

# 高圧ガス事故について

1. 全国の事故統計
2. 愛知県の事故統計
3. 愛知県の事故事例等

# 1. 全国の事故統計

- ※ 各年の事故統計は1月から12月までの合計（確報値）  
（令和7年は1月から11月までの合計（速報値））

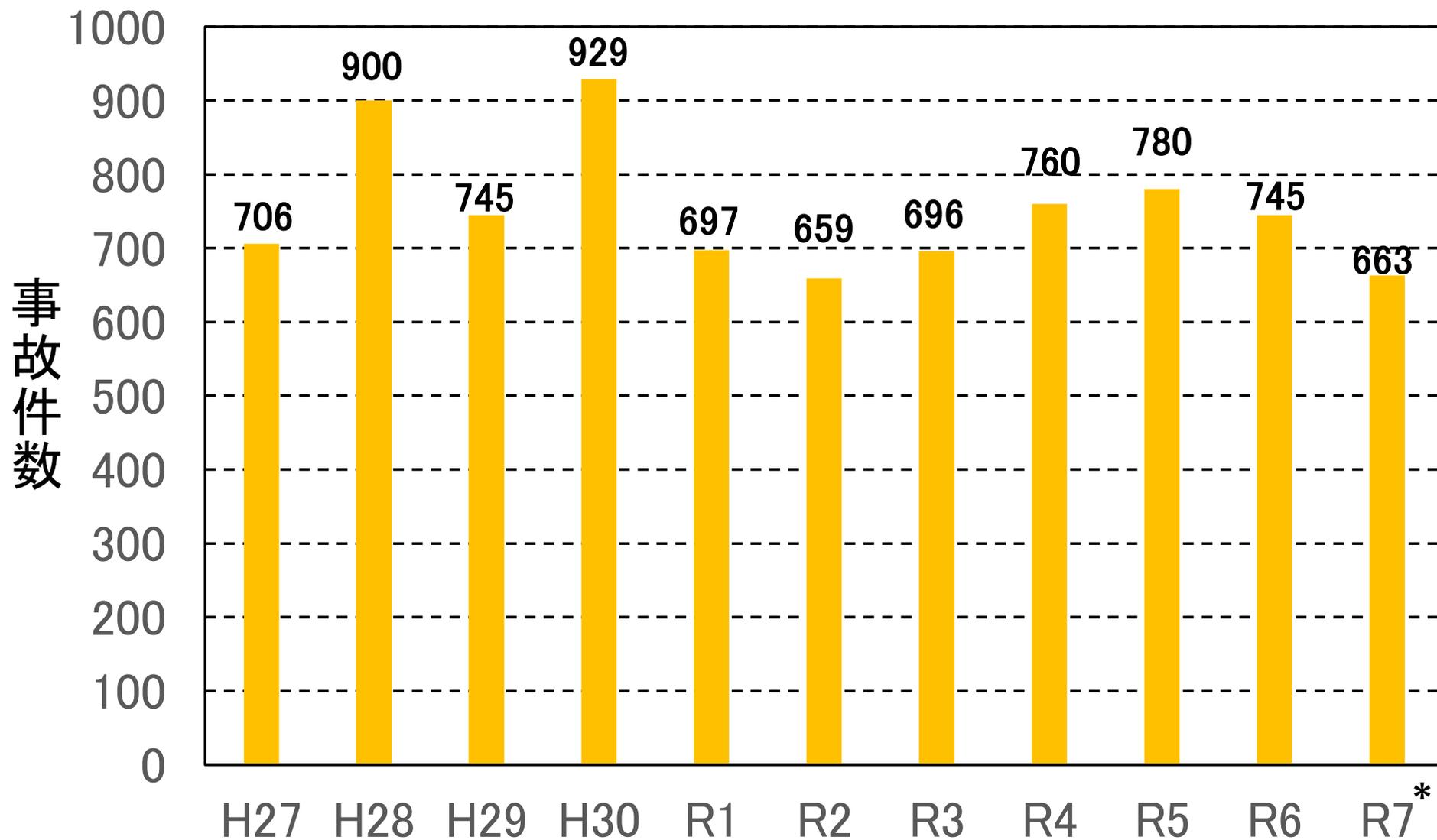
参考)

<https://www.khk.or.jp/Portals/0/khk/hpg/accident/2025/jiko202511.pdf>

<https://www.khk.or.jp/Portals/0/khk/hpg/accident/2025/R6jiko-nenpou.pdf>

# 高圧ガス事故件数の推移（盗難を除く）

\*R7は11月までの速報値



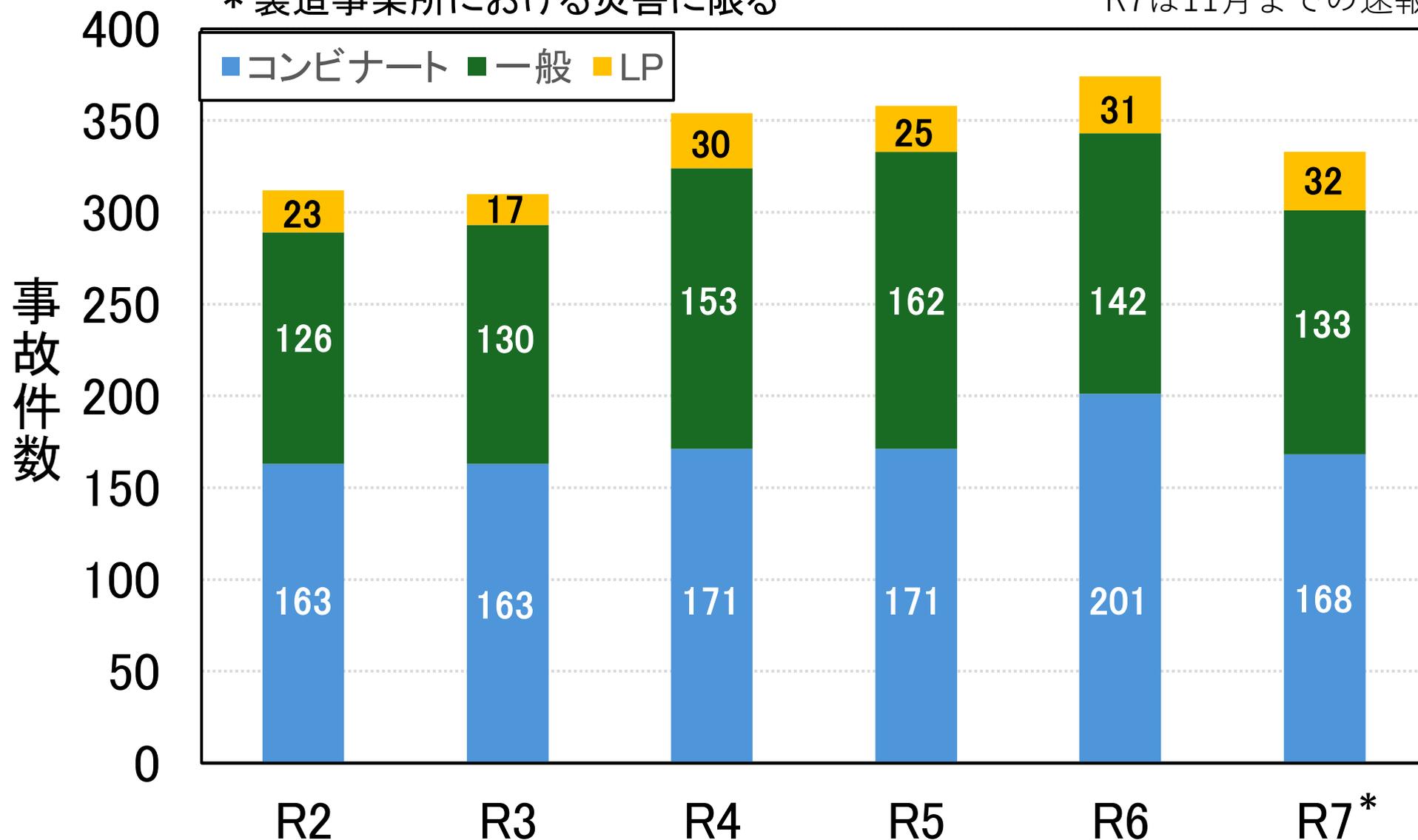
# 高圧ガス事故件数

## 【適用規則別】

(冷凍則を除く)

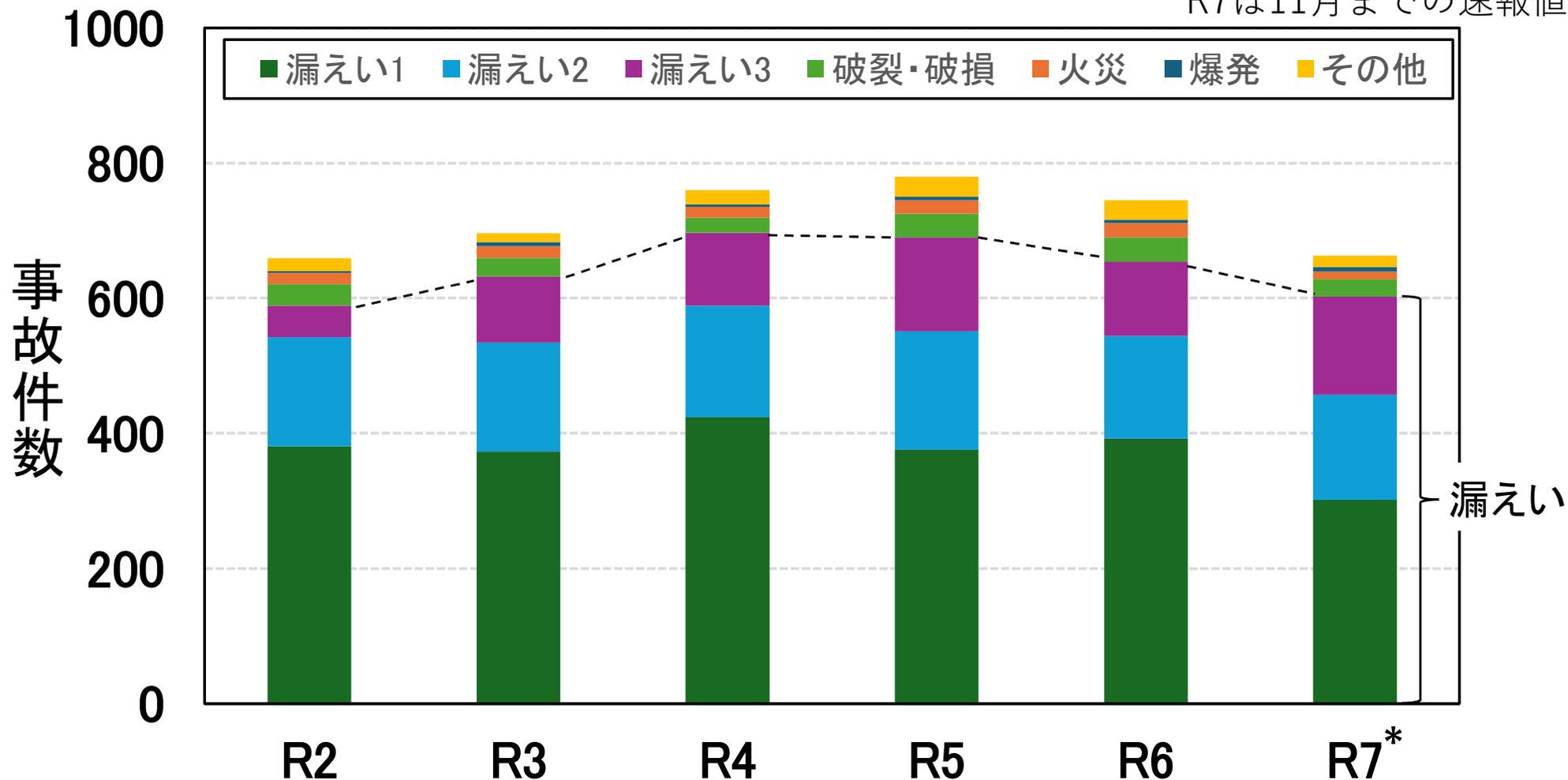
\* 製造事業所における災害に限る

\*R7は11月までの速報値



# 高圧ガス事故件数（盗難を除く）【現象区分別】

\*R7は11月までの速報値



- ・漏えい1とは、機器、配管等の本体（溶接部を含む。）からの噴出・漏えいをいう。
- ・漏えい2とは、締結部、開閉部又は可動シール部からの噴出・漏えいをいう。
- ・漏えい3とは、漏えい1又は漏えい2以外の噴出・漏えいをいう。

# 高圧ガス事故件数（盗難を除く）【現象区分別】

\*R7は11月までの速報値

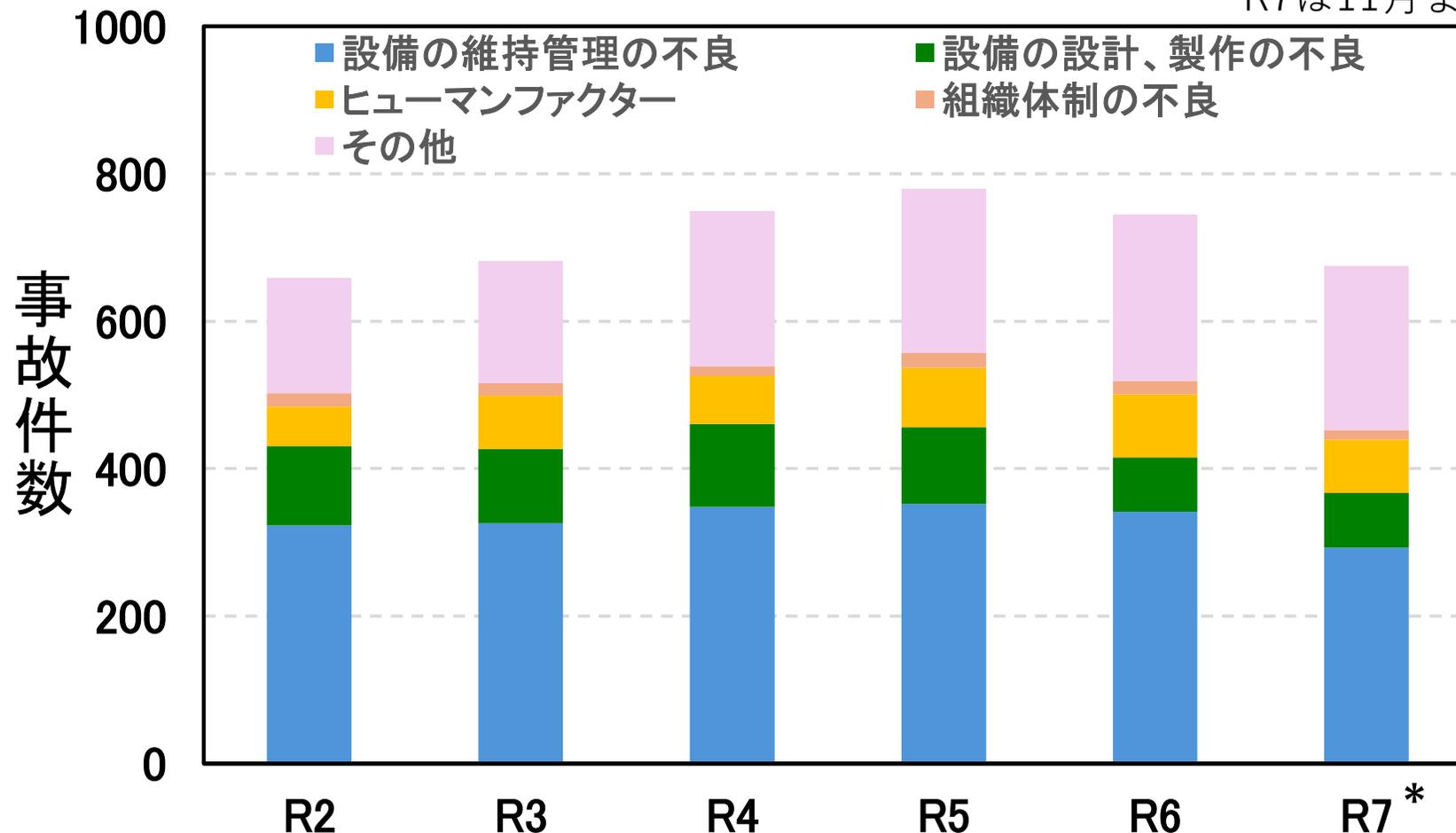
	R2		R3		R4		R5		R6		R7	
	件数	負傷者	件数	負傷者	件数	負傷者	件数	負傷者	件数	負傷者	件数	負傷者
爆発	3	3	6	4(1)	4	2	5	5	5	2(2)	7	7(2)
火災	16	9	17	5	16	7	20	5	21	8	11	1
漏えい1	381	19(1)	373	4	424	1	376	1	392	8	302	1
漏えい2	161	8	161	9(2)	165	10	175	12	152	14	155	8
漏えい3	47	7	98	33(4)	108	11(1)	139	14	110	17	145	6
破裂・破壊	32	5(1)	28	6	22	0	35	9	36	8	26	14
その他	19	2(1)	13	0(1)	21	2(1)	30	16(3)	29	5(1)	17	2

\* ( )の数字は死者数

- ・漏えい1とは、機器、配管等の本体（溶接部を含む。）からの噴出・漏えいをいう。
- ・漏えい2とは、締結部、開閉部又は可動シール部からの噴出・漏えいをいう。
- ・漏えい3とは、漏えい1又は漏えい2以外の噴出・漏えいをいう。

# 高圧ガス事故件数（盗難を除く）【原因別】

\*R7は11月までの速報値



- ・設備の維持管理の不良：腐食管理不良、締結管理不良、シール管理不良など
- ・設備の設計・製作の不良：設計不良、製作不良、施工管理不良など
- ・ヒューマンファクター：誤操作・誤判断、不良行為など
- ・組織体制の不良：組織運営不良、操作基準等の不備、情報伝達の不備など

# 高圧ガス事故件数（盗難を除く）【原因別】

\*R7は11月までの速報値

	1位	2位	3位
R2年度	腐食管理不良 133	締結管理不良 61	シール管理不良 製作不良 49
R3年度	腐食管理不良 139	誤操作・誤判断 68	シール管理不良 58
R4年度	腐食管理不良 171	施工管理不良 60	誤操作・誤判断 55
R5年度	腐食管理不良 168	誤操作・誤判断 78	締結管理不良 63
R6年度	腐食管理不良 155	誤操作・誤判断 81	締結管理不良 51
R7年度*	腐食管理不良 129	誤操作・誤判断 59	締結管理不良 55

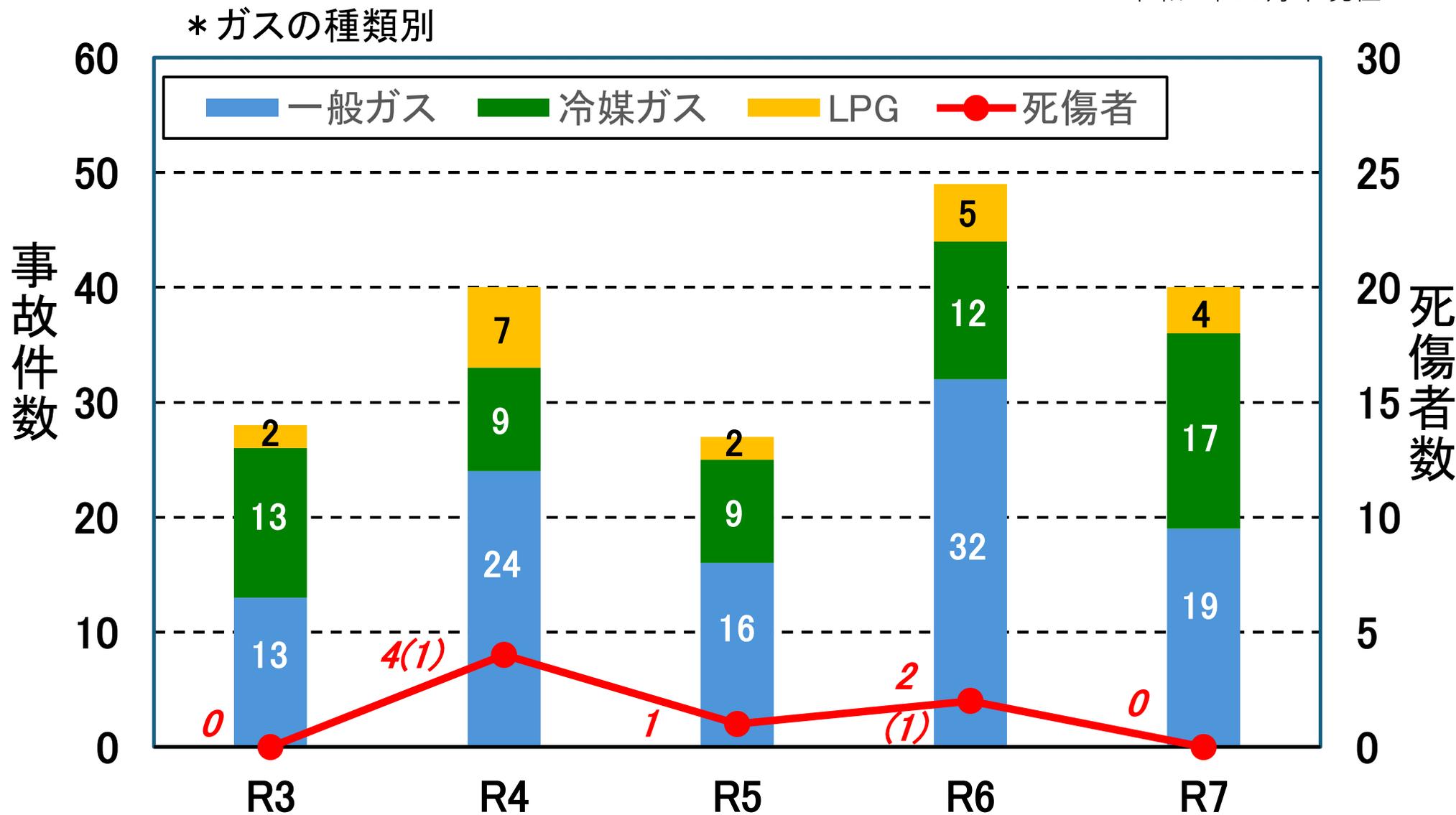
数値は件数、原因が「その他」を除く

## 2. 愛知県の事故統計

- ※ 各年度の事故統計は4月から翌年3月までの合計  
(令和7年度は4月から12月までの合計)

# 高圧ガス事故件数及び人的被害（愛知県所管分）

令和7年12月末現在



( )は死者数

### 3. 令和7年の愛知県の事故事例等

# ①保冷剤(パーライト)の飛散

	年月	概要等
1	R7.4	<p><b>【概要】</b></p> <p>定期修理のために運転停止操作中に分離器コールドボックス外槽圧力が上昇。圧力低下措置を実施も圧力上昇は止まらず、分離器コールドボックス外槽から保冷剤(パーライト)が隣接する工場手前まで飛散した。</p> <p><b>【原因】</b></p> <p>フランジ部のボルトナットが熱応力により緩みが発生。酸素が漏えいし、液化酸素沸点以下の環境にある機器に振れて液化し、パーライト内に滞留。運転停止操作で空気分離器コールドボックス内が沸点以上になり、液化していた酸素が一気に蒸発し、外槽内の圧力の上昇により安全弁から保冷剤(パーライト)が噴出。</p>

# ①保冷剤（パーライト）の飛散



## ②ガス抜き穴からの空気の漏えい

	年月	概要等
2	R7.3	<p><b>【概要】</b> オートクレーブ昇圧時冷却配管補強板のガス抜き穴からエアが漏れているのを作業者が発見した。</p> <p><b>【原因】</b> オートクレーブ内を同一配管にて蒸気で加熱、冷却水で冷却するため、熱による温度収縮が激しく、本体と配管溶接部が<b>金属疲労で亀裂が入った</b>と推測される。</p> <p><b>【対策】</b> ・開放検査時、各ノズルカラーチェックを実施</p>

\*オートクレーブ:高温高圧の蒸気を利用して微生物を滅菌する装置

### ③ホースのつなぎ部からのガスの漏えい

	年月	概要等
3	R7.10	<p><b>【概要】</b> 冷媒充填装置カプラとチャージングホースのつなぎ部からガスが漏えいした。</p> <p><b>【原因】</b> 金属同士の摩擦により、金属粉が発生。カプラとパッキンの密着が悪くなったことによる漏えいの発生。</p> <p><b>【対策】</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>・設備同期時の作動範囲を調整し、金属粉の発生を抑制</li><li>・点検時、金属粉発生部の確認及び清掃</li></ul>

## ④ 容器紛失

	年月	概要等
4	R8.1	<p><b>【概要】</b> LPガス消費者が未明に自宅の外で物音がしているのに気づいたが、明朝に確認したところ、20kg容器1本がなくなっていた。何者かが転倒防止チェーンを切断し、容器を盗難したと思われる。</p> <p><b>【対策】</b> ・お客さまへの管理責任の周知・徹底</p>

※本件以外にもR7年度、他に5件の容器紛失事故があった

# アセチレン爆発事故を踏まえた注意喚起

2025年7月31日  
高圧ガス保安室

令和7年5月27日に東京都江戸川区において、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破損による漏えい・爆発及び火災事故が発生し、**10名以上の方が負傷され、周囲の建物に多数の損壊が生じました。**

予期しない場所、状況における高圧ガス容器に係る事故を未然に防止するためには、高圧ガス容器の設置場所や利用状況を把握し、適切な管理を行うことが重要です。

高圧ガス容器の適切な管理にあたっては、高圧ガスの貯蔵の方法に係る技術基準において、**高圧ガス容器は「粗暴な取扱いをしないこと」**等と規定されている。  
(一般則第6条第2項第8号ト(容器による貯蔵の基準である一般則第18条第2号ロにおいて準用)等)

[https://www.meti.go.jp/policy/safety\\_security/industrial\\_safety/sangyo/hipregas/files/youki\\_tyuuikannki\\_toriatsukai.pdf](https://www.meti.go.jp/policy/safety_security/industrial_safety/sangyo/hipregas/files/youki_tyuuikannki_toriatsukai.pdf)

放置された高圧ガス容器を見つけたら  
東海高圧ガス容器管理委員会 052-551-8050 まで問い合わせください。

## ※紛失・放置容器は重大な事故に至ることがある

発生年月日 2020年8月 【出典】高圧ガス保安協会

### 概要

個人宅の物置に長年放置されていた容器1本が破裂し、物置外壁、ブロック塀、軒下は破損した。事故現場には、破損した容器Aの他に2本の容器(B,C)があり、容器Cは腐食が激しく、かつ容器保護キャップが固着しており、容器バルブ操作ができなかったため、破裂の危険性があると判断した。

破裂から撤去までに**10日**を要し、撤去作業中は近隣の住民は一時的に**避難した**。



容器Cが見つかったときの状況



容器B



容器C

## 原因

容器B,Cの所有者による調査の結果、  
容器Bは、外面がさびていたが、重量と肉厚に大きな変化は確認できなかった。  
容器Cは、外面が著しくさびており、質量と肉厚が大きく変化していることを確認した。

これらの状況から、**長期間、容器を管理せず、放置していたことが、事故の原因**と推定される。

質量	容器B	容器C
製造時(刻印の値)	56.5kg	56.1kg
測定値	56.5kg	53.1kg
差	0.0kg	3.0kg

肉厚	容器B	容器C
公称肉厚	6.0mm	6.0mm
測定値(最小)	5.4mm	3.2mm

## 対策

・**放置容器**はガス種、残圧、残肉厚が不明であり、安易に触れることができず、**安全に処理することが極めて困難**となる。容器は、一定期間で容器を回収するなど適切に管理することが必要である。

【出典】高圧ガス保安協会

[https://www.khk.or.jp/Portals/0/khk/hpg/accident/jikogaiyouhoukoku/2020-259\\_2020-498.pdf](https://www.khk.or.jp/Portals/0/khk/hpg/accident/jikogaiyouhoukoku/2020-259_2020-498.pdf)

## ⑤ 液化石油ガス窯爆発事故

	年月	概要等
5	R6.11	<p><b>【概要】</b> 工場内に設置された焼成炉の点火スイッチを押したところ炉が爆発した。爆発により工場の窓ガラス、壁等が破壊され、敷地外にも破片が散乱し、従業員1名が死亡した。</p> <p><b>【原因】</b> 焼成炉はドレンバルブ一個とボール弁複数個で構成されている。使用時はドレンバルブを開放し、ボール弁を開放し点火スイッチによる着火作業をボール弁の数だけ順番に行う。使用後は個別にボール弁を閉止させてドレンバルブを閉止する。これら操作は全て手動で行われる。</p> <p>このことから、使用後にボール弁の閉止を失念しドレンバルブを閉止、再使用のためにドレンバルブを開放した後にこれを放置したことにより炉内に液化石油ガスが充満し、作業員がそれに気が付かず点火作業を行ったことにより爆発したと推測される。</p> <p><b>【対策】</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>・炉の作業手順の作成</li><li>・炉の近辺に液化石油ガス漏えい感知検知器の設置</li></ul>

# ⑤ 液化石油ガス窯爆発事故

## 現場写真

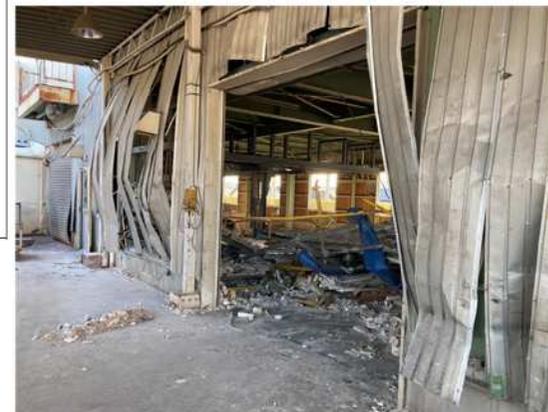
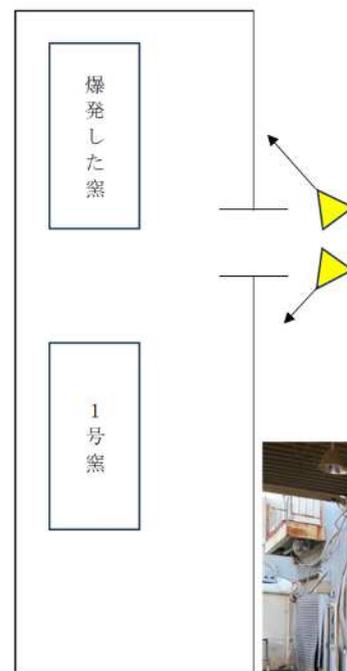
○調査の様子



○工場外の破壊状況



○貯蔵設備の様子



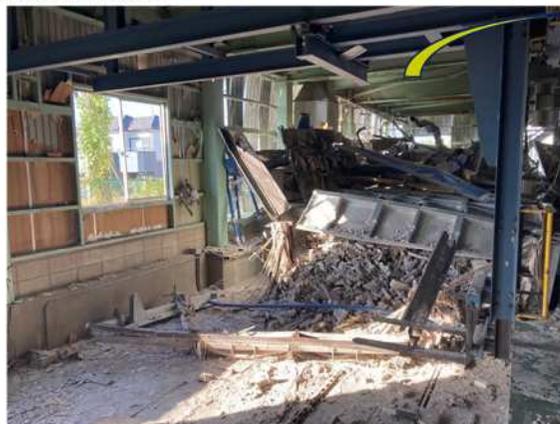
# ⑤ 液化石油ガス窯爆発事故

## ○工場外の破壊状況

爆発した窯の裏



爆発した窯の正面

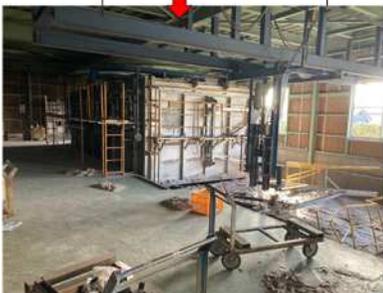
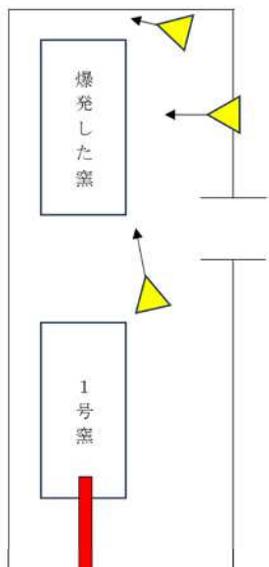


爆発により窯の上部が上方へ飛び、建物の梁に接触したことによる凹み(消防談)

爆発した窯の側面



ガス配管(黄色)は窯の上部を通っていたことから、爆発により窯の上方へ飛び、建物の梁に沿って凹んでいる



## ○点火場所



点火スイッチ



ボールバルブ



# ⑤ 液化石油ガス窯爆発事故

## 【主な法令違反】

### 1) 窓を閉め切った状態で作業を行った

消費は、通風の良い場所であり、かつ、その充填容器等を温度40度以下に保つこと(液石則第58条5号)

### 2) ガス警報器を設置していない

消費施設には、当該施設から漏えいする液化石油ガスが滞留する恐れのある場所に、液化石油ガスの漏えいを検知し、かつ、警報するための設備を設けること(液石則第53条第1項第5号)

### 3) 日常点検を実施していない

消費は、消費設備の態様に応じ、当該設備の属する消費施設の異常の有無を点検し、異常のあるときは、当該設備の補修その他の危険を防止する措置を講じてすること(液石則第53条第2項第2号)

# ⑤ 液化石油ガス窯爆発事故

## 【物的被害】

- ・事業所及び隣接する家屋に、計**数千万円の被害**
- ・事業所の建物の破片の散乱により、近隣の**鉄道が1時間30分にわたって運転見合わせ**(上記の金額に損害賠償は含まれず)

## 【人的被害】

- ・従業員1名が**死亡**
- ・操作を誤った従業員は**業務上過失致死の罪で在宅起訴**

在宅起訴：逮捕のような身柄の拘束が行われずに、事件の捜査が行われ、検察官によって起訴（刑事裁判）されること

## 高圧ガス保安法第26条(危害予防規程)〈抜粋〉

第一種製造者は、経済産業省令で定める事項について記載した危害予防規程を定め、経済産業省令で定めるところにより、都道府県知事に届け出なければならない。これを変更したときも、同様とする。

**3 第一種製造者及びその従業者は、危害予防規程を守らなければならない。**



## 一般高圧ガス保安規則第63条(危害予防規程の届出等)〈抜粋〉

2 法第26条第1項の経済産業省令で定める事項は、次の各号に掲げる事項の細目とする。

一 法第8条第一号の経済産業省令で定める技術上の基準及び同条第二号の経済産業省令で定める技術上の基準に関すること。

**三 製造設備の安全な運転及び操作に関すること。**

**四 製造施設の保安に係る巡視及び点検に関すること。**

## 一般高圧ガス保安規則第6条第2項第4号（定置式製造設備に係る技術上の基準）

高圧ガスの製造は、製造する高圧ガスの種類及び製造設備の態様に応じ、当該製造設備の属する製造施設の異常の有無を点検し、異常のあるときは、当該設備の補修その他の危険を防止する措置を講じてすること。

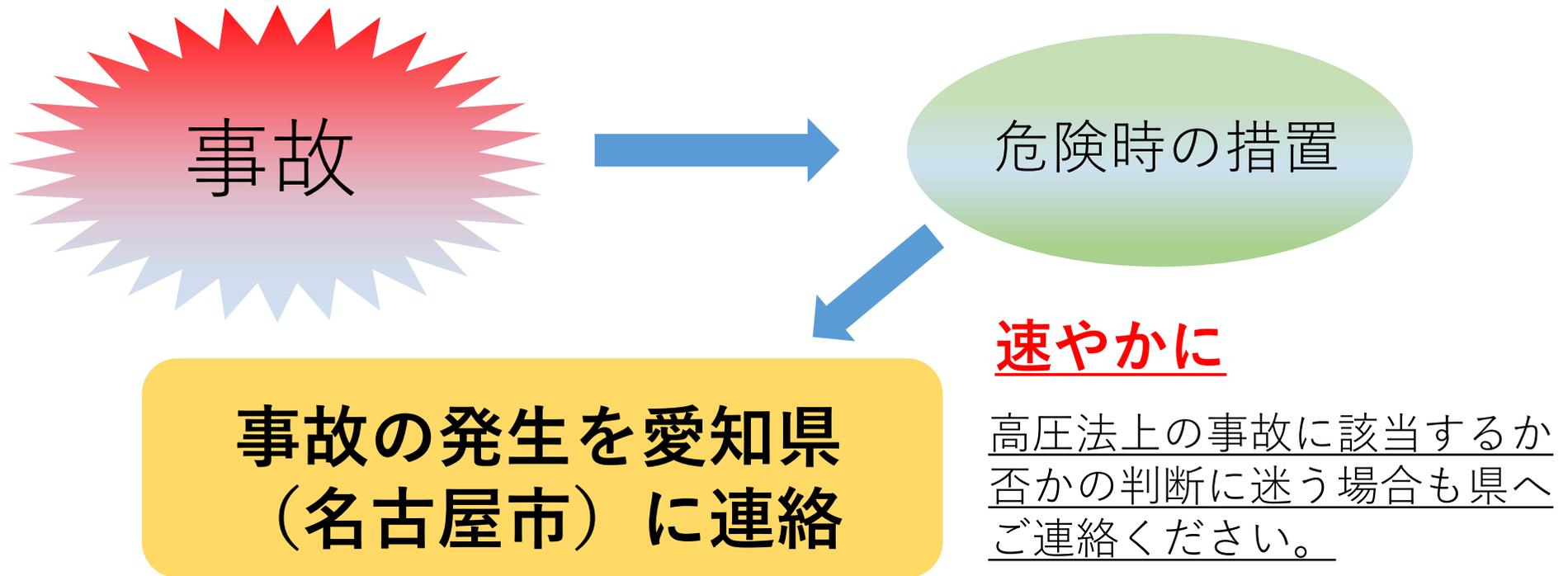


## 一般高圧ガス保安規則の機能性基準の運用について（例示基準）

### 49. 設備の点検・異常確認時の措置＜抜粋＞

1. 高圧ガスの製造設備又は消費設備（以下「製造設備等」という。）の使用開始時及び使用終了時には、次の各号の基準により当該製造設備等の属する施設について異常の有無を点検するものとする。
  - 1.2 製造設備等の使用開始時の点検は、次の各号について行うこと。
    - (6) 製造設備等の全般における漏えいの有無
  - 1.3 製造設備等の使用終了時の点検は、次の各号について行うこと。
    - (5) 製造設備等の全般における腐食、摩耗、損傷、閉塞、結合部の緩み、基礎の傾斜及び沈下その他の異常の有無

# 事故発生時の対応

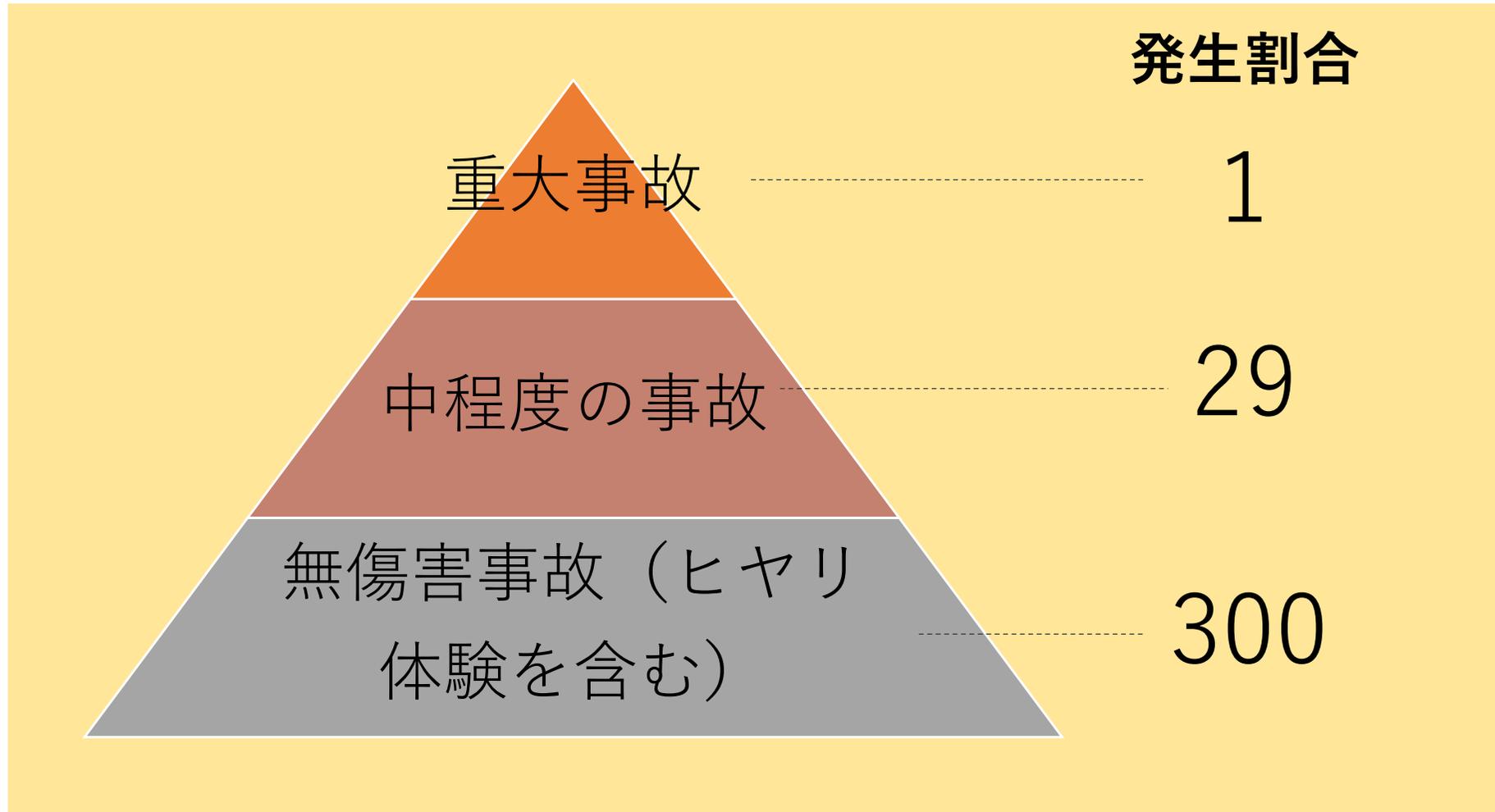


製造者等は、高圧ガスについて災害が発生したときは、**遅滞なく**、その旨を都道府県知事又は警察官に届け出なければならない。（法第63条要約）

※なお、名古屋市内における事故の際は、名古屋市へ届け出てください。

# 重大事故を防止するために

## ハインリッヒの法則



# 令和7年度保安検査の結果 について

1. 保安検査実施状況
2. 製造施設に係る指摘件数
3. 保安設備等に係る指摘件数
4. 帳簿等に係る指摘件数
5. 指摘事例等

# 1. 保安検査実施状況

令和8年1月末現在

実施機関		一般則	コンビ則	液石則
愛知県		108	24	33
	適合件数	81	14	15
	不適合件数	27	10	18
高圧ガス保安協会		31	0	0
指定保安検査機関		115	8	63
認定保安検査実施者		0	22	0
合計		254	54	96

## 2. 製造施設に係る指摘件数

令和7年12月末現在

項目	一般則	コンビ則	液石則	計
事業所の境界線、警戒標	9	1	4	14
可燃性ガス貯槽の塗装・ガス名の表示	0	0	1	1
気密試験	8	5	0	13
開放検査(肉厚測定を含む)	1	1	0	2
沈下測定	1	0	0	1
圧力計・温度計	2	1	0	3
安全弁及び放出管	6	1	1	8
電気設備の防爆構造等	0	0	0	0
バルブ等の誤操作防止措置	8	3	3	14
通報装置	2	0	0	2
その他	3	1	0	4

# 5. 指摘事例等 警戒標について

事業所の境界線を明示し、かつ、当該事業所の外部から見やすいように警戒標を掲げること。

一般則：第6条第1項第1号、第42号イ、例示基準一般則1  
液石則：第6条第1項第1号、第35号イ、例示基準液石則1

## 個別事例

- ・必要な警戒標が未設置
- ・ローリー停車位置が削れて見えなくなっていた。
- ・警戒標の保安係員の氏名が古いままとなっている 2件
- ・容器置場の警戒標がなかった。



高圧ガス製造施設	
ガス名	
許可年月日	年 月 日
許可番号	第 号
保安係員	正代
続括者	代
保安係員	正代
係員	代

## 5. 指摘事例等 可燃性ガス貯槽の塗装について

可燃性ガスの貯槽には、可燃性ガスの貯槽であることが容易に識別できるような措置を講ずること

一般則：第6条第1項第6号、例示基準一般則4

液石則：第6条第1項第9号、例示基準液石則9

### 個別事例

- ・貯水槽下部の塗装が完全に剥離し、貯槽の下地が露出していた
- ・表示部において、表示が目視可レベルであるが、一部剥がれあり(R6年度)

# 5. 指摘事例等 気密試験について

高压ガスの気密性能について、1年に1回漏えい等の異常がないことを確認すること。

一般則：第6条第1項第12号、例示基準一般則7

液石則：第6条第1項第18号、例示基準液石則15

## 個別事例

- ・設備からカニ泡の発生 12件  
うち1件は、増し締めしても止まらなかったため、修理して報告書を提出するよう指示
- ・ガス検知器が反応し、石鹼水をかけたが気泡が確認できなかったため、原因を解明し対応するよう指示(R6年度)

## 5. 指摘事例等 耐圧試験について

高圧ガス設備の耐圧性能及び強度に係る検査は目視検査及び非破壊検査によるか耐圧試験によるものとし、耐圧性能及び強度に支障を及ぼす減肉、劣化損傷、その他の異常がないことを確認する。

一般則：KHKS0850-1

液石則：KHKS0850-2

### 個別事例

- ・開放検査を実施していない 2件
- ・配管の肉厚が未測定(R6年度)

## 5. 指摘事例等 圧力計について

圧力計は一年ごとに校正を行った圧力計であって、計量値の誤差が当該圧力計の目量の二分の一以内であること

一般則：第6条第1項第19号、製造細目告示：第7条、例示基準一般則13  
液石則：第6条第1項第21号、製造細目告示：第7条、例示基準液石則17

### 個別事例

- ・圧力計の精度確認において、不合格のものがあつた2件
- ・圧力計のガラスが割れていた
- ・常用圧力0.1MPaラインに最大目盛0.1MPaの圧力計が設置されているため是正すること(R6年度)

## 5. 指摘事例等 安全弁について

① 安全弁の元弁に誤操作を防止する措置を講ずること。

一般則：第6条第1項第41号、例示基準一般則33

液石則：第6条第1項第34号、例示基準液石則29

② 放出管の開口部の位置は、放出するガスの性質に応じた適切な位置であること。

一般則：第6条第1項第20号、例示基準一般則14

液石則：第6条第1項第22号、例示基準液石則18

### 個別事例

- ・安全弁元弁の開閉表示に「常時」の表記がない5件
- ・安全弁元弁をみだりに操作できないようにする措置（元弁の施錠やハンドル外し）がされていなかった(R6年度)

# 5. 指摘事例等 バルブの開閉標示等について

開閉状態や弁番号を標示札によって識別している事業所において、標示札が弁から落下している、又はマジック等による標示が経年等により消えてしまっている事例が報告されている R7 2件。過去にも同様の指摘事例が多く見られる。

標示札が簡単に落下しないような措置、標示が薄くなった場合には書き直しや取替えを行うなどの措置をすること。

一般則：第6条第1項第4 1号

液石則：第6条第1項第3 4号

## バルブ等の操作に係る適切な措置

- ① バルブ等には、当該バルブ等の開閉方向を明示すること。（操作することにより保安上重大な影響を与えるバルブ等にあつては、当該バルブ等の開閉状態を含む。）
- ② バルブ等に係る配管には、容易に識別できる方法により、当該配管内のガスその他流体の種類及び方向を表示すること。
- ③ 製造設備に保安上重大な影響を与えるバルブ等のうち通常使用しないものには、施錠、封印又はこれらに類する措置を講ずること。
- ④ バルブを操作する場所には、当該バルブ等の機能及び使用頻度に応じ、当該バルブ等を確実に操作するため必要な足場を設けるとともに、必要な照度を確保すること。

### 3. 保安設備等に係る指摘件数

令和7年12月末現在

	一般則	コンビ則	液石則	計
散水消火	2	1	14	17
ガス漏えい検知警報装置	0	0	0	0
静電気除去装置	0	3	0	3
保安電力	2	2	0	4
緊急遮断装置	0	0	0	0
障壁・流動防止装置	0	0	0	0
容器置場	0	0	0	0

# 5. 指摘事例等

## 貯槽の温度上昇防止措置について

可燃性ガス若しくは毒性ガスの貯槽又はこれらの貯槽以外の貯槽であって可燃性ガスの貯槽の周辺若しくは可燃性物質を取り扱う設備の周辺にあるもの及びこれらの支柱には、温度の上昇を防止するための措置を講ずること。

一般則：第6条第1項第32号、例示基準一般則24

地盤面上に設置する貯槽及びその支柱には、十分な耐熱性を有するための措置又は当該貯槽及びその支柱を有効に冷却するための措置を講ずること。

液石則：第6条第1項第28号、例示基準液石則23

### 個別事例

- ・散水装置のノズルの一部に目詰まりがあった 12件
- ・散水ポンプのスイッチが故障していた

## 5. 指摘事例等 静電気除去措置について

ボンディング用接続線及び接地接続線は、通常の使用状態で容易に腐食や断線しないものを用い、ろう付け、溶接、接続金具を使用する方法等によって確実に接続すること。

一般則：第6条第1項第38号、例示基準：一般則30

液石則：第6条第1項第30号、例示基準：液石則25

### 個別事例

- ・ボンディングアースが切れていた 3件

## 5. 指摘事例等 保安電力について

製造施設の保安の確保に必要な設備は停電等により当該設備の機能が失われることのないよう措置を講ずること。

一般則：第6条第1項第27号、例示基準一般則20

液石則：第6条第1項第32号、例示基準液石則27

### 個別事例

- ・懐中電灯の予備電池がなかった 2件
- ・予備電池の有効期限が切れていた 2件

## 4. 帳簿等に係る指摘件数

令和7年12月末現在

	一般則	コンビ則	液石則	計
危害予防規程	8	2	0	10
基準類	28	1	5	34
日常点検基準	18	3	2	23
定期自主検査基準	13	4	0	17
設備台帳	10	4	4	18
帳簿の記載	3	1	1	5
保安教育記録	11	0	7	18
保安管理体制	0	1	2	3
製造の方法	0	0	0	0

## 5. 指摘事例等（2025年度） 帳簿関係（1/2）

### ■ 危害予防規程

- ・最新版の危害予防規程が置いていない
- ・保安査察について「保安管理基準による」とあるが、基準が存在しない

### ■ 基準類

- ・日常点検基準と記録に差異が見られた 3件
- ・保安教育の基準類を作成していない

### ■ 日常点検記録

- ・記入漏れ（担当者名、上長の印、○のつけ忘れなど 6件）
- ・日常点検において、一部の項目の数値判定（許容値）の記載がない 2件
- ・技術上の基準に対する一部の点検記録がない

## 5. 指摘事例等（2025年度） 帳簿関係（2/2）

### ■ 設備台帳

- ・変更許可や軽微変更、開放検査の記載がない 4件
- ・定期自主検査実施の記録がない 3件

### ■ 帳簿の記載

- ・高圧ガスの積込記録がない
- ・高圧ガスの受入時刻が未記載

### ■ 保安教育記録

- ・行うべき者に保安教育を実施していない 6件  
（うち保安係員代理の保安教育の未実施 3件）
- ・保安教育計画自体が未策定 2件

### ■ 保安係員

- ・保安係員の講習を期限内に受講していなかった 2件
- ・特定高圧ガス取扱主任者の選解任の提出を5年以上にわたって怠っていた

# 5. 指摘事例等 保安係員等の選解任について

## 第一種製造事業者・第二種製造事業者(一部)

名称	選任区分	資格等	届出のタイミング
保安統括者 保安統括者代理	事業者ごと	—	選解任後遅滞なく
保安技術管理者	事業者ごと	免状＋経験	<u>前年の8月1日からその年の7月31日までの期間内にした選解任をまとめてその年の8月1日以降、免状の写しとともに遅滞なく</u>
保安企画推進員	事業者ごと	知識＋経験	
保安主任者	施設ごと	免状＋経験	
保安係員	施設ごと	免状＋経験	

代理者については選解任の届出は不要。

- ・経験: 1年以上の経験が必要(その他条件あり)
- ・保安企画推進員、保安主任者、保安係員は法定義務講習を受けることが義務づけられている。

# 5. 指摘事例等 保安係員等の選解任について

高圧ガス保安法における法定義務講習（第27条の2 第7項、第27条の3 第3項）

資格	受講回次	受講の時期
保安企画推進員	初回	選任された日から <b>6ヶ月以内</b>
	2回目以降	前回受講した日の属する <u>年度</u> の翌年度の開始日から <b>5年以内</b>
保安主任者 保安係員	初回	製造保安責任者免状の交付を受けた日の属する <u>年度</u> の翌年度の開始日から <b>3年以内</b> (選任された日にすでに製造保安責任者免状の交付を受けた日の属する年度の翌年度の開始日から2年6ヶ月以上経過している場合、選任された日から <b>6ヶ月以内</b> )
	2回目以降	前回受講した日の属する <u>年度</u> の翌年度の開始日から <b>5年以内</b>

R8年度は3回実施(5,7,11月申込)

[https://www.khk.or.jp/qualification/examination\\_course/course\\_duty/system.html](https://www.khk.or.jp/qualification/examination_course/course_duty/system.html)

# 最後に「高圧ガス保安法の目的」

- (1) 高圧ガスによる災害を防止するため、高圧ガスの製造、貯蔵、販売、移動その他の取扱及び消費並びに容器の製造及び取扱を規制するとともに、
- (2) 民間事業者及び高圧ガス保安協会による高圧ガスの保安に関する自主的な活動を促進し、もって公共の安全を確保すること。

高圧ガス保安法 第1条(目的)