子
出光興産（株）愛知事業所	濱田 哲郎	東レ（株）名古屋事業場	古土井 真志
出光興産（株）愛知事業所	大 木 亘	日本製鉄（株）名古屋製鉄所	鉄川 和明
出光興産（株）愛知事業所	喜多 駿一	日本製鉄（株）名古屋製鉄所	河合 哲治
出光興産（株）愛知事業所	阿部 隼人	日本製鉄（株）名古屋製鉄所	成清 翔悟
出光興産（株）愛知事業所	阿武 寿和	成瀬酸素運輸（株）	木戸 利典
出光興産（株）愛知事業所	服 部 智		
中部液酸（株）	安田 陽一		
中部液酸（株）	石田 真紀子		

[事業所訪問]

『ミライの社会をつくる鉄！！』

☆ ☆ ☆ 中部鋼鉄株式会社 ☆ ☆ ☆

2026 年 6 月 19 日（金）、愛知県高圧ガス安全協会伊藤事務局長に同行いただき、名古屋市中川区にある「中部鋼鉄株式会社 本社・工場」を訪問してきました。

同社は、1950 年に設立し鋼板圧延の操業を開始しました。その後、1956 年に 5 トン電気炉を 2 基設置し、1962 年には 200 トン電気炉を増設して製鋼から圧延までの一貫体制を確立しています。

現在は、鉄リサイクルによる循環型社会への貢献を理念に、環境に優しい電炉鋼材の製造・販売を通じてカーボンニュートラル社会を実現することをビジョンに掲げ、事業を展開しています。

1. 会社概要

- (1) 本社所在地 名古屋市中川区小碓通五丁目 1 番地
- (2) 設立 1950 年 2 月 15 日
- (3) 事業内容 (連結) 鉄鋼事業、エンジニアリング事業、レンタル事業、物流事業
(個別) 厚板鋼板の製造販売、鋼片の製造販売、鋼板の切断加工
- (4) 従業員数 500 名 (連結)

2. 本社・工場の特徴

名古屋市中川区の住宅街と物流拠点が混在するエリアに、約 7 万坪とひとときわ広大な敷地を持つ製鉄会社・工場です。中部鋼鉄は、国内唯一の“厚板専門の電炉メーカー”であり、製鋼（溶かす）→圧延（伸ばす）→精整・加工までを単一拠点で完結する一貫生産体制を敷いています。一般的に電炉工場は、CO₂排出が少ない（高炉比で低環境負荷）、生産の ON/OFF が柔軟であり、環境対応型・省エネ型の製鉄所と言えます。

中部鋼鉄では、鉄スクラップや端材等の原料ほぼ全量を東海地方から受け入れ、これらをリサイクルして厚鋼板を製造しています。生産量は約 60 万トン/年で、用途は産業向けの重機・鉄道・金型等となっています。レーザー切断機で加工しやすい鋼板や切削しやすい鋼板など各種製品を取り揃え、地域循環型のものづくりを実現している点が大きな特徴と感じました。

3. 製造工程について

工場の中核は 2024 年に更新された最新鋭の 200 トン電気炉であり、同社の象徴的設備になります。1 日最大 3,000 トン程の溶鋼を生み出し、電力消費量は中川区全世帯の消費量に匹敵するほどのスケールを誇ります。

電気炉から僅かに見える鉄スクラップを溶かすアークの光や出鋼の際の閃光や熱は直視できないくらいのもので、見学時は20mくらいの距離で見させてもらい、大変貴重な経験となりました。



電気炉からの出鋼、連続鋳造機

おおよその製造フローは、①電気炉で鉄スクラップを溶解（約 1,600℃）後、取鍋精練炉で成分調整、②連続鋳造機でスラブ（鋼塊）化、③4段圧延機でミリ単位の高精度制御で延ばし、製品の厚板が製造されています。

電気炉では、効率的に材料を溶解し、取鍋精練炉で不純物除去と合成元素を加えて品質を分析しながら作り込む成分調整が重要とのことでした。



圧延前の二次スラブ、4段圧延機（圧延中）



4 段圧延機（圧延後）、製品置き場

圧延工程では、高温のスラブが自動搬送され、自動制御された圧延機であつという間に所定のサイズの鋼板が生産されていました。

市街地にある工場とは思えないスケールですが、騒音・振動対策は徹底されており、外部への影響は最小限に抑えられています。溶けた鉄が鑄造され、赤く輝く鋼板が高速で流れていく様子に圧倒されました。また、近年は緻密な出荷システムも構築されており、待機時間レスで出荷されていました。

社会を支えるあらゆる分野に使われる厚板が製造される現場を間近で見させていただきました。

4. 安全・防災・環境課題への取り組み

中部鋼鈑では、高温溶鋼や大型設備を扱う製鉄所特有のリスクに対し、設備面・人的対策の両面から安全確保を推進しています。特に、設備の近代化による危険作業の削減（人による作業レス化）や熱中症対策の徹底が印象的でした。

防災対策では、中川消防署と連携した実践的な合同訓練も実施し、火災・地震・設備トラブルを想定した即応体制の構築がなされています。都市部立地を踏まえた周辺影響の最小化対策のため、初動対応力と外部連携が重視されていました。

環境対策では、工場の防音・低振動対策はもちろん、排ガスのクリーン化（大気環境対策）、工場外周の緑地帯整備が充実しており、都市型工場として近隣配慮の考え方が徹底されていました。

環境負荷低減にも重点を置いており、脱炭素対応としてグリーンスチール「すみれす」の販売を 2025 年に開始しています。「すみれす」は、オフサイト PPA の環境価値（再エネ発電量）を製造プロセスに使用することで電力起因の CO₂ を削減する製品であり、脱炭素化を進める上で大きなメリットがあります。「すみれす」を通して電炉鋼材の良さを知ってもらい、お客様の脱炭素化をサポートしていくという取り組みについて説明していただきました。

「すみれす」は、炭（カーボン）がより少ない、環境配慮型の鋼材です。鉄鋼製造プロセスにおけるCO₂排出量（カーボンフットプリント：CFP）を従来製品に比べて大幅に削減しており、脱炭素社会の実現に貢献する製品です。



工場内では、鉄を冷却するために大量の水を使用していますが、水の工場内リサイクルが進んでおり、使用量としては住宅 3,000 世帯分程度とのことでした。

5. 最後に

今回の訪問を通じて、中部鋼鉄株式会社は単なる製鉄メーカーにとどまらず、「循環型社会」「都市型工場」「脱炭素」の3つを高いレベルで両立する先進的な事業所であると実感しました。

東海地域から集めた資源を再び社会へ供給する仕組みは、環境負荷低減と安定供給の両立という観点で非常に意義のある取り組みです。

次に、住宅地に隣接する都市型工場として、騒音・振動・排ガス対策や緑地整備など、周辺環境との共生を前提とした操業が徹底されていました。大規模な製鉄設備を持ちながらも外部影響を最小限に抑えている点は、地域社会との信頼関係構築の好事例と思います。

脱炭素の観点では、グリーンスチール「すみれす」に代表されるように、電炉の特性を活かしながら再エネ電力を組み合わせることで、実効性のあるCO₂削減策を事業として確立している点が特筆されます。これは単なる環境対策にとどまらず、顧客の価値創出にも直結するものであり、今後の製造業における競争力の源泉になると考えられます。

また、働き方改革として男性の育休取得率向上の取り組みや、社員の健康増進に向けた様々な取り組みも進められており、企業としての総合力の高さを感じました。



左から、伊藤事務局長、江川主任、鈴木部長代理、筆者

以上
(広報部会 安藤 記)

〔施設訪問 その134〕

「安全・安心な製品づくりの現場を訪れて、ヤクルトの魅力を体感」

☆☆☆ 株式会社 愛知ヤクルト工場 ☆☆☆

去る6月8日(月)、愛知県高圧ガス安全協会の伊藤事務局長ご同行のもと、愛知県日進市にある「(株)愛知ヤクルト工場」を訪問いたしました。

同工場は1999年に稼働を開始したヤクルト製品の製造拠点で、敷地面積は約4,000坪(名古屋城2個分)、従業員約150名が在籍しています。全国に13ある工場のうち、同施設は子会社工場に位置づけられます。本社工場から届く原料液の調合・充填を行い、「New ヤクルト」「ヤクルト400免疫腸活」「ヤクルト400LT免疫腸活」の主力3製品を製造し、安全・安心な商品を安定供給する役割を担っています。また、工場見学を通じて独自の健康へのアプローチや、徹底した品質・衛生管理を広くPRする情報発信の場としても機能しています。



1. ヤクルトのはじまりについて

ヤクルトは、1930年、京都帝国大学（現・京都大学）の医学博士・代田稔氏によって強化培養された「乳酸菌 シロタ株」に基づき誕生しました。「予防医学」「健腸長寿」「誰もが手に入れられる価格で」という代田氏の考え（代田イズム）のもと、1935年に「ヤクルト」の製造・販売を開始し、昨年で90周年の節目を迎えました。なお、ブランド名の「ヤクルト」は、エスペラント語でヨーグルトを意味する「ヤフルト（Jahurto）」に由来しています。

（※エスペラント語：19世紀末にポーランド人ザメンホフが考案した「世界共通の国際共通語」）

2. 愛知ヤクルト工場の見学について

工場見学は事前予約制（無料）で、1日に4回開催されています。平日の見学者数は1回あたり平均10名程度ですが、土曜・祝日は定員40名が満員になることも多く、高い人気を博しています。

訪問当日は午前11時の回に参加しましたが、参加者は39名と多く、その9割は親子連れで、海外からの参加者も2組含まれていました。敷地内には十分な駐車場が完備されているため、車でのアクセスが便利です。予約は60日前から可能ですが、早めの予約をお勧めします。

なお、2年に1回、秋に工場祭（1日）が開催され、次回は来年に実施予定とのこと。当日は事前予約なしで見学ができるほか、ヤクルト製品の販売なども行われます。是非、ご家族で足を運ばれてみてはいかがでしょうか。



(1) 「ヤクルト」の健康機能と製造工程

見学の冒頭、PR室で試飲用の「ヤクルト」をいただき一息ついた後、「ヤクルト」の歴史や健康に関するDVDを視聴しました。特に印象的だったのは、腸内における「乳酸菌 シロタ株」のはたらきを描いた動画です。人間の小腸、大腸の役割について、アニメーションで分かり易く解説されていました。体内の免疫細胞の約半分は腸に集中しており、「乳酸菌 シロタ株」が免疫細胞に届くことで、そのはたらきを正常化（アクセルとブレーキの役割を果たす）してくれるそうです。また、「乳酸菌 シロタ株」には、腸内環境を改善する機能のほかに、一時的な精神的ストレスがかかる状況でのストレス緩和や睡眠の質（眠りの深さ、すっきりとした目覚め）を高める機能、排便状況が改善されるなどの研究結果があるとのことでした。ただし、「乳酸菌 シロタ株」は一定期間で体から排出されるため、「継続的な摂取が必要」とのアナウンスがあり、すっかり感化された私は、訪問の翌日から毎日「ヤクルト」を愛飲し続けています。

その後、ヤクルト原料液の製造に関する動画も視聴しました。まず、「ヤクルト」の主原料は「粉ミルク（脱脂粉乳）」であることに驚かされました。原料から製品への工程は「仕込み→培養→調合」の3段階を経ます。仕込みは粉ミルクをお湯に溶かす工程ですが、200袋を3分で仕込む工程能力を有してします。続く培養工程で、初めて「乳酸菌 シロタ株」が投入され、厳格な温度管理のもとで一定時間培養されます。最後の調合工程では、均質機で圧力を加えて滑らかにすることなど、初めて知ることばかりで、続く製造現場の見学への期待が一気に高まりました。

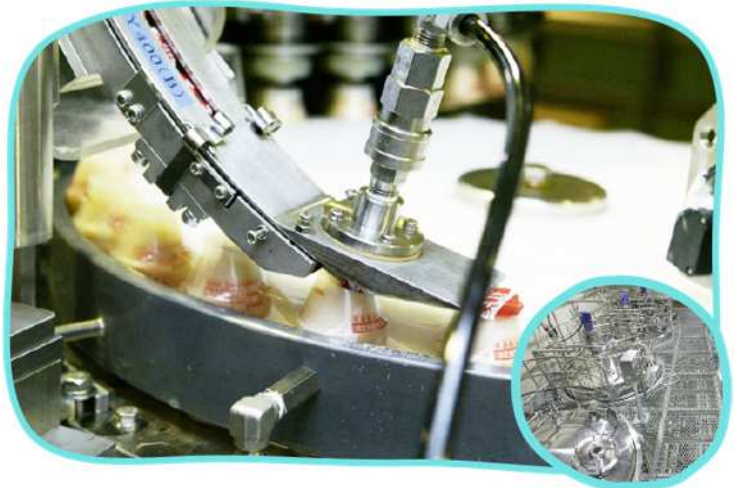


(2) 製造現場の見学

製造現場の見学では、製品ができあがるまでの一連の工程をガラス越しに視察しました。同工場では以下の順で製造が行われていました。

- ①容器製造 … ポリスチレン樹脂を原料に、容器を成形。
- ②ラベル・印字 … シュリンクフィルムを熱収縮させて貼付し、日付を印字。
- ③充填工程 … 容器内壁に沿わせて泡立ちなく注入。
- ④検査工程 … 異物検査、キャップ装着、シール確認などを実施。

驚いたのは、あの独特な形状の容器を、工場内で原料から成形している点です。完成した容器はエアーでラベル・印字工程へと運ばれ、その後の充填工程で目にも留まらぬ速さで中身が詰められていく様子は、まさに圧巻の一語に尽きます。また、最新鋭の検査システムだけではなく、最終的には人の目による製品検査を行っていたことも、強く印象に残っています。



製造ライン以外で特に感銘を受けたのは、「原料液保管タンクの管理」と「品質管理」の徹底ぶりです。原料液は静岡や兵庫の工場からタンクローリーで運ばれ、11基のタンクで保管されます。このタンクは1基につき約3時間をかけ、蒸気殺菌・人の目による点検を施しているそうで、見えない部分にも徹底した衛生管理が実施されていました。

さらに、製品の安全を支える品質管理は極めて厳格で、

- 微生物検査
- 生菌数検査
- 官能検査（味・香り）

など、検査項目は実に150項目以上に及びます。特に微生物検査には丸1日を要するため、合格が確認されるまで製品は10℃以下で冷蔵保管されたまま出荷を待つという徹底ぶりです。品質保全への並々な熱意と、万全なチェック体制に深い感銘を受けました。

3. おわりに

今回の訪問を通じて、普段身近にあるヤクルト製品の裏側にある高度な製造技術や、並々な企業努力への理解を深めることができました。また、1930年の研究に始まる代田イズムが、現在もなお日々の工場運営に深く息づいていることを実感いたしました。

最後になりましたが、ご多忙中にもかかわらず丁寧にご説明・ご案内をいただきました工場関係者の皆様に、紙面を借りて厚く御礼申し上げます。貴重なお時間を割いて温かくご対応いただき、誠にありがとうございました。



(広報部会 永田 晃久 記)

〔私の趣味〕

・❖・❖・ 日常から解放される癒しの時間 ・❖・❖・

岩谷瓦斯株式会社 名古屋工場

黒田 義之

私にとって日常から解放される癒しの時間、それは仲間たちと楽しむ磯釣りです。

仕事では高圧ガスを取り扱う製造現場に携わっており、安全を最優先に考えながら日々の業務に取り組んでいます。設備点検や工程管理など、常に集中力と緊張感が求められる環境であるため、休日には心身ともにリフレッシュする時間を大切にしています。その中でも私にとって最高の気分転換となっているのが磯釣りです。

釣りとの出会いは子供の頃でした。当時は近所の川や海で手軽に楽しむ程度でしたが、大人になってから本格的に磯釣りを始め、その魅力に引き込まれていきました。現在では休日になると海へ出掛け、季節ごとの魚を狙いながら自然との触れ合いを楽しんでいます。

釣行当日はまだ夜が明けきらない早朝に出発します。港に到着すると辺りは静寂に包まれ、東の空が徐々に明るくなっていきます。渡船に乗り込み沖磯へ向かう時間は、日常生活では味わえない特別なひとときです。海風を受けながら波を切って進む船上では、仕事のことや日頃の悩みも自然と頭から離れていきます。



<会社の釣り仲間>



<船上から見た沖磯>

磯に上がると、そこには雄大な自然の世界が広がっています。切り立った岩場、遠くに見える海岸線。その景色を眺めているだけでも心が洗われるような気持ちになります。特に水平線から昇る朝日が海面を黄金色に染める瞬間は何度見ても感動します。

磯釣りの魅力は景色だけではありません。魚との駆け引きも大きな楽しみです。潮の流れや風向きを読みながら仕掛けを投入し、魚の動きを想像しながらポイントを探ります。

自然相手のため思い通りにいかないことも多く、何時間も反応がない日もあります。しかし、その分だけ魚が掛かった瞬間の喜びは格別です。

先日の釣行では、ヒラスズキを二匹釣り上げることができました。スズキは警戒心が強く、潮の流れや仕掛けの投入位置によって釣果が大きく左右されます。掛かった瞬間から力強い引きが竿を通じて伝わり、岩場へ走ろうとする魚とのやり取りには緊張感がありました。慎重にいなしながら魚を無事にタモへ収めた時の達成感は言葉では表せません。仲間たちからも歓声が上がり、その日の釣行を象徴する思い出となりました。

また、その日はスズキ以外にもメジナやサンバソウを釣ることができました。磯釣りでは狙った魚だけでなく、その海域に生息するさまざまな魚との出会いがあります。何が掛かるかわからない期待感も磯釣りの醍醐味のひとつです。



<ヒラスズキ 70cm>



<本日の釣果>

釣った魚は持ち帰り、ヒラスズキは刺身やムニエル、メジナは塩焼きなどにして楽しめます。自分で釣った魚を家族と囲む食卓は格別で、自然の恵みに感謝する時間でもあります。釣りの楽しみは海の上だけで終わるものではなく、こうした時間も含めて大きな魅力だと感じています。

一方で、磯釣りは自然の厳しさを学ぶ機会でもあります。海の状況は刻々と変化し、天候の急変や高波など危険が伴うことも少なくありません。そのため事前の情報収集や安全装備は欠かせません。ライフジャケットや磯靴の着用はもちろん、無理な行動はしないことを常に心掛けています。

この安全への意識は、仕事にも通じるものがあります。高圧ガスを扱う現場では、慣れや油断が事故につながる可能性があります。そのため基本作業の徹底やルール順守、危険予知活動が重要です。磯釣りにおいても安全確認を怠れば重大な事故につながります。自然を相手にする趣味だからこそ、危険を予測し対策する習慣が身に付き、それが仕事にも活かされているように感じます。

また、仲間との交流も磯釣りの大きな魅力です。釣果を競い合うだけでなく、情報交換をしたり、釣れた時の喜びを分かち合ったりする時間は何にも代えがたいものがあります。時には思うような釣果に恵まれないこともありますが、それも含めて楽しい思い出となります。

近年は社会環境の変化により、忙しい毎日を送る方が増えていると思います。そのような中で、自分なりの癒しや楽しみの時間を持つことはとても大切です。私にとって磯釣りは単なる趣味ではなく、心と体を整えるための大切な時間です。雄大な自然に触れ、仲間と語り合い、魚との真剣勝負を楽しむことで、新たな気持ちで仕事に向き合うことができます。

これからも安全を第一に考えながら磯釣りを楽しみ、自然から多くのエネルギーをもらいたいと思います。そして仕事においても、リフレッシュによって養われた集中力と安全意識を活かし、無事故・無災害の職場づくりに貢献していきたいと思います。

非日常の海で過ごす時間は、私にとって何物にも代えがたい癒しの時間であり、明日への活力を与えてくれる大切な宝物です。

〔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１２）

「高圧ガス保安法基礎シリーズ」の連載１２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）

- ・ 高圧ガスの危害予防規程と保安教育

高圧ガスの危害予防規程と保安教育

高圧ガス保安協会

鈴木 則夫

1 危害予防規程

(1) 危害予防規程とは

「危害予防規程」という単語は、第一種製造者（高圧ガスの製造の許可を受けた者）の事業所で高圧ガスの製造に関与されている方であれば、一度は耳にされたことがあると思いますが、高圧ガス保安法（以下、「法」という）第26条第1項の規定により第一種製造者が自ら定めて都道府県知事又は指定都市の長に届け出ることと遵守することが義務づけられている規程です。

では、なぜ第一種製造者に危害予防規程の制定と遵守が求められているのでしょうか。

法第11条に第一種製造者は製造施設を技術上の基準に適合するよう維持すること及び技術上の基準に従って高圧ガスの製造をすることが義務づけられているほか、保安教育や保安管理組織等の種々の義務規定があります。

これらの詳細は、各省令に定められていますが、例えば、LPガスの充填所とアセチレンの充填所、又は一般高圧ガス事業所とコンビナート事業所とでは、製造施設や管理体制は千差万別、多種多様です。保安上注意しなければならないことも違うはずですが、各省令の技術上の基準等の書きぶりは、一般化、抽象化せざるを得なく、あらゆる製造施設や製造方法をすべて網羅した基準を作成することは実際問題として無理と考えられます。

このため、技術基準等を事業所の実態に即してより具体化し、又は法令で規定する事項をさらに踏み込んだ自社ルール等について、いわば「事業所内の約束事」を記載した危害予防規程を作成し、それを事業者及び従業員が遵守することにより事故の未然防止を図ろうとするものです。

なお、この危害予防規程と同じような制度には、消防法の予防規程、火薬類取締法の危害予防規程、鉱山保安法の保安規程、電気事業法の保安規程等があります。

(2) 危害予防規程に定めるべき事項

危害予防規程に定めるべき事項は、各省令で定められていますが、その概要は次のとおりです。なお、これらの事項の細目までのすべてを危害予防規程の本文に記載するのではなく、関連する基準類や要領等に落とし込んでこれらの細目を定める場合が多くあります。

また、高圧ガス保安協会から危害予防規程の指針が発行されていますので、危害予防規程の制定や見直しの際には参考としてください。ただし、指針を丸写しするのではなく、事業所の施設や管理体制等の実態に即した具体的なものとする必要があります。

- ① 製造施設・製造の方法の技術上の基準に関すること。
- ② 保安管理体制、保安統括者等の職務の範囲に関すること。

- ③ 製造設備の安全な運転操作，巡視点検に関すること。
- ④ 製造施設の新增設，修理等の作業の管理に関すること。
- ⑤ 製造施設が危険な状態になったときの措置，訓練方法に関すること。
- ⑥ 協力会社の作業の管理に関すること。
- ⑦ 危害予防規程の周知方法，違反した者に対する措置に関すること。
- ⑧ 保安に係る記録に関すること。
- ⑨ 危害予防規程の作成，変更の手続きに関すること。
- ⑩ その他災害の発生防止に関する事項に関すること。
- ⑪ 大規模地震対策特別措置法の強化区域内の事業所は，警戒宣言が発せられた場合の伝達，避難，製造設備及び保安設備の整備等の細目に関すること。
- ⑫ 南海トラフ地震に係る地震防災対策の推進に関する特別措置法又は日本海溝・千島海溝周辺海溝型地震に係る地震防災対策の推進に関する特別措置法の推進地域内の事業所は，津波からの避難，訓練，教育及び広報等に関する事項の細目に関すること。
- ⑬ 製造施設の新設，変更時の安全審査に関すること（コンビ則適用事業所のみ）。

(3) 危害予防規程に関する手続き

第一種製造者は，上記の危害予防規程を定め，都道府県知事又は指定都市の長に届け出なければなりません。また，危害予防規程を変更したときも同様に届出が必要です。

危害予防規程の新規制定時の届出の時期は法の条文には記載されていませんが，法第26条関係通達には，「法第82条第3号の2

の規定により危害予防規程を定めないで高圧ガスの製造をした者について罰則の適用があることに鑑み，許可を受けた後，製造を開始するまでに届け出ればよいものとする。」と記載されています。

また，危害予防規程の変更の届出の際に必要な添付書類として「変更の明細を記載した書面」がありますが，これには危害予防規程の新旧対照表に変更の理由を付記したものが多く見られます。

(4) 危害予防規程の形骸化防止

せっかく作成し届け出た危害予防規程を紛失したり，長期間，書棚に眠ったままになっていませんか。おそらくこのような事業所では，危害予防規程が従業者に周知されず，また，定期的な見直しがされず，結果として忘れられ，遵守されない放置状態になっていると思われます。

種々のマニュアル類も同じですが，危害予防規程を活用し，遵守するためには，定期的な見直しを行い，必要に応じて改訂し，その内容を従業者に周知することが必要です。

1997（平成9）年4月1日施行の法令改正により，危害予防規程は認可から届出制に変わったこと等もあって「危害予防規程は形骸化している。」とよくいわれますが，危害予防規程は身近において活用し，遵守するという意識を持つことが重要と思います。

2 保安教育

(1) 保安教育

第二種製造者，貯蔵所の所有者又は占有者，販売業者又は特定高圧ガス消費者（以下，「第二種製造者等」という）は，「その従業者に

保安教育を施さなければならない。」と法第27条第4項に定められています。また、第一種製造者は、第二種製造者等に比べて危険度が高いこと等から、法第27条第1項及び第3項の規定により、「その従業者に対する保安教育計画を定め、これを忠実に実行しなければならない。」と定められています。

では、保安教育や保安教育計画がなぜ必要なのでしょう。高圧ガスによる災害を未然に防止するためには、危害予防規程だけでは不十分であり、高圧ガスを取り扱うすべての人が法令を理解し、高圧ガスの運転管理や保安管理上必要な知識技能を修得すること、さらには異常時や事故発生時の対応に関する訓練等も必要になります。

このための方策として事業者自らが行う保安教育があり、その保安教育の詳細を定めたのが保安教育計画です。なお、同じような保安教育計画の制度には、火薬類取締法の保安教育計画がありますが、都道府県知事又は指定都市の長の認可が必要となっています。

(2) 保安教育計画

保安教育計画は、危害予防規程と同じように事業所の実態に見合った教育の実施体制や教育訓練の内容等を具体的に規定するものです。

では保安教育計画にはどのようなことを記載すればよいのでしょうか。危害予防規程のように各省令で記載すべき事項が決まっているわけではあません。そもそも従業者の教育は事業者の責任で自らが行うものであり、自主保安を念頭に自ら考えて作成するもので、正に第一種製造者の実力が試されるのです。

でも、ご安心ください。高圧ガス保安協会から第一種製造者向けの「保安教育計画の指

針」が発行されていますので、制定や見直しの際には参考としてください。また、第二種製造者等向けの「保安教育の指針」も発行されています。

(3) 保安教育計画の形骸化防止

事業所にお邪魔したときに「保安教育計画を見せてください。」とといいますと、教育訓練の年間スケジュールだけが出てくることが多くありました。そのスケジュール自体は計画的な教育訓練の実施計画を示すもので申し分なかったのですが、そのスケジュールは保安教育計画の中の年間の教育訓練実施計画を策定するという規定があることから作成しているもので、法で求めている保安教育計画そのものではありませんでした。

保安教育計画は、危害予防規程以上に形骸化しているとよく言われます。1997年4月1日施行の法令改正により、保安教育計画は届出制から届出不要となりましたが、改正当時はこれを勘違いして「保安教育計画は定めなくてもよくなった。」といった極端な事業所も出現し、驚いたこともありました。

また、保安教育計画が忘れられ、遵守されない放置状態とならないようにするためには、危害予防規程と同様に定期的な見直しと周知が必要です。

以上のように、危害予防規程や保安教育計画は、高圧ガスによる災害防止のために定められているものです。筆者は、重大事故が発生した県のOBですので、大きなことはいえませんが、教育は何のために、だれのために行うのかを念頭に置いて、適切かつ計画的な教育訓練が継続的に行われ、安全操業を継続されることを願っています。

鈴木則夫（すずき のりお）

第13回	記事内容のポイント
高圧ガスの 危害予防規 程と保安教 育	[1]危害予防規程(2)危害予防規程等に定めるべき事項 ・大規模地震及び津波に係る対策の危害予防規程への追加 平成30年11月14日経済産業省令第 61 号にて、大規模地震に対する事業者の保安の取組みの向上を図るため、大規模地震に対する防災・減災対策及び津波対策を危害予防規程に追加する改正が行われました。 東日本大震災における被害状況や、南海トラフ地震や首都直下地震等の大規模地震の発生が危惧されていることを踏まえ、事業者による取組を推進するものです。 危害予防規程に本項目が追加されているか、御確認をお願いいたします。 [1]危害予防規程(3)危害予防規程に関する手続き 第一種製造者は、危害予防規程を定め、事業所の所在地を管轄する都道府県知事に届け出なければなりません。記事にも記載がありますが、危害予防規程は、製造の許可を受けた後、製造を開始するときまでに定め、届け出ることとされていますので、必ず遵守してください。 また、危害予防規程の変更が生じた場合も、遅滞なく都道府県知事に届け出てください。なお、愛知県電子申請・届出システムでの提出も可能です。 https://www.pref.aichi.jp/site/koatsugas/densisinsei-koatsuhou.html [1]危害予防規程(4)危害予防規程の形骸化防止 愛知県が実施した立入検査において、危害予防規程の内容と実態が乖離しているといった指摘がありました。実態と整合の取れた規程とするよう、定期的に見直し、その内容を従業者にも必ず周知し、常に安全に努めてください。 [2]保安教育(2)保安教育計画 愛知県が実施した立入検査において、保安教育対象者に高圧ガスを取扱う一部従事者が含まれていないといった指摘がありました。作業責任者及び高圧ガスを取扱うすべての従事者が安全に関する知識を深め、危険を認識し、適切に対処することができるよう、継続的に教育を行うことが重要です。 事業者の皆様には、危害予防規程の定期的な見直し、危害予防規程に基づいた基準類の整備や保安教育の実施を、徹底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 11 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 21, 22 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

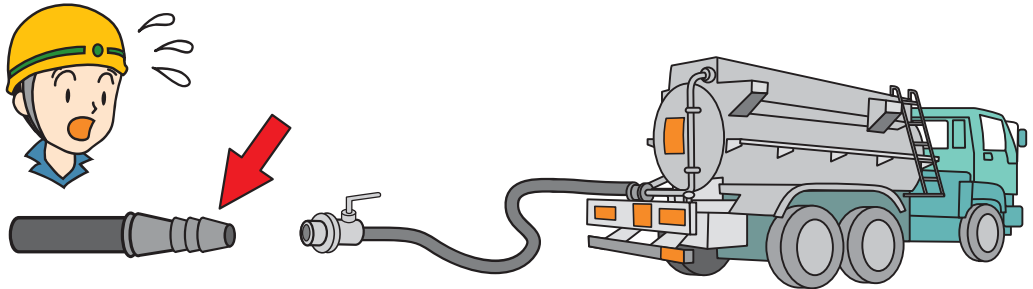
＜設 備＞ ポンプ・圧縮機、反応槽、貯槽、CE、気化器、配管系、容器、計装、計量、
防消火設備、除害装置、スタンド、その他

・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。

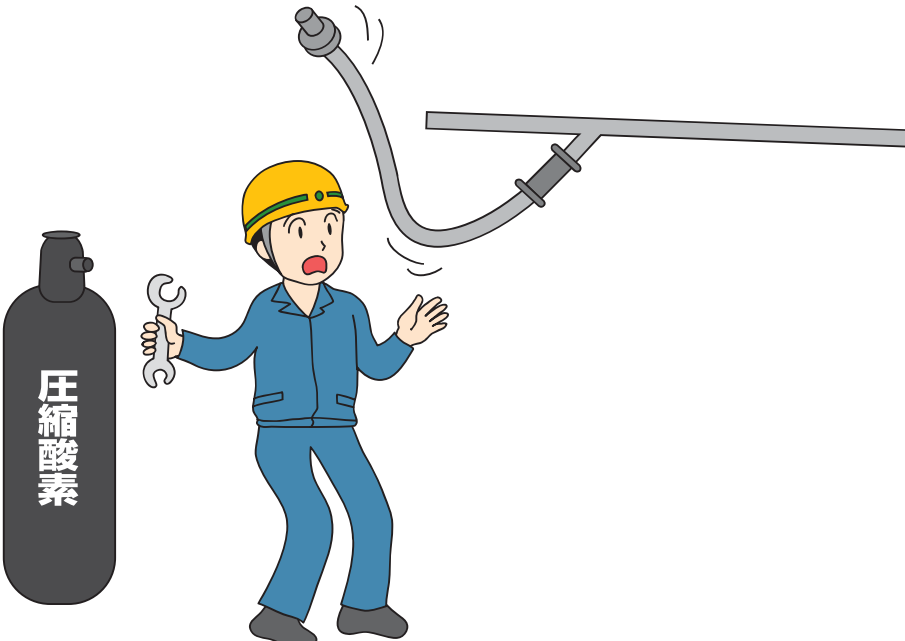
転載の許可をいただきました富山県高圧ガス安全協会にはこの場をお借りして厚く御礼申し上げます。



【事例21】 タンクの受入側ジョイントの液漏れ

概 要	ローリから硫酸を受入れた際、硫酸タンクの受入側ジョイントに発生した亀裂から微量の硫酸が漏れ出した。
想定事故	・被液による作業員の薬傷 ・硫酸が大量に漏れ出した場合、排水系統から公共用水域への流出
概 略 図	
原 因	・受入側のジョイントが塩化ビニル製であったため、経年劣化及び振動による疲労により亀裂が入っていた。 ・ジョイントの点検が不十分であった。
対 策	・ジョイントをステンレス製のものに交換する。 ・受入作業前にジョイントの異常の有無を点検するよう、作業手順を見直す。

【事例22】 バルブ誤操作による充てんホースの振れ

概 要	圧縮酸素の容器への充てん作業後、充てん配管の脱圧のため放出管のバルブを開こうとして、誤って充てん枝管の元バルブを急激に開いた。高圧がかかったフレキシブルホースが大きく振れ、充てん作業員の体に当たりそうになった。
想定事故	・フレキシブルホースの衝突による充てん作業員の負傷 ・容器の損傷、充てん金具の損傷 ・容器等の損傷による酸素ガスの漏えい
概 略 図	
原 因	・慣れにより安全意識が希薄になっており、開くべきバルブをうっかり間違えた。 ・急激なバルブの開閉操作を行った。
対 策	・充てん作業マニュアルの遵守を徹底させる。 ・バルブの開閉操作時には、指差呼称による確認を行うとともに、ゆっくりと操作するよう徹底させる。

〔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

☆☆ 愛知県内で発生確認した「事故(災害+盗難・喪失)」の概要☆☆
(令和7年4月～令和8年3月)

注) すべて保安法の事故になります。No. 44～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	移動式流量計減圧ユニット 水素ガス供給配管の止め栓部からの水素が漏えいした。	0	0	なし	操作基準等の不備。
2	水素トレーラーから各試験室へ水素を供給中、減圧架台における安全弁が作動し水素が漏えいした。	0	0	なし	シール管理不良。
3	コールドボックスの外槽圧力が上昇し、コールドボックス外槽の安全弁からパーライトが飛散した。	0	0	飛散したパーライトが近隣企業まで飛散。	温度変動による繰り返し応力。
4	定期設備点検時に漏えいの疑いがあり、R2-2Aチラーガスの気密試験実施により冷媒ガスの漏えいを確認した。	0	0	なし	熱交換器の経年劣化。
5	貯槽への充てん時、貯槽側の過充填防止装置が作動し、衝撃により接続されていた充てんホースが破損、液化ガスが漏洩した。	0	0	なし	腐食管理不良。
6	定期自主検査時、ガス噴出音と思われる異音に気づき調査したところ、蒸発器上部配管から漏えいしていた。	0	0	なし	蒸発器上部配管の経年劣化。
7	空調の熱交換器工事のため停止していた冷水シラーを運転再開のため試運転したところ、冷媒圧力計が通常1.0～1.7MPaのところ0.04MPaを示した。	0	0	なし	検査管理不良。
8	巡回点検時、ナフサ水素化脱硫装置の吐出計にある圧力計取り出し弁の上流ノズルより陽炎を確認した。	0	0	なし	製作不良。
9	除湿器チラー冷凍機の熱交換器内冷媒配管から冷媒ガス(R404a)が漏えいした。	0	0	なし	腐食管理不良。
10	日常点検時に液留め器付近の配管下の床にオイル滴下を確認した。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、フロンの漏えいを検知した。	0	0	なし	腐食管理不良。
11	冷媒(R134a)充填装置のプースターポンプから冷媒の漏えいを発見した。	0	0	なし	シール管理不良。
12	酸化エチレンタンク冷却用の冷凍機の温度以上の警報が作動し停止した。点検したところ、膨張弁フレア接続部より冷媒が漏えいしたことが判明した。	0	0	なし	締結管理不良。
13	重油脱硫装置の圧縮機の1段吐出弁の閉止操作を行っていたところ1段吐出安全弁が作動し水素が漏えいした。	0	0	なし	アンローダーバルブの作動不良。
14	アルキレーション装置の熱交換器のチューブ管にブタンの漏えい箇所を認めた。	0	0	なし	検査管理不良。
15	液化水素製造設備におけるコントロールバルブの軸部から風を感じるほどの漏えいを確認した。	0	0	なし	シール管理不良。
16	冷凍機が緊急停止したため凝縮器のフランジ部を解体したところチューブからの漏れを確認した。	0	0	なし	腐食管理不良。
17	フルオロカーボン134a充填付帯計量シリンダからガスが漏えいした。	0	0	なし	シール管理不良。
18	FCV車両充填終了後にディスペンサー内部の定置式ガス検知器が重故障となった。	0	0	なし	締結管理不良。
19	燃料タンクレスフォークリフトの事業所内移動のための燃料用として保管しているLPガス容器が1本無くなっていた。	0	0	なし	喪失(燃料タンクレスフォークリフト出庫の際、タンクを付けたまま出庫した)。
20	低圧配管の圧力異常があり冷媒圧力計が「0」を示した。冷媒検知器による反応があり冷媒洩れを確認した。	0	0	なし	施工管理不良。

No	状 況	人的被害		物的被害	原 因
		死者	傷者		
21	フルオロカーボン134a充填付帯計量シリンダからガスが漏えいした。	0	0	なし	シール管理不良。
22	冷凍機の運転をかけたところ、過負荷状態が確認された。点検により圧力低下がみられたためガス漏れと判断し、仮処置として冷却水と冷水のバルブを閉じ漏えい防止した。	0	0	なし	腐食管理不良。
23	送ガス蒸発器の配管継ぎ手の溶接部に亀裂が発生し、液化窒素が漏えいした。	0	0	なし	繰り返し熱応力。
24	水素トレーラより各試験室へ水素を供給中、ガス検知器が発報し緊急遮断弁が閉止した。減圧架台における圧力調整器の1次側継手より水素が漏えいした。	0	0	なし	施工管理不良。
25	冷凍機の運転をかけたところ、過負荷状態が確認された。点検により圧力低下がみられたためガス漏れと判断し、仮処置として冷却水と冷水のバルブを閉じ漏えい防止した。	0	0	なし	腐食管理不良。
26	冷凍設備の停止中に、アンモニア漏洩検知器のアラームが発報したため、直ちに運転を停止した。圧縮機メカ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。	0	0	なし	締結管理不良。
27	圧縮機のモーター締結部から冷媒が漏えいした。	0	0	なし	故障時の対応不良。
28	試験室内温度が目標温度まで下がらない不具合が発生したため調査したところ、冷媒が回収できなかったため全量が漏えいしたと判断した。	0	0	なし	ピンホール。
29	重油脱硫装置停止操作を実施中、RH-P1吐出配管ベント付近より油の漏えいを確認した。緊急停止を実施した。	0	0	なし	足場設置の際の熱収縮考慮不備。
30	LD-OB用炭酸ガス製造施設の日常点検中、蒸発器オーバーフロー管より水の量が普段と比べ多いと感じ、異常と判断した。	0	0	なし	間欠運転による熱疲労。
31	液化窒素貯槽から加圧蒸発器への配管経路にある安全弁から液化窒素が漏えいした。	0	0	なし	情報伝達の不備。
32	冷媒充填装置(HFO-1234yf)カプラとチャージングホースつなぎ部からガス漏えいした。	0	0	なし	異物付着。
33	廃棄予定バルク貯槽を運搬するため、安全弁放出管を取り外しところ、安全弁が緩み、残ガスが漏えいした。	0	0	なし	誤操作、誤判断、認知確認ミス。
34	日常点検中、配管の一部に氷の塊のようなものを発見した。漏えいの可能性があるため、孤立・脱圧を実施し、当該部位の検査をしたところ、外面腐食による配管の開口を認めた。	0	0	なし	腐食管理不良。
35	HFO-1234yfポンベのバルブ可溶栓部分より微量の漏えいを確認した。	0	0	なし	輸送時の衝撃。
36	熱交換器内でガス配管への水混入が判明した。修理業者の見解では水の浸入によりフロンガスがすべて流出した可能性が高い。	0	0	なし	腐食管理不良。
37	窒素CEのNO.2蒸発器溶接部から漏えいした。	0	0	なし	経年劣化。
38	冷凍設備における熱交換器から冷媒(R407C)が漏えいした。	0	0	なし	腐食管理不良。
39	調整器下部のユニオン部から漏えいし、ユニオン部のパッキンを交換し、増し締めをした。	0	0	なし	接合部の緩み。
40	アキュムレータ底部の配管結合部から冷媒が漏えいした。	0	0	なし	腐食管理不良。
41	除湿器・空調機系統に送水する温水系統の空冷ヒートポンプチラーで異常を確認し、冷媒ガスの漏えいが発覚した。	0	0	なし	製作不良。
42	容器に霜がついていることを覚知した。気相部からの漏えいを疑った。容器を回収し、納入時との差を測定。差があったことからガス漏えいがあったものと判断した。	0	0	なし	誤操作、誤判断、認知確認ミス。
43	荷役作業中、トラックの荷台上でLGCが横倒しになり、液面計が折損した。折損した箇所より液化窒素が漏えいした。	0	0	なし	誤操作、誤判断、認知確認ミス。
44	冷水冷凍機のプレート式熱交換器からフロンR-410Aが漏洩したもの。	0	0	なし	熱交換器のプレートが腐食し穴があいたことで、冷媒が水側に漏洩したと推定される。
45	冷水冷凍機のプレート式熱交換器からフロンR-410Aが漏洩したもの。	0	0	なし	熱交換器のプレートが腐食し穴があいたことで、冷媒が水側に漏洩したと推定される。

No	状 況	人的被害		物的被害	原 因
		死者	傷者		
46	車両に固定された容器へオートガスを充填後、燃料フィルター部分から液化石油ガスが漏洩したもの。	0	0	なし	燃料フィルター部分は温度が高くなるため、熱膨張を繰り返したことによる疲労破壊と推定される。
47	空調冷凍機の室内機膨張弁からフロンR-410Aが漏洩したもの。	0	0	なし	室内機膨張弁(5個中1個)の回転軸シール部が劣化したもの。
48	製氷用冷凍機の膨張弁2次側溶接部からアンモニアが漏洩したもの。	0	0	なし	送液ライン膨張弁2次側フランジ溶接部付近の温度変化により霜が付着し、腐食が進行したもの。
49	空調用チラーの低圧圧力センサーの接続部にクラックが入り、フロンR-410Aが漏洩したもの。	0	0	なし	振動により防振ゴムの緩みやズレが発生し、配管部に伝わる力が増加することで溶接部に負荷が掛かったものと推定される。
50	冷凍倉庫において冷凍機の送液配管からアンモニアが漏洩したもの。	0	0	なし	溶接部の経年劣化によるものと推定される。
51	販売に伴うボンベ(LPG 10kg)の確認を行っていたところ、喪失したことが発覚したもの。	0	0	なし	容器の管理不足による喪失。
52	酸素CEの送ガス蒸発器二次側配管(曲がり箇所)から酸素ガスが漏洩したもの。	0	0	なし	配管の腐食によるものと推定される。
53	冷凍倉庫において冷凍機のチャッキ弁とオイルフィルター部分からアンモニアが漏洩したもの。	0	0	なし	チャッキ弁の振動による緩み及びオイルフィルターのリングの摩耗によるものと推定される。
54	製氷用冷凍機の電子膨張弁のモータ組立取付部からフロンR-404Aが漏洩したもの。	0	0	なし	電子膨張弁の経年使用により、内部の弁組立のシール性が低下したもの。
55	冷凍機の電磁弁からフロンR-22が漏洩したもの。	0	0	なし	電磁弁リング部劣化によるシール不良。
56	移動式製造設備の加圧蒸発器の配管溶接部から窒素ガスが漏洩したもの。	0	0	なし	車両走行による振動で加圧蒸発器溶接部に割れが発生したもの。
57	50kgのSF6ガス容器5本を喪失したもの。	0	0	なし	容器の管理不足による喪失。
58	スクリー圧縮機のメカニカルシール部からアンモニアが漏洩したもの。	0	0	なし	経年劣化によるリングの変形。
59	新築マンション工事現場において、溶接溶断作業のため地上に置いたアセチレン容器及び酸素容器に消費用ホースを接続後、何らかの要因により容器が引っ張られて転倒することにより、ガスの漏洩及び爆発が発生したもの。	0	2	あり (コンクリート表面の破損、仮設材の曲がり、仮設電線の切断など)	不適切な取扱いによりアセチレン容器及び酸素容器を転倒させたもの。

〔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主な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。主な改正の内容は、以下のとおりです。

1. 改正の概要

- (1) 容器保安規則の一部改正(圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器の耐圧試験圧力の定義の見直し等)
- (2) 国際相互承認に係る容器保安規則の一部改正(断熱性能を確認する試験方法として新たに「保冷性能試験」を追加)
- (3) 容器保安規則等の一部改正(水電解水素発生装置に係る規制の合理化、冷凍設備における冷媒ガスの変更に係る関係規定の整備等)

2. 改正の内容

- (1) 容器保安規則の一部を改正する省令について(圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器の耐圧試験圧力の定義の見直し等)

有識者・関係業界団体等による審議を踏まえ、「容器保安規則の一部を改正する省令(令和7年経済産業省令第57号)」が制定されました。(令和7年8月1日施行)

圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器の耐圧試験圧力を「最高充填圧力の五分の六倍の圧力の数値」から「最高充填圧力」への見直し等がされました。

- (2) 国際相互承認に係る容器保安規則の一部を改正する省令等について(断熱性能を確認する試験方法として新たに「保冷性能試験」を追加)

「国際相互承認に係る容器保安規則の一部を改正する省令(令和7年経済産業省令第70号)」及び「国際相互承認に係る容器保安規則に基づき容器の規格等の細目、容器再検査の方法等を定める告示の一部を改正する告示(令和7年経済産業省告示第160号)」が制定されました。(令和7年11月5日施行)

国際相互承認液化天然ガス自動車燃料装置用容器の再検査項目のうち、断熱性能を確認する試験方法として新たに「保冷性能試験」が追加され、当該試験の要件・合格基準等が規定されました。

(3) 容器保安規則等の一部を改正する省令について(水電解水素発生装置に係る規制の合理化、冷凍設備における冷媒ガスの変更に係る関係規定の整備等)

「容器保安規則等の一部を改正する省令(令和8年経済産業省令第56号)」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等の一部を改正する告示(令和8年経済産業省告示第69号)」等が制定されました。(令和8年6月12日施行)

主な改正内容として、特定設備検査規則において、過去の規制改革要望を踏まえ、国内規格に基づき安全対策が講じられた設備で運転管理がなされる水電解水素発生装置に係る容器については、特定設備から除外する改正が行われました。

また、冷凍保安規則において、保安確保の観点から変更可能な冷媒ガスを明確化するとともに、技術基準の適合を確認するために実施する耐圧試験について、基本通達に定める「経済産業大臣が認める方法」による確認ができれば技術基準に適合しているものとする規定の整備が行われました。

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。

- (1) 容器保安規則の一部改正(圧縮水素鉄道車両燃料装置用容器の耐圧試験圧力の定義の見直し等)

https://www.meti.go.jp/policy/safety_security/industrial_safety/oshirase/2025/07/20250731_kouatsu_1.html

- (2) 国際相互承認に係る容器保安規則の一部改正(断熱性能を確認する試験方法として新たに「保冷性能試験」を追加)

https://www.meti.go.jp/policy/safety_security/industrial_safety/oshirase/2025/11/20251104_kouatsu.html

- (3) 容器保安規則等の一部改正(水電解水素発生装置に係る規制の合理化、冷凍設備における冷媒ガスの変更に係る関係規定の整備等)

https://www.meti.go.jp/policy/safety_security/industrial_safety/oshirase/2026/06/20260611.html

☆☆愛知県高圧ガス移動防災訓練について☆☆

令和8年度愛知県高圧ガス移動防災訓練を、愛知県及び愛知県高圧ガス地域防災協議会の主催で、下記のとおり実施を予定しております。

高圧ガスの防災特性について、分かりやすい実験や、防災活動の訓練を行うなど、防災隊員の技術向上を図るものです。高圧ガス事業所の皆様におかれましては、是非御参加ください。

駐車場に限りがございますので、車で来場される際には、なるべく乗り合せてお越しいただきますよう、御協力をお願いします。

記

日	時	令和8年11月11日(水)
		午後1時30分から午後3時30分まで(予定)
場	所	垣見鉄工アリーナ東駐車場(愛西市落合町上通21番地)



☆☆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☆☆

高圧ガス関係等の申請に係る手数料の納付方法として、現金のほか「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。

また、高圧ガス関係の届出及び申請は全て電子申請がご利用いただけます。
どちらも有効にご活用ください。

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



☆☆令和8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8年4月1日現在)

【予防部】

部長 中條 雅彦

【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

主 任 松村 勇弥

消防士長 大藪 智史

消防士長 清水 文崇

消防士長 玉田 大世

○連絡先

住 所:〒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)

電話番号:052-972-3553

メー ル:00hoan@fd.city.nagoya.lg.jp

〔協会事務局だより〕

愛知県高圧ガス安全協会の動向

☆ 入会等（令和7年12月1日～令和8年7月末）

令和8年7月末日現在 会員数411社（503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
東海総合ガスセンター株式会社	協栄高圧ガス株式会社	052-601-3111 (変更なし)
東海協同ガス物流株式会社	協栄運輸株式会社	052-601-3111 (変更なし)
日本酸素株式会社 中部支社	大陽日酸株式会社 中部支社	052-533-8128 (変更なし)
日本酸素株式会社 幸田ガスセンター	大陽日酸株式会社 幸田ガスセンター	0564-63-2969 (変更なし)
日本酸素株式会社 幸田夕陽ガスセンター	大陽日酸株式会社 幸田夕陽ガスセンター	0564-56-6630 (変更なし)
日本酸素 G&W 株式会社	大陽日酸ガス&ウェルディング株式会社	052-736-2041 (変更なし)
日本酸素エンジニアリング株式会社	大陽日酸エンジニアリング株式会社	052-622-5115 (変更なし)
NGK 株式会社 名古屋事業所	日本ガイシ株式会社 名古屋事業所	052-872-7680 (変更なし)
NGK 株式会社 小牧事業所	日本ガイシ株式会社 小牧事業所	0568-72-3123 (変更なし)
NGK 株式会社 知多事業所	日本ガイシ株式会社 知多事業所	0569-23-5581 (変更なし)
東レ・カプトン株式会社 東海工場	東レ・デュポン株式会社 東海事業場	052-603-5183 (変更なし)
豊通メタルソリューションズ株式会社	豊田スチールセンター株式会社	052-601-9138 (変更なし)
東邦ガス株式会社 知多緑浜工場	東邦ガス株式会社 知多製造部	0562-55-7772 (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
株式会社アイシン 安城工場	〒446-1214 安城市榎前町西林1番地1	—
大洋化学工業株式会社 春日井営業所	〒486-0801 春日井市上田楽町北条2596-1	0568-29-8553

☆協会日誌

7/12/ 2	広報部会施設訪問	於：ブラザーミュージアム（名古屋市）
8	毒性・特材ガス委員会	於：愛知県産業労働センター
9	貯蔵消費部会	於：愛知県産業労働センター
10	C E 委員会	於：愛知県産業労働センター
15	コンビナート・広報部会合同研修会	於：東邦ガス(株)技術研究所
8/ 1/ 5	協会事務局仕事始め	
5	東海高压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
5, 6	関係官公庁年始挨拶回り	
21	令和 7 年度第 2 回理事会	於：愛知県産業労働センター
22	移動防災打合せ	於：（一社）愛知県 L P ガス協会
2/12	C E 委員会	於：愛知県産業労働センター
13	高压ガス販売事業所保安講習会	於：愛知県産業労働センター
18	C E 点検報告	於：愛知県防災安全局
18	毒性点検報告	於：愛知県防災安全局
25	名古屋市高压ガス保安講習会	於：伏見ライフプラザ鯉城ホール
3/ 3	毒性・特材ガス委員会	於：愛知県産業労働センター
4	令和 7 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
10	中部高压ガス保安団体連合会表彰選考委員会	於：KHK 中部支部
11	愛知県高压ガス保安講習会	於：愛知県産業労働センター
12	運輸部会	於：愛知県産業労働センター
13	高压ガス 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
13	点検指導部会	於：名古屋駅周辺
16	コンビナート部会	於：愛知県産業労働センター
18	特殊高压ガス保安講習会	於：愛知県産業労働センター
24	合同会議	於：愛知県産業労働センター
24	表彰選考委員会	於：愛知県産業労働センター
4/ 3	関係官公庁挨拶回り	
13	令和 7 年度収支決算・会計監査	於：協会事務所
14	中部高压ガス保安団体連合会会計監査	於：協会事務所
16	令和 8 年度第 1 回理事会	於：愛知県産業労働センター
20	貯蔵消費部会幹事会	於：協会事務所
22	C E 委員会	於：名古屋国際センター
5/12	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
13	広報部会	於：web 開催
14	毒性・特材ガス委員会	於：愛知県産業労働センター
19	令和 8 年度定時総会	於：愛知県産業労働センター
20	計算問題の解き方実践セミナー（乙種化学）	於：名古屋商工会議所ビル
21	計算問題の解き方実践セミナー（乙種機械）	於：名古屋商工会議所ビル
6/ 4	充てん・容器再検査委員会幹事会	於：協会事務所
8	広報部会施設訪問	於：愛知ヤクルト工場（日進市）
10	C E 委員会	於：愛知県産業労働センター
17	愛知県高压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	広報部会事業所訪問	於：中部鋼鉄(株)（名古屋市）

23	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
7/ 1	東海北陸高圧ガス地域防災連合会事務局会議	於：web 会議
7	令和 8 年度移動防災訓練第 1 回実行委員会	於：愛知県産業労働センター
13	貯蔵消費部会	於：愛知県産業労働センター
15	運輸部会	於：愛知県産業労働センター
16	移動防災訓練現地警察・消防訪問	於：愛知県津島警察署、愛西市消防本部
23	水素委員会	於：愛知県産業労働センター
24	アセチレン委員会	於：協会事務所
29	毒性・特材ガス委員会	於：愛知県産業労働センター

【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8年11月19日（木） 愛知県産業労働センター 10階（1001）会議室
*定員 120名

② 令和8年11月26日（木） 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8年11月25日（水）
場 所 愛知県産業労働センター 11階（1109）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8年度 E期間「保安係員」義務講習のご案内 ◇

令和8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、従来通り当協会をお願いします。（図書の会員割引があります。）

記

講 習 日 令和9年2月16日（火）～3月8日（月）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8年11月10日（火）～11月24日（火）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８年度 E 期間「丙種化学（特別）講習・検定」のご案内◇

令和８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９年１月２９日（金）～２月１８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９年３月７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８年１１月１０日（火）～１１月２４日（火）
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 7 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	…	84 基	…	27% (97 基)
➤ 液化窒素設備	…	194 基	…	62% (202 基)
➤ 液化アルゴン設備	…	36 基	…	11% (39 基)
合 計		314 基	…	100% (338 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」 2 基 (1 基)	「していない」 9 基 (3 基)
➤ 液化窒素設備	「無し」 0 基 (1 基)	「していない」 14 基 (6 基)
➤ 液化アルゴン設備	「無し」 0 基 (0 基)	「していない」 4 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	46 基 (54 基)	54 基 (61 基)	29 基 (30 基)	29 基 (31 基)
➤ 液化窒素設備	112 基 (122 基)	127 基 (160 基)	52 基 (63 基)	58 基 (69 基)
➤ 液化アルゴン設備	19 基 (18 基)	26 基 (23 基)	7 基 (10 基)	7 基 (11 基)
合 計	177 基 (194 基)	207 基 (244 基)	88 基 (103 基)	94 基 (111 基)
全体の	56.4%が無し	65.9%が無し	28.0%が無し	29.9%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	82 事業所 (95)
有資格者 1 名選任の事業所	159 事業所 (152)
有資格者 0 名選任の事業所	94 事業所 (85)

「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 (0) 件	基準値以上の沈下
2) 保有距離	… 0 (0) 件	
3) 標識等	…41 (52) 件	ローリー停車位置明示無し(不明瞭)、明示消失、劣化
4) 消火設備	… 5 (9) 件	定期検査未実施、消火能力不足、ボックスの劣化
5) 外観検査	…51 (36) 件	錆、塗装の劣化、配管変形、蒸発器や配管に打痕・変形、施設の柵の変形や破損
6) 気密検査	… 6 (9) 件	微量の漏れ、内部漏れ
7) 緊急遮断弁	… 2 (2) 件	運転中のためテスト不可
8) 断熱性能	… 2 (1) 件	真空度不良
9) 圧力計	… 1 (0) 件	誤差が大きく不合格
10) 液面計	… 0 (0) 件	
11) 電気設備	… 2 (1) 件	接地不良
12) 安全弁	… 5 (3) 件	放出管に接続されていない、吹き止まり不良
13) バルブ作動	… 3 (0) 件	作動不良
14) 緊急設備	…27 (42) 件	予備電池無し、期限切れ、懐中電灯なし、照明・ハンドマイクの故障

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	

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 保安課長 石川様より「高圧ガス保安活動促進週間」に向けたご寄稿をいただきました。自然災害への備え、高圧ガス事故の低減、そして生成AIをはじめとする新技術の活用など、これからの保安活動を考える上で大変参考になる内容となっています。また、愛知県高圧ガス安全協会 会長 後藤様、愛知県防災安全局長 岡田様、名古屋市消防局予防部長 中條様から新任のご挨拶を頂戴し、行政・関係機関と事業者が連携して安全・安心の確保に取り組むことの重要性を改めて感じました。
- ☆ 5月に開催された愛知県高圧ガス安全協会令和8年度定時総会では、協会長表彰の授与式が行われ、長年にわたり高圧ガスの保安確保に尽力された皆様が表彰されました。受賞された皆様、誠にありがとうございます。あわせて、本総会をもって会長が交代となり、後藤新会長のもとで新たな体制がスタートしました。定時総会後の講演会では、中京大学 名誉教授 播磨良紀先生をお招きし、「豊臣政権における豊臣秀長の役割」と題してご講演いただきました。史実に基づく人物像の解説は大変興味深く、歴史を多角的に見る面白さを感じる機会となりました。
- ☆ 事業所訪問では、中部鋼鉄株式会社 本社・工場を紹介させていただきました。国内唯一の厚板專業電炉メーカーとして、鉄スクラップを原料とした循環型ものづくりを推進されており、都市型工場としての環境対策や防災対策、さらにグリーンスチール「すみれす」に代表される脱炭素への取り組みが印象的でした。大規模な製造現場でありながら、地域との共生や安全確保に真摯に取り組まれている姿勢に多くを学ばせていただきました。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、株式会社 愛知ヤクルト工場を取材させていただきました。身近なヤクルト製品が、徹底した品質管理・衛生管理のもとで製造されている様子を見学し、安全・安心な製品づくりを支える現場力を実感しました。製造工程の自動化や数多くの検査に加え、最後は人の目でも確認するという姿勢に、ものづくりにおける基本の大切さを改めて感じました。ご多忙の中、丁寧にご説明・ご案内いただきました関係者の皆様に厚く御礼申し上げます。
- ☆ 「私の趣味」では、岩谷瓦斯株式会社 名古屋工場の黒田義之様に、磯釣りの魅力についてご寄稿いただきました。雄大な自然の中で魚との駆け引きを楽しみ、仲間と喜びを分かち合う時間は、日常から離れて心身を整える大切なひとときであることが伝わってきました。一方で、天候や波の変化を見極め、安全装備を徹底する姿勢は、高圧ガスを扱う現場の安全意識にも通じるものがあり、大変共感いたしました。
- ☆ 保安関連情報では、「高圧ガス保安法基礎シリーズ」として危害予防規程と保安教育を取り上げました。あわせて、ヒヤリ・ハット事例、愛知県内で発生確認された事故概要、法令等改正、電子申請・キャッシュレス決済、各種講習会案内など、実務に役立つ情報を多数掲載しています。特に、危害予防規程の実態との整合、保安教育対象者の確認、日常点検の確実な実施は、各事業所において今一度見直していただきたい重要なポイントです。
- ☆ 最後に、本号の発行にあたり、ご寄稿や取材対応、情報提供などにご協力いただきました皆様に、心より御礼申し上げます。今号も、安全に関する学びから、事業所・施設訪問、趣味のお話まで、幅広い内容をお届けすることができました。お忙しい日々の中で、少しでも「読んでよかった」「安全について改めて考えるきっかけになった」と感じていただければ幸いです。これからも皆様に親しまれる会報を目指してまいりますので、引き続きよろしくお願いいたします。

第157号

発行日 令和8年9月20日

発行者 愛知県高圧ガス安全協会 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)



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)

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。



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

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