

## 令和5年 東北管内におけるガス事故について

### (1) ガス事故詳報対象事故について

#### ① 管内におけるガス事故の発生件数について

令和5年に発生した東北管内におけるガス事業法ガス関係報告規則第4条第1項に該当する詳報対象事故（以下「ガス事故」という。）の発生件数及び被災者数は表1、表2のとおり。

表1 管内のガス事故発生件数 [単位：件]

		H29	H30	R1	R2	R3	R4	R5
東北管内	ガス小売事業	1	3	1	3	4	1	2
	一般ガス導管事業	4	4	6	6	2	1	4
	特定ガス導管事業	0	1	0	0	0	0	0
	ガス製造事業	0	0	0	0	1	1	0
	小計	5	8	7	9	7	3	6
全 国		406	403	441	339	367	405	250

注1：H29年4月改正ガス事業法の施行により、ガス事業類型が変更となっている。

表2 管内のガス事故による被災者数 [単位：人]

		H29	H30	R1	R2	R3	R4	R5
死亡者数	ガス小売事業	0	0	0	0	0	0	0
	一般ガス導管事業	0	0	0	0	0	0	0
	特定ガス導管事業	0	0	0	0	0	0	0
	ガス製造事業	0	0	0	0	0	0	0
	小計	0	0	0	0	0	0	0
負傷者数	ガス小売事業	0	0	0	0	1	0	1
	一般ガス導管事業	1	0	1	0	1	0	0
	特定ガス導管事業	0	0	0	0	0	0	0
	ガス製造事業	0	0	0	0	0	0	0
	小計	1	0	1	0	2	0	1
全 国	死亡者数	0	0	2	1	0	2	0
	負傷者数	28	54	39	30	25	29	22

注1：負傷者数にはCO中毒を含む。

注2：H29年4月改正ガス事業法の施行により、ガス事業類型が変更となっている。

## ② 管内におけるガス事故概要について

令和5年に東北管内で発生したガス事故を段階別にみると、製造段階で1件、供給段階で3件、消費段階で2件となっている。

東北管内のガス事故概要は表3のとおり。

表3 東北管内のガス事故概要（令和5年1月～12月）

月日	県名	区分	段階	現象	事故の概要
① 3月11日	宮城	一般 ガス 導管 事業	消費	漏えい・ 引火	<p>コンロ下のアルミシートを交換中、旧型二口ガス栓の未使用側が半開となっており、そこから漏えいしたガスに何らかの原因により着火した。なお、未使用側のガス栓にはゴムキャップが装着されていた。</p> <p>原因は、アルミシートの交換中か、それ以前かは不明だが、ガス栓が半開となっており、漏えいしたガスに何らかの着火源により着火したと推定される。消防による火災認定あり。</p>
② 3月30日	宮城	一般 ガス 導管 事業	消費	漏えい・ 引火	<p>飲食店従業員が業務用フライヤーを点けたまま厨房を30分程度離れていたところ、火災が発生していた。</p> <p>火災鎮火後、業務用レンジの点火棒ロビネが全開状態であることが確認され、原因は、点火棒用ロビネが開放されていることに気づかず、厨房メインバルブを開けたことによりガスが漏えいし、業務用フライヤーの炎に着火したものと推定される。消防による火災認定あり。</p>
③ 4月1日	福島	一般 ガス 導管 事業	供給	漏えい・ 避難	<p>集合住宅の需要家より「音がしてガス臭い」と入電があり、避難を依頼し出動した。</p> <p>ガスメーター二次側検圧プラグ検査口からガス漏えいがあり、これを止め、検圧プラグにキャップを施し、避難を解除。</p> <p>原因は、当日事故発生前に実施した漏えい検査後、圧力計を取り外した際に検圧プラグからの漏えい検査を実施せず、キャップの取付けも忘れたことによるもの。</p>
④ 4月4日	福島	一般 ガス 導管 事業	供給	漏えい・ 火災	<p>いわき市の消防本部より火災通報を受け、現場に向かったところ、火災が発生していた。</p> <p>原因は、解体業者が解体工事をしていた際に、ガスが止まっていると思い、灯外内管を電動工具で切断し、漏えいしたガスに着火したものの。消防による火災認定あり。</p>

月日	県名	区分	段階	現象	事故の概要
⑤ 7月5日	青森	ガス 小売 事業	供給	漏えい・ 火災	<p>経年灯外内管取替工事において、作業員が灯外内管をディスクグラインダーで切断したところ、ガスが噴出して引火・火災が発生し、作業員が顔、両腕、左ひざに熱傷を負ったもの。</p> <p>原因は、作業員が配管図と異なる埋設白管を不使用管と思い込み、ディスクグラインダーで切断し、その際発生した火花が噴出したガスに引火したもの。消防による火災認定あり。</p>
⑥ 10月8日	岩手	ガス 小売 事業	製造	ガス工作 物の損壊	<p>LNG 気化装置の近傍でガス検知器が一時的に動作したが、ガス濃度がすぐに低下し漏えい箇所の特定に至らなかったため、後日、開放点検を実施したところ、LNG 気化装置内の配管エルボ溶接部に長さ約8mmの亀裂が生じていることを確認した。</p> <p>原因は、LNG の流入と停止による温度変化が繰り返し発生し、温度変化に起因する熱応力がエルボ溶接部に集中して、徐々に熱疲労が蓄積して亀裂が発生したもの。</p>