

平成27年高圧ガス事故概要（四国）

事故区分	事故名称	事故発生日	県名	死者	重傷	軽傷	計	物質名	1次事象	2次事象	業種	設備区分	取扱状態	事故原因(主因)	事故原因(副因)	着火源	事故概要
1 消費	溶融釜の試運転中のLPガス漏えい火災	2015/2/3	香川県	0	0	1	1	液化石油ガス	漏洩	火災	建設		<消費中>	<誤操作、誤判断>		種火	翌日使用予定の車載した路面標示用塗料の溶融釜を試運転のため、種火を着火源に持っていったところ、漏えいしていたLPガスに引火し、作業者が顔面等に火傷を負った。原因は、作業員が社内で定められた2次バルブの閉止確認を行わずに、種火を着火部に近づけたため、漏えいしていたLPガスに引火と推定される。今後は、社内で定められた手順および規程の順守の徹底を従業員に指示する。
2 消費	車両衝突による消費設備ガス配管からのLPガス漏えい	2015/3/15	徳島県	0	0	0	0	液化石油ガス	漏洩		その他(飲食店)	配管	<その他>(閉店中)	<交通事故>(他損)		無	飲食店の消費設備ガス配管へ自動車が増突し、破損した配管からLPガスが漏えいした。当飲食店は閉店中(営業開始前)であり、元バルブで閉栓していたため、容器からの漏えいはなく、配管内の残留ガスのみが漏えいした。原因は、車両運転手の運転ミスと推定される。
3 製造事業所(一般)	反応器からの水素漏えい爆発	2015/4/9	愛媛県	0	0	0	0	水素	漏洩	爆発	一般化学	継手	<製造中>(スタートアップ)	<締結管理不良>	<設計不良><操作基準の不備>	静電気	連続水添樹脂製造設備の反応器[R-161B特定設備](樹脂の色を黄色から白色に変える反応)で製品を切り替えるため準備作業として、水素を保持した反応器へ危険物第4類第2石油類パラメタンを張り込む作業の終了間際に、反応器のマンホール付近から小爆発が発生し、断熱材が破損・焼損した。準備作業として、反応器[R-161B]は次製品の製造工程で使用しないため、器内の触媒劣化防止のために触媒を水素とパラメタンに付ける作業を行っていた。マンホールフランジから漏えいした、水素ガスおよびパラメタン蒸気が断熱材の上部に滞留し、水素ガスの流動により静電気が発生し、静電気が着火源となり、水素ガスにスパークし、発火したものと推定される。原因は、ガスケットの締結不足が直接要因として考えられる。間接要因としては、①張り込み時の水素圧力の設定ミス(通常の1MPaの1.5倍の圧力で開始した。)。②異常圧力時における警報・インターロック値の設定ミス(常用圧力を超える値で設定していた。)。③異常圧力時における計装室の監視ミス(降圧操作まで8分を要した。)が推定される。今後は、再発防止対策として①マンホールの締め付け手順、締め付け基準の見直しおよび日常点検を実施する(作業手順・点検表の見直し)。②張り込み作業に係る作業基準を見直す(水素ガスは管理値以下の圧力で、張り込みを開始する。)。③警報およびインターロックの作動値を修正する(常用圧力の範囲内で設定する。)。④計装室へ常時監視者を配置する基準を作成する(異常警報値の重要度を社員に周知する。)。⑤事故設備の同型反応器について、開放点検を実施し、作業基準・インターロック値を見直す。⑥通報手順の見直し、連絡体制の再確認を行う。⑦再発防止対策について社員教育を実施する。安全管理の取り組みとして、①物質、設備、作業のリスクアセスメントを実施する(リスク情報の収集・調査、社内教育・作業基準類の総点検)。②安全衛生マネジメントシステム、作業基準を改善する(作業基準類の定期見直し、作業の危険性や対策を抽出、ヒヤリハット報告活動の推進・周知)。③教育育成を実施する(事故事例等のマニュアルを作成し、社員・協力会社へ教育・訓練を実施する。)。その他の対策として、事故等に関する報道対応について、本社で事故発生対応マニュアル(報道対応)を策定する。
4 製造事業所(一般)	圧縮空気充てん中のスクーパー容器破裂	2015/4/16	徳島県	0	1	0	1	空気	破裂破損等		その他	容器本体	<製造中>(その他)	<容器管理不良>		無	製造事業所の客が単独でスクーパー容器に圧縮空気を充てん中、容器が破裂する事故が発生した。容器に充てんしていた客1名が頭部負傷の重体となった。充てん中の内部が一部破損した。屋根は穴が空き、吹き抜け状態となった。客(負傷者)が経営者に無断で製造施設を利用し、有効法定期限を過ぎたと考えられるスクーパー容器(腐食等が発生)に圧縮空気を充てんしていたことにより、破裂したのではないかと推定される。また、腐食の進行により耐圧性を失ったと考えられるが、原因は調査中である。破裂しなかった2本目の容器も腐食により刻印等の判別が困難であった。

5	製造事業所(コ)一種	過圧防止弁の誤作動によるベントスタックからの塩化ビニルモノマー漏えい	2015/5/27	愛媛県	0	0	0	0	塩化ビニル	漏洩		貯蔵基地	弁	<貯蔵中>	<検査管理不良>	無	5月27日19時57分に、構内のガス検知器が発報し、また、低温タンク(T-201、T-202)の圧力低下警報も発報した。直員による現場点検を開始したところ、ベントスタック行きの配管ラインにて流体の流れる音が確認された。このため、20時50分、ベントスタックの元弁手動弁(V-7740B)を閉止したところ、タンクの圧力低下は停止した。その後、さらに確認作業を続けたところ、21時00分に、低温タンクからベントラインの過圧防止弁(自動弁)(PCV-205)(通常、「常時閉止」)が、「開」状態であったことが確認され、このことが原因で、低温タンクのVCMガスが漏えいし、圧力低下を引き起こしていた。なお、計器室の圧力グラフ記録から、漏えいは、19時40分頃から発生したことが判明した。低温タンクに設置の加圧防止弁(PCV-205)は、エアー駆動弁である。原因は、エアー駆動部であるポジショナー内のOリングが経年劣化により亀裂を生じ、この亀裂部から駆動用エアーが漏えいして、誤作動を起こしたと推定される。当該ポジショナーは、毎年作動テストを実施していたものの、高圧ガスの耐圧部ではないため、Oリング等を含む消耗品は、設置後32年間、一度も交換していなかった。また、計器室の監視画面がタンク内圧力の変化を常時監視できる体制になっていなかったほか、緊急時対応マニュアルである「緊急時の対応要領書」に不備等があり、県への通報や従業員への非常招集などが定められた手順通りに実施できなかった。今後は、10年ごとに分解整備を実施する。(ソフト面)、タンク内の圧力変化のグラフを計器室監視画面上に常時表示し、当直員が常時、目視により確認できるよう運転要領を修正する。「緊急時の対応要領書」を見直すとともに、従業員に対し、保安教育や防災訓練を実施する。
6	消費	強風による消費設備からのLPガス漏えい	2015/7/17	香川県	0	0	0	0	プロパン	漏洩		その他(個人)	継手	<消費中>	<自然災害>(強風)	無	消費者が、自宅内の物置が強風を受け、ガス供給設備側に倒れ、ガス臭がするとの電話連絡を販売店に行った。販売店当直者が販売店営業所員に連絡し、緊急出動を要請した。その際、電話にて容器バルブを締めることを消費者に要請し締めてもらった。営業所員が現場到着時、すでに消防隊員の処置により物置は元の位置に戻され、消防隊員は撤収していた。消防署へは、消費者が連絡していた。営業所員が現場にてガス漏れ検知液を使用して漏れ箇所を探索し、調整器出口側と供給配管を接続しているユニオン部分からのガス漏えいを確認し、修繕した。修繕後、自気圧力計にて気密検査・供給圧力検査をし、修繕終了確認をしたが、消費者との話し合いの結果、調整器を交換して、対応は終了した。原因は、強風により煽られた物置が、調整器出口側と供給配管を接続しているユニオン部分に接触により漏えいしたと推定される。
7	消費	窯点火作業中のLPガス漏えい爆発	2015/7/22	愛媛県	0	0	1	1	液化石油ガス	漏洩	爆発	漁業	ガスコック	<消費中>	<誤操作、誤判断>	裸火(ライター)	消費事業所従業員が、屋外に設置した藻塩を作る窯(LPガス使用)周辺でガス臭に気づき、窯設備を確認したところ、消費設備のガスコックが半開きになっているのを確認した。そのため、一旦ガスコックを閉めて1~2分間放置し、ガス臭がしなくなったことから、窯に点火したところ、窯内に滞留していたガスに引火し、爆発した。当従業員1名が爆発により負傷した。原因は、前日の作業終了後に窯のガスコックを完全に閉めていなかったためと推定される。そのため、LPガスが漏えいし、翌日、ガス臭は確認したが、窯内にLPガスが滞留していないかを確認せずに窯内に点火したため、窯内に滞留したLPガスに引火し、爆発したと考えられる。

8	消費	溶接作業中のホースからのアセチレンガス漏えい火災	2015/7/24	高知県	0	0	0	0	アセチレン、酸素	漏洩	火災	鉄工所	ホース	<消費中>	<点検不良>		火花 (グラインダー)	作業棟前で溶接作業中、アセチレンホースから火災が発生後、アセチレン容器の溶栓が作動し、噴出したアセチレンガスに引火した。消防署に通報後、自社消火器(2本)を使用して消火活動後(消火器による消火では鎮火せず)、消防車の放水により鎮火した。原因は、ガス溶接している付近においてグラインダーで作業を行っていたことから、アセチレンホースから漏れていたアセチレンガスへの火花の着火と推定される。
9	製造事業所(LP)一種	気化器のフランジ式継手からのLPガス漏えい	2015/8/1	愛媛県	0	0	0	0	液化石油ガス	漏洩		鉄工所	継手、気化器	<製造中>(定常運転)	<締結管理不良>		無	8月1日2時42分頃に蒸発器横に設置されているガス警報器が発報したため、当直員が現場に向かい確認を行ったところ、No.2気化器の北側気化筒下部フランジ部からの漏えいを確認した(2時50分頃)。このため、3時3分頃、保全課および設備保守点検業者に連絡を行い、設備保守点検業者が到着するまでの間は、保全課職員がジェットファンにて送風を行い、滞留防止の応急措置を行っていた。その後、4時40分、設備保守点検業者が到着し、漏えい箇所のフランジボルトの増し締めを行い、漏えいが停止した(4時50分)。その後、気密試験を行い、7時30分に最終の確認が終了した。なお、当該蒸発器は、液化石油ガス製造施設の定期点検に伴い、1週間ほど使用を停止して(当該気化器の開放はしていない)、前日(7月31日)から使用を再開していたところであった。メーカーに調査を依頼したところ、漏えいのあったNo.2気化器のガスケットに特に使用上問題となるような損傷等は見受けられなかった。一方、寸法測定の結果、漏えいのあったNo.2気化器のガスケットは、No.1気化器のものより厚みがあった。原因は、No.2気化器のガスケットは、初期はベアストの効果等でかろうじてシールできていたが、初期の締め付け力が弱かったため、時間経過により締結に緩みが生じたためと推定される。また、当該フランジのボルトの締め付けは、手締めで行っており、トルクレンチを使用していなかったことから、締め付け力不足が生じたと考えられる。今後は、定期的(1回/3ヶ月)に増し締めをトルクレンチにより行い、締め付けトルクの確認を行うなどの締め付け不良防止対策を講ずることとした。また、今回、メーカーの調査結果から、ガスケットには特に問題は見受けられなかったが、予防安全として、より硬化しにくい種類のガスケットに交換する。
10	製造事業所(冷凍)	冷凍設備の配管からの冷媒漏えい	2015/9/24	愛媛県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	漏洩		食品	冷凍設備、配管	<製造中>(定常運転)	<検査管理不良>		無	製品の冷却が悪いため、冷凍設備のメンテナンスメーカーに設備の状況を確認させたところ、低圧部計装配管からガスが漏えいしていることを確認した。このため、設備を停止し、低圧部計装配管ラインの元弁を閉止し、漏えいが止まった。設置環境が狭いことから、圧縮機の振動により接触の可能性がある低圧部計装配管および油圧部計装配管のうち、低圧部計装配管に緩衝材を取り付けていたが、緩衝材が振動でずれてしまい、当該配管が擦れ合う状況となった。原因は、配管の摩擦と推定される。なお、日常点検で目視により確認を行っていたが、緩衝材がずれていることに気づかなかった。今後は、①外的損傷を防止するための保護チューブ(緩衝材)を設置する。②事業所内の他の設備を含め接触損傷箇所がないか再点検を実施する。③日常点検時に、事業所内のすべての冷凍設備における保護チューブの設置状況を確認し、記録を残す。④日常点検で受液器の冷媒量を確認し、冷媒ガス漏えいの早期発見に努める。緊急時の対処および日常点検に関する保安教育を実施する。⑤異常時の連絡先を現場に掲示する。

11	製造事業所（冷凍）	冷凍設備の配管および熱交換器からの冷媒漏えい	2015/10/2	愛媛県	0	0	0	0	フルオロカーボン22	漏洩		食品	冷凍設備、配管、熱交換器	<製造中>（定常運転）	<腐食管理不良>	無	10月2日16時頃、製品の冷却が悪いため、冷凍運転から冷媒回収運転に切り替えた。冷媒回収中に手の届く範囲でガス漏れ検知器点検や設備全体の外観目視点検を実施し、漏えい等の異常は確認されなかった。また、冷媒回収運転終了時に凝縮器レシーバータンクの液面レベルも問題はなかったことから、作業を終了した。念のために冷凍設備のメンテナンスメーカーに設備の状況確認を依頼したが、10月6日でないとい現地点検が行えないことから、当該設備の健全性が確認できるまで冷凍運転を中止した。10月3日に凝縮器レシーバータンクの液面計を確認したが、特に異常は見られなかった。10月5日に凝縮器レシーバータンクの液面計で冷媒が確認できなかったため、冷媒回収運転を開始したところ、液面レベルが回復したため、作業を終了した。この時点で、事業者は機械装置等の不具合と思いつき、冷媒漏えいとの認識はなかった。10月6日にメンテナンスメーカーが設備の状況を確認した。凝縮器レシーバータンクの液面計で冷媒が確認できなかったため、冷媒回収運転を行ったところ、液面レベルが回復しなかった。このため、設備全体の外観目視を実施したところ、屋外空中配管の保温材に着氷が見られた。保温材を取り外して配管外面を点検したところ、配管に穴あきが見られ、そこからガスが漏れしていることを確認した。直ちに冷媒回収運転を停止し、当該配管ラインの仕切弁（5箇所）を閉止し、漏えいは止まった。また、同日、クーリングタワーを点検したところ、冷却水にオイルの混入が確認された。このため、No.1、No.2圧縮機のオイルクーラーの冷却水を抜いてガス漏れ検知機で確認したところ、No.1側で弱い反応が見られたことから、当該オイルクーラーの熱交換コイルの気密試験を実施した。試験の結果、コイル先端内側一箇所から漏れが確認された。10月7日にNo.2圧縮機のオイルクーラーの熱交換コイルの気密試験を実施したところ、コイル中間外側一箇所から漏れが確認された。また、10月7日から8日にかけて漏れが確認された箇所以外について、気密試験を実施したが漏れはなかったため、屋外配管およびNo.1、No.2圧縮機のオイルクーラーの配管の計3箇所からガスが漏れていたことを確認した。原因は、屋外配管については、保温カバー継目から雨水が浸入し、配管（鋼管：32A）の外面腐食が発生し、穴が開いたためと推定される。また、圧縮機のオイルクーラーについては、熱交換器コイル（鋼管：口径不明）の外面腐食により穴が開いたためと推定される。今後は、①事故のあった設備の総点検（設備全体の外観目視、気密試験、圧縮機の分解点検、保温材を外し配管の外観目視等）を実施する。事業所内の他の設備（冷凍機）の総点検を実施する。②月次点検で配管保温材の目視点検等を追加する。③配管保温材を外して配管の外面目視を定期的実施する（点検頻度については検討中）。④事業所内の製造設備の圧縮機の分解点検について、積算運転時間による判断から定期的な点検の実施に変更する（点検頻度については検討中）。⑤ガス漏れ等の事故対応および事故連絡について社内規定を見直し、保安教育を実施する。⑥異常時にガス回収操作ができた場合、ガスが系統内に流れ込まないよう凝縮器の入口、出口弁を閉止するよう手順書に明記する。⑦ガス漏えいのあった屋外配管について、ほとんど使用していない部分は、縁切り等の措置を検討する。⑧事業所内でほとんど使用していない設備について、ガスを抜き、廃止届けを提出する。	
12	製造事業所（一般）	高圧ガス容器の破裂	2015/10/21	高知県	0	0	0	0	空気	破裂破損等		その他（個人）	容器本体	<その他>（容器の放置）	<容器管理不良>	<腐食管理不良>	無	7年前に知人から空気10L容器2本を預かり、軒下に放置していた。外面腐食により1本が破裂し、店舗兼家屋の一部損傷および約15m先の小学校（廃校）の体育館約15mのガラスが破損した。原因は、軒先に7年間放置されていたことから、外面腐食により減肉し、内圧に耐えられずに破裂したものと推定される。
13	製造事業所（冷凍）	冷凍設備の締結部からの冷媒漏えい	2015/10/21	愛媛県	0	0	0	0	フルオロカーボン134a	漏洩		その他（公共施設）	冷凍設備、リング	<停止中>（検査・点検中）	<シール管理不良>	無	9月30日に冷房用冷凍機保守点検委託業者が冷房点検作業を行ったところ、ターボ冷凍機の圧縮機吸入配管のビクトリックジョイント付近でガスの漏えいが疑われた（9月15日以降は冷房運転を中止しており、設備は稼働していなかった。）。このため、10月21日に当該委託業者が漏えいの疑われる箇所について詳細な冷媒漏えい検査を実施したところ、漏えいを確認した。なお、漏えいした箇所の系統には止弁が一箇所しかなく、系統内のガスを回収しなければ、ガスの自圧により微量ながらガスが漏えいし続けている。当該委託業者が10月21日に事故発生事業所に対して作業報告書でガスの漏えいの報告を行っていたが、事業所担当者はガス漏れ報告を見落としていた。1週間後の10月28日、当該委託業者がガス漏れ箇所の修理見積書を提出した際、当該担当者が気づき、早急に県の規制機関に報告し、事故が発覚した。11月9日に当該委託業者がガス回収を実施し、ガスの漏えいが止まった。原因は、ターボ冷凍機の圧縮機吸入管のビクトリックジョイントのゴムリングの経年劣化と推定される。今後は、報告が遅れた再発防止策として、冷房用冷凍機保守点検委託業者からの報告の十分な聞き取りと職員間の情報の伝達を密にし、事故等への迅速な対応に努める。	

14	製造事業所（一般）	車両の接触によりCEの配管が変形	2015/11/25	高知県	0	0	0	0	酸素	破裂破損等		その他（ガス事業）	コールド・エバポレータ、配管	<その他>（ローリからの受入前）	<誤操作、誤判断>		無	液化酸素No.1貯槽に充てんのためにタンクローリを後方に移動中に、車両バンパーが貯槽充てん口に接触し、配管が変形した。受入配管内のガスは、無圧状態であり、かつ、配管の裂傷等はない。今後は、(1)修理・完成検査合格後まで、液化酸素受入を休止する。(2)車両接触防止策を設置する。(3)配送事業者へ場内での安全マニュアル作成を依頼する（ローリ所定停車手順要領書 受領済み）。
15	製造事業所（一般）	LNG気化器からの漏えい	2015/11/28	徳島県	0	0	0	0	LNG	漏洩		その他（電気機械器具製造業）	気化器	<製造中>（定常運転）	<その他（経年劣化）>		無	日常点検にて、気化器熱源温水の循環水槽にてガス検知器の反応（6%LEL）があったことを受け、気化器の開放点検を実施したところ、No.2気化器内蔵の加圧コイルにて割れ・漏洩を確認した。今回、漏洩が確認された溶接部では、経年的に繰り返し熱応力を受けており、今回の漏洩はこの疲労が徐々に蓄積しコイル割れを起こしたことにより発生したものと推定される。
16	製造事業所（一般）	CEの蒸発器からのアルゴン漏えい	2015/12/16	高知県	0	0	0	0	アルゴン	漏洩		機械	コールド・エバポレータ、蒸発器	<製造中>	<設計不良>		無	点検業者が定期自主検査を実施中に、蒸発器の低圧側の溶接部からの漏えいを発見した。当該蒸発器の使用を停止した。原因は、溶接線に割れが生じていることから、経年疲労（製造から7年）によるものと推定される。
17	消費	LPガス容器の盗難	2015/1/25	徳島県	0	0	0	0	液化石油ガス	その他（盗難）		その他（消防分団詰所）	容器本体	<消費中>	<盗難>		無	（通報時刻不明）、近隣住民から消防署へ、ガス臭いと連絡が入った。1月25日8時40分頃に、消防署から販売店へガスが漏えいしているとの連絡があり、販売店社員が現場へ出動した。9時15分頃、販売店社員が現場に到着した時点では、ガスの漏えいは止まっており、LPガス供給設備の損傷被害もなかった。警察署から販売店にLPガス20kg容器1本が盗難にあったとの話があり、現場にて販売店所員が消費者と容器盗難を確認し、予備側LPガス20kg容器を引き上げた。
18	消費	LPガス容器の盗難	2015/1/26	香川県	0	0	0	0	液化石油ガス	その他（盗難）		その他（予備校）	容器本体	<消費中>	<盗難>		無	1月26日、メーター検針のための訪問時に、LPガス20kg容器1本が無くなっているのを確認した。前回メーター検針で訪れた平成26年12月26日には、容器があったので、平成26年12月26日から平成27年1月26日の間に盗難にあったと推測される。
19	消費	LPガス容器の盗難	2015/2/12	愛媛県	0	0	0	0	液化石油ガス	その他（盗難）		その他（店舗等）	容器本体	<消費中>	<盗難>		無	現在未使用のテナントビル（1階駐車場、2、3階テナント（各1店舗））の2階で飲食店を開店する準備のため、販売店が、2月7日（土）にLPガス20kg容器を設置した。販売店の従業員は、2月10日（火）に容器を確認しているが、再度、2月12日（木）の11時30分頃に当該ビルを訪問したところ、設置してあるはずの容器がなくなっており、盗難にあっていないことが発覚した（警察には、通報済である。）。

20	消費	LPガス容器の盗難	2015/3/13	愛媛県	0	0	0	0	液化石油ガス	その他(盗難)	その他(廃棄物処分業者)	容器本体	<消費中>	<盗難>	無	販売店の担当者が3月13日に消費事業所を訪問した際に、鉄板の切断等の目的で使用していたLPガス20kg容器1本が紛失していることを確認した。販売店担当者は1月29日に容器を確認していることから、1月29日～3月31日までの間に紛失したものであると思われる。消費者は事業所内に容器を複数設置(20kg容器2本、50kg容器1本)ことから、販売店担当者に指摘されるまで、紛失に気がついていなかった。なお、紛失した容器は、平成25年1月7日に容器所有者から消費者に貸し出されていたものである。
21	消費	LPガス容器の盗難	2015/4/2	愛媛県	0	0	0	0	液化石油ガス	その他(盗難)	その他(公民館)	容器本体	<消費中>	<盗難>	無	4月2日11時頃、近所の住民が集会所に設置されていたLPガス8kg容器1本がなくなっていることに気がつき、販売店に連絡した。(当該容器は、質量販売にて、販売店が3月18日に同集会所に設置したものの)。
22	消費	LPガス容器の盗難	2015/4/20	高知県	0	0	0	0	液化石油ガス	その他(盗難)	その他(民家:住居中)	容器本体	<消費中>	<盗難>	無	質量販売の消費者宅において、4月20日にLPガス5kg容器がガス切れとなった。消費者が容器交換をするために軒下に保管していたLPガス5kg容器を確認したところ、容器が無いことに気付いた。
23	消費	LPガス容器の盗難	2015/6/26	香川県	0	0	0	0	液化石油ガス	その他(盗難)	その他(公民館)	容器本体	<消費中>	<盗難>	無	6月25日(木)に公民館の常会にて、LPガス20kg容器1本がないことが判明した。翌26日8時50分頃に、自治会長が販売店へ連絡し、盗難事故が発覚した。販売店が警察署へ通報し、11時より現場検証を行い、被害届を提出した。配送・検針の状況を確認すると、直近で6月5日の午前中に検針を実施し、容器の存在を確認しているため、5日から25日の期間の間で盗まれたものと思われる。また、前回配送時の指針が56.8m3、6月の検針時の指針が61.4m3のため、使用量は4.6m3となり、盗難されたガス量は概ね10kg程度と思われる(20kg-(4.6m3/0.482換算率)≒10kg)。よって、概算の被害金額は、14,000円である(容器代10,000円、ガス代10kg×400円)。6月26日午後別のLPガス20kg容器を新たに設置し、復旧作業を行った。また、消費者の要望により、容器チェーンに南京錠を設置し、容器盗難対策も実施した。今後は、警察署からの連絡を待つて対応していく。
24	消費	LPガス容器の盗難	2015/8/26	愛媛県	0	0	0	0	液化石油ガス	その他(盗難)	その他(民家:住居中)	容器本体	<消費中>	<盗難>	無	8月26日(水)10時頃、職員が検針のために訪れたところ、当該消費先に設置していたLPガス20kg容器2本がなくなっており、盗難にあっていることが覚知された。前回の検針時(7月25日(土))には容器があることを確認しており、盗難は、7月25日～8月26日までの間に発生したと思われる。(なお、消費者は通常別の市に居住しており、最近数ヶ月間は当該消費先には来ていなかったため、容器盗難は覚知していなかった。)
25	消費	LPガス容器の盗難	2015/10/6	高知県	0	0	0	0	液化石油ガス	その他(盗難)	その他(民家:住居中)	容器本体	<消費中>	<盗難>	無	10月6日の検針時において、LPガス20kg容器1本がないことに配送員が気づき、警察署に被害届を提出した。なお、当日の警察の捜査により、容器は発見された(被害家屋の住人が、室内で使用)。前回検針日は、9月5日である。
26	消費	LPガス容器の盗難	2015/10/27	愛媛県	0	0	0	0	液化石油ガス	その他(盗難)	その他(事業所内施設)	容器本体	<消費中>	<盗難>	無	10月27日(火)13時17分、消費者が調理室を使用した際、ガス器具が使用できなかったため、販売店に連絡を行った。連絡を受け、販売店は職員を派遣し、現場確認を行ったところ、LPガス20kg容器2本が無くなっていることを確認した。また、消費者に最近の使用状況を確認したところ、前回の容器交換日(7月3日(金))以降、8月26日(水)と9月26日(土)に消費先を使用した。8月26日はガス器具を使用できたものの、9月26日は、今回同様、ガス器具を使用できなかった。このことから、盗難は、8月26日～9月26日の間に発生したと思われる。
27	消費	LPガス容器の盗難	2015/12/7	愛媛県	0	0	0	0	液化石油ガス	その他(盗難)	その他(民家:住居中)	容器本体	<消費中>	<盗難>	無	12月6日(日)10時頃、消費者から、ガスが使えないため、明日見に来てほしいとの電話連絡があった。7日(月)9時30分頃に訪問し、確認したところ、LPガス10kg容器2本がなくなっていることを発見した。