

危 業 第 2 1 1 号
平成 2 7 年 4 月 2 4 日

消防庁危険物保安室長 殿

危険物保安技術協会業務部長

ガソリン携行缶の不具合発生事案のご報告及び再発防止策について

平成 2 6 年 1 2 月に株式会社ホクエイ（本社：北海道札幌市東区北丘珠 2 条 3 丁目 2 番 3 0 号 代表取締役社長 七戸 強）が輸入販売するガソリン携行缶の一部（2 缶）でガソリンがにじむ不具合が生じました。当該不具合は、ガソリン携行缶を購入した利用者が確認し、株式会社ホクエイに連絡されたもので、危険物保安技術協会（以下「協会」という。）には平成 2 7 年 1 月に報告されました。

株式会社ホクエイは、協会が購買管理体制及び性能試験体制から安全性能基準に適合するガソリン携行缶を継続して輸入し、かつ、販売することができると認めた事業者であり、不具合が生じたガソリン携行缶（2 缶）には、協会の試験確認の表示がされていました。

協会は、株式会社ホクエイに対して不具合が発生した原因の究明及び報告を求めるとともに、株式会社ホクエイに立入調査等を実施した結果、今般、ガソリン携行缶を製造する作業員の人為的ミスにより、自主検査（気密試験）で不適合となったガソリン携行缶が自主検査に適合したガソリン携行缶に誤って混入し出荷されてしまった可能性が高いと判断しましたので下記のとおりご報告いたします。

また、同様の不具合事案を未然に防ぐため、協会が今後実施する定期性能調査の内容について一部見直すこととしましたのでご報告いたします。

記

1. 不具合発生事案の概要

北海道を中心にガソリン携行缶の輸入販売事業を営む株式会社ホクエイが平成 2 5 年 1 2 月に輸入したガソリン携行缶（容量 1 2 リットル、3 6 0 缶）のうち、異なる購入者が使用した 2 缶において、通常の使用状態でガソリンがにじむ不具合が生じたものです。

2. 不具合発生の原因

(1) ガソリン携行缶に不具合が生じた原因について

購入者からガソリン携行缶を回収した株式会社ホクエイは、ガソリン携行缶のシーム溶接部に溶接ビードの途切れが確認できることから、当該ガソリン携行缶（2 缶）の溶接不良（通電不良）が原因でガソリンのにじみが生じたものと判断し、協会に報

告されました。

なお、協会が消防研究センターの協力のもと当該ガソリン携行缶のシーム溶接部を確認した結果、溶接施工の不均一が確認されました。

(2) 不具合となったガソリン携行缶が流通した原因について

ガソリン携行缶の検査としては、製造工場における自主検査として全数の気密試験が行われるとともに、国内で製造されるガソリン携行缶については1年ごとに、海外から輸入されるガソリン携行缶については6ヶ月ごとに協会が行う定期性能調査として抜き取りによる試験を実施しているところです。

製造工場における気密試験において不適合となったガソリン携行缶は、補修を行い、再試験に適合させた後に出荷されることになっています。

しかし、本案件は、海外の製造工場において、作業効率向上のため作業手順を変更した際、平成25年11月22日及び23日に作業員の人為的ミスにより、自主検査で不適合となったものの補修が行われなかったガソリン携行缶（2缶）が適合したガソリン携行缶に混入し、出荷された可能性が高いと報告されました。

そしてこのガソリン携行缶について、協会の抜き取り試験の対象とされなかったため市中に出てしまったものと考えられます。

3. 対応

- (1) 製造工場の調査において自主検査で不適合とされたガソリン携行缶は2缶と記録されており、不具合のため購入者から回収した缶が2缶であることから、当該缶は同一である可能性が高いものの、万全を期すため、不具合が生じたガソリン携行缶と同一のロットに属するガソリン携行缶（容量12リットル、360缶）は、株式会社ホクエイが自主回収 (<http://www.hokuei.co.jp/PDF/20150323.pdf>) を行っています（4月21日現在で102缶回収済み、購入者が特定されている69缶について今後回収予定）。
- (2) 製造工場での自主検査記録及び協会が現在まで実施した立入調査等において、(1)以外のロットに属するガソリン携行缶から不具合は確認されていませんが、販売されたガソリン携行缶（株式会社ホクエイが、協会の試験確認の表示を行い輸入販売していたガソリン携行缶10,970缶のうち、自主回収の対象である360缶を除く10,610缶）にあつては、購入者の求めに応じて、株式会社ホクエイが気密試験により安全性を確認することとしています。
- (3) 株式会社ホクエイが自主回収したガソリン携行缶及びその他の在庫品について、株式会社ホクエイが自主検査（気密試験）を実施、また、協会が臨時調査による性能確認（落下試験、気密試験、内圧（水圧）試験、積み重ね試験）を実施した結果、異常は確認されていません。

4. 株式会社ホクエイが実施する再発防止策

株式会社ホクエイは、検査記録表を整備し、製造工場に対して製造過程における重要

工程の電子データによる記録の提出を求めるとともに、定期的に製造工場を訪問し、作業状況等の確認を実施するほか、以下の再発防止策を実施する。

(1) ガソリン携行缶に生じた不具合について

製造工場における溶接施工方法について、シーム溶接部に生じる不良を減少させる対策（溶接施工時にガソリン携行缶の上下の揺れを低減、電極の通電性の確保等）を実施。

(2) 自主検査で不適合となったガソリン携行缶の流通について

製造工場における自主検査で不適合となったガソリン携行缶は、確実に補修及び再検査を行うように、作業標準書、自主検査記録、検査体制等の見直しを実施。また、製造過程において、ガソリン携行缶のシーム溶接数、自主検査合格数、不合格数、再シーム溶接数、再シーム溶接後の自主検査合格数等をカウンターでカウント管理を実施し、現物と数量チェックを実施。

5. 協会が実施する再発防止策

協会は、再発を防止するため、ガソリン携行缶を継続して輸入し、かつ、販売することができると認めた事業者（以下「事業者」という。）に対し、次の再発防止策の実施を求めます。

(1) 海外の製造工場の品質管理体制及び自主検査方法（全数の気密試験実施等）を含めた性能試験体制について、事業者の責任において文書で明確化するとともに、従業員用の自主検査方法に係るマニュアル等を作成し、海外の製造工場及び事業者相互で保存すること。

(2) 事業者の責任において、海外の製造工場に対して、製造したガソリン携行缶の①製造日ごとの製造缶数、②製造日ごとの気密試験不適合缶数、③製造日ごとに分類した製造工場から出荷される缶数等についての確認及びその記録の保存を指示すること。当該記録については、ガソリン携行缶の輸入時に同包させ、事業者において保存すること。

さらに、協会は定期性能調査において、前述の体制や記録等の確認を行い、供試体の抽出に際しては、製造日に偏りがないう配慮するとともに、事業者が行う自主検査結果を活用し、輸入形態に適した効果的な方法となるよう留意することとします。

また、必要に応じて製造工場の確認を行います。なお、これらについては、関係する業務規程を見直す予定です。

危険物保安技術協会 業務部業務課 杉山、工藤、佐藤 電 話 : 03(3436)2353 F A X : 03(3436)2251
--