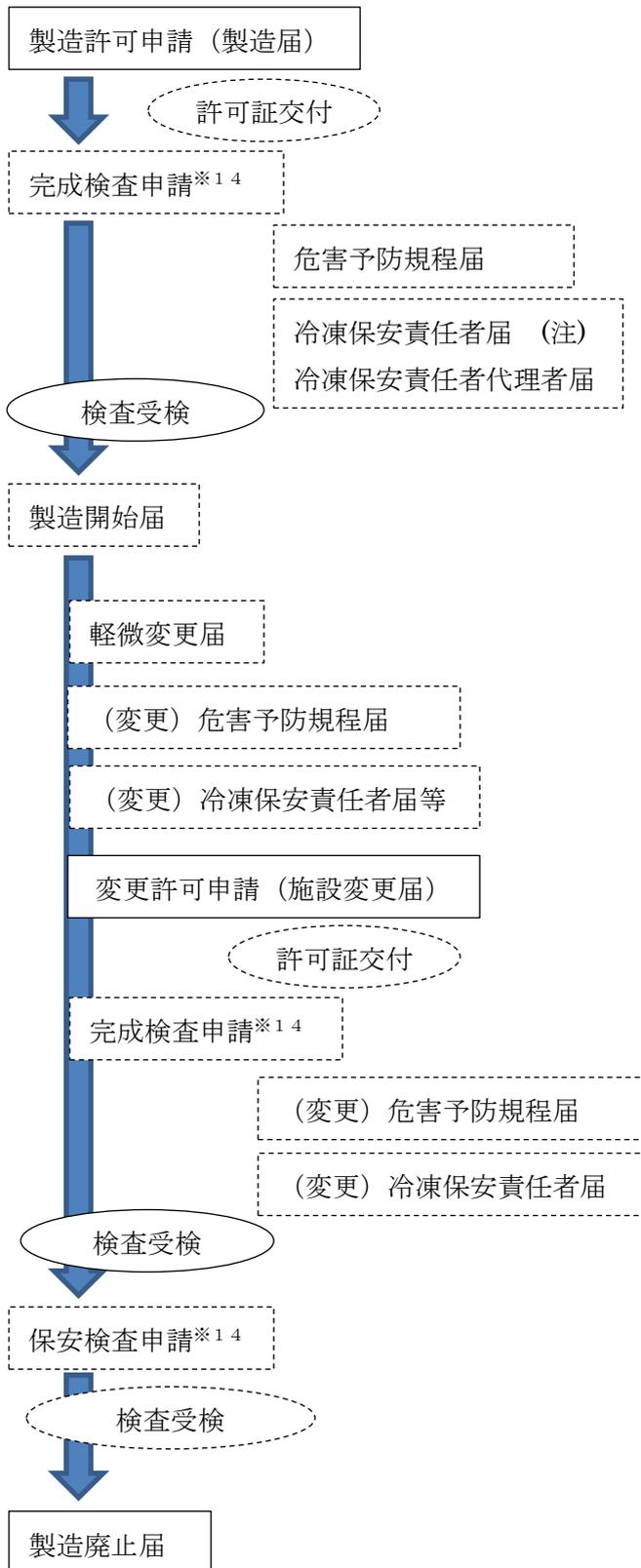


第3章 製造関係（冷凍に限る。）について

1 申請・届出の流れ



備考

第二種製造者の場合、届出受理20日後から製造開始することができる。

危害予防規程を検査受検までに作成する必要がある。

冷凍保安責任者、冷凍保安責任者代理者を検査受検までに選任する必要がある。

完成検査として検査を受検するの必要はないが、自主検査等により、基準に適合していることを確認する必要がある。

軽微変更をした場合は、工事後に届け出る。

危害予防規程届及び冷凍保安責任者届等については、変更したときに届け出る。

申請及び届出いづれも、変更前に届け出る。

変更工事により届出が必要な場合に届け出る。

完成検査として検査を受検するの必要はないが、自主検査等により、基準に適合していることを確認する必要がある。

廃止した後に届け出る。

注 点線で記載してあるものは第二種製造者においては手続き不要となる。

冷凍保安責任者等については一部第二種製造者も必要となる。（p.1-5 参照）

※14 高圧ガス保安協会に検査申請をした場合は、検査結果報告書、検査受検届が必要となる。

2 製造許可申請（保安法第5条第1項）

冷凍能力が20トン/日（第一種ガス、フルオロカーボン（不活性を除く。）及びアンモニアにあっては50トン/日）以上の冷凍設備を使用して高圧ガスの製造をしようとする者は、以下の手続きを経る必要がある。

(1) 必要書類（冷凍則第3条、月報234号19頁及び平成15・03・25原院第3号）

ア 高圧ガス製造許可申請書（第2章 2参照）

イ 製造計画書

作成例参照（作成例は、法令上定められた様式はないため、作成例に記載してある項目が備わっていれば支障ない。）

ウ 添付書類

(ア) 事業所位置図（第2章 2参照）

(イ) 事業所全体平面図（第2章 2参照）

(ウ) 製造工程の概要を説明した書面及び図面（第2章 2参照）

(エ) フローシート及び配管図（第2章 2参照）

フローシートについては、高圧部と低圧部が分かるように色分け等する。

(オ) 高圧ガス製造施設配置図（第2章 2参照）

(カ) 冷凍能力の計算書

圧縮機の性能曲線、圧縮機のピストン押しのけ量及び冷凍能力の計算書等、製造計画書に記載した冷凍能力の根拠となるもの。

(キ) 耐震設計構造物に係る計算書（第2章 2参照）

(ク) 高圧ガス設備の基礎及び支持構造物の構造を示した図面（第2章 2参照）

(ケ) その他高圧ガス施設に必要な書類（第2章 2参照）

(2) 必要書類作成例

ア 製造計画書（可燃性ガス又は毒性ガス以外）

高圧ガス製造計画書
（可燃性ガス冷媒又は毒性ガス冷媒以外の冷媒）

該当する種類のものを○で囲み、その用途を下段に記載する。用途例は、「館内空調用」「食品冷凍用」等。

1 製造の目的

種類	製氷	冷蔵	冷凍	冷房・暖房	化学用	試験・研究	その他()
用途							

2次冷媒を使用している場合は、その種類（塩化カルシウム、エチレングリコール等）を記載する。

2 製造設備の種類

定置式	直接膨張式	()段圧縮機	往復動式	水冷
移動式	間接式	()元冷凍式	回転式	空冷式
車両登録番号	ブライン		スクリー式	
()			遠心式	
車種	()	ヒートポンプ式		蒸発式
()				非ユニット型

左から設置方式、冷却方式、冷凍サイクル、圧縮方式、凝縮方式、ユニット・非ユニット別の該当するものに○をする。

3 1日の冷凍能力

トン

注：計算書は別紙 に示す。

「4 製造設備の明細」は、メーカーの資料に記載されていれば、その資料を添付することをもって記入に代えることができる。また、移設品等の場合は備考に記載し、使用経歴及び保管状態の記録を添付すること。

4 製造設備の明細

(1) 要目

番号		
型式		
冷媒ガスの種類		
冷媒保有量(kg)		
基準凝縮温度(°C)		
許容圧力(MPa)	高圧部	
	低圧部	
備考		

回転式圧縮機の場合は、「気筒内径」を「気筒内径及び回転ピストン外径」に、「行程」を「回転ピストンのガス圧縮部分の厚さ」に改め、それらの数値を記載する。

(2) 圧縮機の性能

番号		
型式		
圧縮機の種類		
設計圧力		
設計温度		
※気筒内径(mm)		
※行程(mm)		

※の項目は、遠心式圧縮機の場合は記載不要。

スクリー式圧縮機の場合、※の項目を「ピストン押しのけ量」を計算するために必要な要目（例えば「ローターの径」「長さ及び回転数」「歯型係数」等）に改め、それらの数値を記載する。

※気筒数						
※回転数(rpm)		※の項目は、遠心式圧縮機の場合は記載不要。				
※ピストン押し の け 量 (m ³ /h)						
原 動 機 定 格 出 力 (kw)						
製 造 所 名						
製 造 年 月						
台 数						
安全装置	安全弁	口 径(mm)	計算書は別紙 ()に示す。	計算書は別紙 ()に示す。	()に示す。	()に示す。
		吹始め圧力(MPa)				
		吹出し圧力(MPa)				
	材 料					
高圧遮断装置	作動圧力(MPa)					
冷 凍 能 力						
備 考						

スクリー式圧縮機の場合、※の項目を「ピストン押し の け 量」を計算するために必要な要目（例えば「ローターの径」「長さ及び回転数」「歯型係数」等）に改め、それらの数値を記載する。

(3) 高圧部容器

凝縮器	番 号					
	型 式					
	設 計 圧 力 (MPa)					
	設 計 温 度 (°C)					
	シェル型	外 径 × 長 さ × 胴 板 厚 × 鏡板厚/管板厚(mm)				
		内 容 積(l)				
		鏡 板 、 管 板 の 形 状 材 料 (胴 板 ・ 鏡 板 ・ 管 板)				
	コイル型	管 の 外 径 (mm) × 列 数 × 段 数 × 管 の 長 さ (mm)				
		管 の 材 料				
	プレート型	外 径 × 長 さ × 胴 板 厚 × 鏡板厚/管板厚(mm)				
		鏡 板 、 管 板 の 形 状 材 料 (胴 板 ・ 鏡 板 ・ 管 板)				
		製 造 所 名				
	製 造 年 月					
	台 数					
安全装置	種 類					
	口 径(mm)	計算書は別紙 ()に示す。	計算書は別紙 ()に示す。	計算書は別紙 ()に示す。	計算書は別紙 ()に示す。	

凝縮器は、「シェル型」、「コイル型」、「プレート型」の該当する方に○を付け、必要事項を記入すること。
なお、「シェル型」の「内容積」は、冷媒ガスに接する側の内容積とする。

	吹始め圧力及び吹出し圧力(MPa) 又は溶融温度(℃)						
	材	料					
受 液 器	備 考						
	番 号						
	型 式						
	設 計 圧 力 (MPa)						
	設 計 温 度 (℃)						
	外 径 × 長 さ × 胴 板 厚 × 鏡 板 厚 (mm)						
	内 容 積 (ℓ)						
	鏡 板 の 形 状						
	材 料 (胴 板 ・ 鏡 板)						
	製 造 所 名						
	製 造 年 月						
	台 数						
	安 全 装 置	種 類					
		口 径 (mm)		計算書は別紙 ()に示す。	計算書は別紙 ()に示す。	計算書は別紙 ()に示す。	計算書は別紙 ()に示す。
吹始め圧力及び吹出し圧力(MPa) 又は溶融温度(℃)							
材		料					
備 考							
油 分 離 器	番 号						
	型 式						
	設 計 圧 力 (MPa)						
	設 計 温 度 (℃)						
	外 径 × 長 さ × 胴 板 厚 × 鏡 板 厚 (mm)						
	鏡 板 の 形 状						
	材 料 (胴 板 ・ 鏡 板)						
	製 造 所 名						
	製 造 年 月						
	台 数						
備 考							

4(3)及び(4)の安全装置の「吹始め圧力及び吹出し圧力」は安全装置の種類が安全弁の場合に、「破裂圧力」は破裂板の場合に、「溶解温度」は溶栓の場合に、「作動圧力」は圧力逃がし装置の場合にそれぞれ記入すること。

なお、「吹き始め圧力」及び「吹出し圧力」に記入する値は、それぞれ「吹き始め圧力」及び「吹出し圧力」として設定された値であり、実際に作動する圧力そのものの値ではない。

(4) 低圧部容器

品名 () 安全装置	番 号					
	型 式					
	設 計 圧 力 (MPa)					
	設 計 温 度 (°C)					
	外径×長さ×胴板厚×鏡板厚/管板厚(mm)					
	鏡 板 、 管 板 の 形 状					
	材 料 (胴 板 ・ 鏡 板 ・ 管 板)					
	製 造 所 名					
	製 造 年 月					
	台 数					
	種 類	口 径(mm)	計算書は別紙 ()に示す。	計算書は別紙 ()に示す。	計算書は別紙 ()に示す。	計算書は別紙 ()に示す。
		吹始め圧力及び吹出し圧力、 破裂圧力又は作動圧力(MPa)				
		材 料				
備 考						

(5) 配管

区 分	設 計 圧 力 (MPa)	設 計 温 度 (°C)	材 料
高 圧 部			
低 圧 部			

(6) 止め弁及び自動制御弁

区 分	止め弁、自動 制御弁の区分	型 式	設計圧力 (MPa)	設計温度 (°C)	口径 (mm)	材 料	個数
高圧部					この項目は、保安上重大な影響を与える ものについて記入すること。		
低圧部							

(7) 自動制御装置

種 類	有 無	作動圧力(MPa)
高圧遮断装置		
低圧遮断装置		
油圧遮断装置		
過負荷保護装置		
凍結防止装置		
冷却水断水保護装置		
送風機連動機構		
過熱防止装置		

5 耐圧、気密等の性能

- (1) 機器気密試験合格証明書 別添 () 又は後日提出
- (2) 冷凍用圧縮機等耐圧試験及び気密試験証明書 別添 () 又は後日提出
- (3) 冷凍用圧力容器材料試験等、耐圧試験及

6 製造施設の位置及び付近の状況

別図 () に示す。

7 製造施設の構造及び製造設備の配置

別図 () に示す。

「特に図中に明示する事項」は、色分けする等して図中の位置を明らかにすること。また、該当するものがない場合は、「図中の番号」の欄に「無」と記入すること。なお、別図にはブラインシステムも明示すること。

特に図中に明示する事項	図中の番号等	特に図中に明示する事項	図中の番号等
引火性、発火性の物をたい積した場所		安全装置	
火気		安全弁の放出管及び開口部	
警戒標		受液器の液面計	
緊急時の措置標識		保安上重大な影響を与えるバルブ等	
機械室の出入口			
開口部又は機械通風装置		バルブ操作等 運転空間	
圧力計			

8 製造施設の状況

(1) 火気等の状況

(1)及び(4)は、「有」「無」のいずれかに○印を付け、「有」の場合は必要事項を記入すること。なお、(1)の「火気」及び(4)は、定置式製造設備の場合にのみ記入すること。

引火性、発火性の物をたい積した場所	無				
	有	種 類	量		
火 気	無				
		種 類	(ボイラの場合は伝熱面積()㎡)		
	有	冷媒設備からの距離(m)			
	防火壁又は温度上昇防止措置の有無及び種類	無			
		有	種類		

(2) 警戒標

表示事項	
------	--

(3) 振動、衝撃、腐食等により冷媒ガスが漏えいしない構造

防振措置	振止め 可撓管 防振装置（ その他（	該当するものに○印を付け、()内に具体的に記入すること。
突出部等防護装置		
塗装等防食措置	塗 装 () その他 ()	

(4) 耐震設計

凝 縮 器 (縦置円筒形で胴部長さ5 m以上)	無
	有 計算書は別紙 () に示す。
受 液 器 (内容積 5000ℓ以上)	無
	有 計算書は別紙 () に示す。
外 径 4 5 mm 以上 の 配 管 (内容積 3 m ³ 以上又は 上記の凝縮器若しくは受液器に接 続されているもの)	無
	有 計算書は別紙 () に示す。

(5) 圧力計

区分	取付箇所	最高目盛 (MPa)	個数
高 圧 部			
低 圧 部			
圧縮機潤滑油			

(6) 受液器の液面計

液面計の種類	
ガラス管液面計の破損防止措置	

9 冷凍保安責任者及び代理者の選任予定者

(1) 冷凍保安責任者氏名 ()

第()種冷凍機械責任者免状交付

同代理者氏名 ()

第()種冷凍機械責任者免状交付

(2) 冷凍保安規則第36条第2項に該当する。

冷凍取扱責任者氏名 ()

同代理者氏名 ()

ユニット式の場合には、(2)欄に冷凍設備を管理する責任者の氏名を記入する。

10 工事完成予定日

予 定 日	
-------	--

11 工事施工業者

名 称	
所 在 地	
電 話 番 号	
担 当 者 所 属 氏 名	

12 申請事務担当者

名 称	
所 在 地	
電 話 番 号	
担 当 者 所 属 氏 名	

イ 製造計画書（可燃性ガス又は毒性ガス）

製造計画書中の1から6についてはアの場合と同じ

7 製造施設の構造及び製造設備の配置

別図（ ）に示す。

特に図中に明示する事項	図中の番号等	特	「特に図中に明示する事項」は、色分けする等して図中の位置を明らかにすること。また、該当するものがない場合は、「図中の番号」の欄に「無」と記入すること。なお、別図にはブラインシステムも明示すること。	
引火性、発火性の物をたい積した場所		安		
火気		安		
警戒標			受液器の液面計	
緊急時の措置標識			受液器と液面計との間の止め弁	
機械室の出入口				
開口部又は機械通風装置			バルブ操作等、運転空間	
圧力計			防爆構造の電気設備	
ガス漏えい 検知警報設備	検出端部 警報部		保安上重大な影響を与えるバルブ等	
消火設備			保護具の保管場所	
防液堤				
除害設備				

(1)の「火気」、(5)及び(9)から(12)までは、移動式製造設備の場合は記入する必要はない。

8 製造施設の状況

(1) 火気等の状況

引火性、発火性の物をたい積した場所	無	種類		
	有		冷媒設備からの距離(m)	
火 気	無	種類		
	有			(ボイラの場合は伝熱面積()m ²)
			冷媒設備からの距離(m)	
			防火壁又は温度上昇防止措置の有無及び種類	無
	有	種類		

(1)及び(5)は、「有」「無」のいずれかに○印を付け、「有」の場合は必要事項を記入すること。

(2) 警戒標

表示事項	
------	--

(3)は、「区分」の欄のいずれか該当するものについて数値を記入すること。

(3) 滞留しないような構造

区 分	開口部面積 (m ²)	換気能力 (m ³ /min)
開口部 のみ の 場 合		
開口部 の 不 足 分 を 機 械 通 風 装 置 で 補 う 場 合		
機 械 通 風 装 置 の み の 場 合		

(4) 振動、衝撃、腐食等により冷媒ガスが漏えいしない構造

防振措置	振止め 可撓管 防振装置 () その他 ()	(4)は、該当するものに○印を付け、()内に具体的に記入すること。
突出部等防護装置	()	
塗装等防食措置	塗装 () その他 ()	

(5) 耐震設計

凝縮器 (縦置円筒形で胴部長さ5m以上)	無
	有 計算書は別紙 () に示す。
受液器 (内容積5000ℓ以上)	無
	有 計算書は別紙 () に示す。
外径45mm以上の配管 (内容積3m ³ 以上又は 上記の凝縮器若しくは受液器に接 続されているもの)	無
	有 計算書は別紙 () に示す。

(6) 圧力計

区分	取付箇所	最高目盛 (MPa)	個数
高圧部			
低圧部			
圧縮機潤滑油			

(7) 受液器の液面計

液面計の種類	
ガラス管液面計の破損防止措置	

(8) 消火設備

消火設備の種類	能力	数量
消火器	能力単位 ()	薬剤質量 () kg × () 個
その他 ()		

(9) 防液堤

受液器の内容積 (ℓ)		(9)は、毒性ガスを冷媒ガスとし、受液器の内容積が 10,000 リットル以上の場合にのみ記入すること。
防液堤の容量 (ℓ)		

(10) 電気設備の防爆性能

電気設備の種類	防爆構造の種類	個数
		(10)は、アンモニア以外の可燃性ガスを冷媒とする場合にのみ記入すること。

注：設置の場所を別図（ ）で示し、防爆構造電気機械器具型式検定合格証を添付のこと

(11) ガス漏えい検知警報設備

区分	設備群周囲長さ (m)	設備群面積 (㎡)	検知部個数	警報設定値
室内				
屋外				

(12) 除害措置

拡散防止措置		
除害設備の種類		
除害剤	種類	
	保有量	

保護具の種類	個数

以下、アの場合の9から12に同じ。

3 製造施設等変更許可申請（保安法第14条第1項）

第一種製造者が、製造のための施設の位置、構造若しくは設備の変更工事（軽微な変更に該当するものを除く。）をしようとするとき、又は製造をする高圧ガスの種類若しくは製造の方法を変更しようとするときは、以下の手続きを経る必要がある。

必要書類は以下のとおりとする。

(1) 高圧ガス製造施設等変更許可申請書（第2章 3参照）

(2) 製造施設等変更明細書

製造計画書の冒頭に「変更の理由及び内容」を記載し、以下の項目を繰り下げて記載する。

変更のないものは、「変更なし」と記載する等、変更がない旨が分かるようにすること。

(3) 添付書類

変更のあった部分については、変更前のものと変更後のものを添付すること。

ア 事業所位置図

設置位置に変更がない場合でも添付すること。イ、ウに同じ。

イ 事業所全体平面図

ウ 製造工程の概要を説明した書面及び図面

エ フローシート及び配管図

オ 高圧ガス製造施設配置図

カ 冷凍能力の計算書

キ 耐震設計構造物に係る計算書

ク 高圧ガス設備の基礎及び支持構造物の構造を示した図面

ケ その他高圧ガス施設に必要な書類

4 製造施設完成検査申請（保安法第20条第1項又は第3項）

第一種製造者が、高圧ガスの製造のための施設の工事（設置又は変更許可（軽微な変更工事を除く。）に係るもの。）が終了し、完成したときは以下の手続き（高圧ガス保安協会が実施する検査を受検する場合を除く。）を経て完成検査を受検する必要がある。

(1) 必要書類

ア 製造施設完成検査申請書（第2章 4参照）

イ 製造施設保安台帳

作成例参照（製造施設保安台帳の内容が変更している場合のみ作成する。）

ウ 完成検査成績書

検査時に提出しても差し支えない。添付する資料については以下のとおりとする。

(ア) 基礎等の検査に係る必要な書類

中間検査で立ち会った場合を除き、基礎等に係る施工状況の写真等を添付すること。

(イ) 障壁の写真

(ウ) 証明書

製造計画書又は製造施設変更明細書に記載した機器試験合格証明書等

(エ) その他必要な書類

換気能力、ガス漏えい検知警報設備の性能を示す書類等

(2) 完成検査不要となる工事の範囲

ア 可燃性ガス及び毒性ガス以外の冷媒ガスの冷凍設備であって、製造設備（耐震設計構造物を除く。）の取替え（追加設置の場合は、変更許可及び完成検査が必要となる。）であり、冷媒設備の切断又は溶接工事を伴わず、変更した当該設備の冷凍能力が±20パーセント以内である工事

イ 冷媒高圧ガスの種類の変更（ただし、冷媒ガス種の変更に伴い、冷媒設備の工事が必要になる場合（例えば、不活性フルオロカーボンからプロパンに冷媒転換し、消火設備等の技術上の基準が追加されることに伴い、基準適合に必要な工事を実施した場合等。）は除く。）

ウ 製造の方法の変更（圧力の変更は、製造の方法の変更に含まれる。）

(3) 製造施設保安台帳作成例

様式B

冷媒ガスは、フルオロカーボン（不活性）、フルオロカーボン（不活性以外）、アンモニア、炭酸ガス、ヘリウム、プロパン、その他のいずれかを記載する。フルオロカーボン、その他の場合は、右欄に名称を記載する。

名称	〇〇ビル 空調設備		株式会社 有限会社	代表者氏名	〇〇ビル管理組合理事長						
委任状のある場合 (役職名等・氏名)	株式会社〇〇ビルサービス 代表取締役 〇〇 〇〇										
事務所 (本社) 及び所在地	広島市中区国泰寺町		事業所所在地	広島市 中区							
	〇丁目〇番〇号			大手町〇丁目〇番〇号							
製造の目的	製氷冷蔵(冷房)		冷媒ガス	フルオロカーボン(不活性) R-22							
申請書の情報を記載する。	力(t)	許可年月日	冷凍能力(t)	許可年月日	冷凍能力(t)						
製造計画書に記載してある情報を記載する。備考欄には、圧縮機の台数を記載する。また、ブライン共通等の情報もこの欄に記載する。	任年月日	解任年月日	代理者氏名	免状	選任年月日	解任年月日					
				冷							
				冷							
				冷							
				冷							
同じ圧縮機を複数台設置している場合は、備考欄に〇台と記載する。	圧縮機	冷媒	気筒数	気筒内径	ピストン行程	回転数	冷凍能力	製造者氏名	製造年月日	自動制御	備考
	R-22	1	163.2	180	3550	58.7	〇〇製作所	H25.4.1	有		
製造計画書に記載のある、圧縮機以外の製造設備の寸法及び内容積の情報その他必要なものを記載する。	凝縮器	φ674×13982×t12 (791リットル)									
		502×t7.9 (296リットル)									
		444×t6.4 (70リットル)									
		L676.5									
配置図、ガスのフロー等を記載する。記載できないときは、この欄に「別紙のとおり」と記載し、添付する。	製造										
	配置図										

5 製造届（保安法第5条第2項）

第1章3(4)に記載のある冷凍設備を使用して高压ガスの製造をする者は、製造開始の20日前までに以下の手続きを経る必要がある。

必要書類は、製造許可申請と同様とする。ただし、2(1)ア高压ガス製造許可申請書は、高压ガス製造届書、イ製造計画書は、製造施設等明細書と読み替える。製造施設等明細書の記載例については、以下のとおりとする。

(1) 高压ガス製造施設等明細書（表面又は1枚目）作成例

高压ガス製造施設等明細書														
製造の目的		製造設備の種類	定置・移動			直接膨張式		段圧縮元冷凍		往復動式		水空蒸式		1日の冷凍
			ユニット式	セパレート式	その他	間接式		ヒートポンプ		回転式		冷式		
設計圧力 Mpa		高压部		低压部		機器形式名			製造番号					
圧縮機	記号	形式			回転数 (rpm)	ピストン押のけ量 (ml/トン)	冷凍能力 (トン)	原動機 (kw)	台数	安全装置の種類		製作所名		
	気筒		径 (mm)	行程 (mm)						数	口径 (mm) 作動圧力 (Mpa)			
	A													
B														
圧力容器	記号	品名	形式	外径×長さ×胴板厚×管板厚 (mm)		製作所名	台数	安全装置の種類、口径 (mm)、作動圧力 (Mpa) 又は溶融温度 (°C)		主な				
	a													
	b													
	c													
	d													
容器の材料	材料試験		溶接部機械試験				溶接部非破壊試験の種類		試験年月		試験場所			
			引張	自由曲げ	側曲げ	裏曲げ	衝撃							
耐圧気密試験	記号	製造番号	耐圧試験圧力 (Mpa)		気密試験圧力 (Mpa)		試験年月		試験場所					
			高压部	低压部	高压部	低压部								
	A													
	B													
	a													
b														
c														
d														
機器の気密試験	機器の構成 (記号で記入)		試験圧力 (Mpa)			試験年月		試験場所		上記以外の安全装置	種類			
			高压部	低压部										
機器製造業者		所在地												
		会社名												
冷蔵・冷凍、冷房、冷暖房、製氷、給湯、試験・研究等の施設の使用目的を記載する。														
冷却の方式を記載する。														
圧縮の方式を記載する。														
凝縮の方式を記載する。														
冷凍サイクルを記載する。ヒートポンプとは、冷凍装置が放出する高温熱を暖房等の過熱に利用するものをさす。														
圧力容器欄は、受液器、凝縮器、蒸発器、中間冷却器等の型式、寸法、製造者、案線装置の種類、台数等を記載する。														
耐圧気密試験欄は、成績書に記載のある情報を記載する。														

(注) 「安全装置の種類」は略記号で記載する。バネ式安全弁：S、高压遮断スイッチ：HP、高低圧遮断スイッチ：DP、可溶栓：FP、油圧スイッチ：OP、断水リレー：WP

(2) 高圧ガス製造施設等明細書（裏面又は2枚目）作成例

施設の位置及び構造（付近の状況図）		（ 移動式の場合には、車両登録番号、 車種（名称）等 ）	
		書ききれない場合は、「別紙のとおり」として別紙添付すること。	
		「火気の区分」欄は「有」か「無」とし、「有」とした場合は、「最小距離」欄に火気と設備の距離を記載する。	
施設の基準			
付 近 の 火 気	火気の区分		最小距離
警 戒 票	「滞留しない構造」欄は、屋外設置、開口部の状況、換気能力等を記載する。		
滞 留 し な い 構 造			
振動、衝撃、腐しよく等により冷媒ガスが漏えいしない構造			
保 安 上 重 要 な バ ル ブ	誤作動防止		表示
配 管 の 識 別			
（特記事項）			
「配管の識別」欄は、「配管に冷媒の名前を記載し、流れ方向を明示している。」等、配管が外部から識別できる措置を講じている状況を記載する。		毒性ガスを冷媒とする施設については、「消火器」「放出管」「警報設備」「除害設備」について、「特記事項」欄に記載すること。	
施設業者	所在地		
	会社名		冷凍空調施設工事 事業所認定番号
	電話番号		作成担当者 氏 名

6 危害予防規程届（保安法第26条第1項）

第2章 6に同じ。

7 冷凍保安責任者届・冷凍保安責任者代理者届（保安法第27条の4第2項又は第33条第3項）

冷凍保安責任者又は冷凍保安責任者代理者を選解任したときは遅滞なく届け出る。

なお、冷凍則第36条第2項及び第3項に規定する場合に該当するときは選任の必要がない。

(1) 必要書類

ア 冷凍保安責任者届書又は冷凍保安責任者代理者届書

イ 製造保安責任者免状の写し

ウ 高圧ガス取扱等実務経験証明書（作成例は第2章 8参照）

(2) 必要書類記載例（冷凍保安責任者届書又は冷凍保安責任者代理者届書）

(法第27条の4第2項関係)		様式 B-17-2		
冷凍保安責任者届書	冷凍	(選任)	×整理番号	
		(解任)	×受理年月日	年 月 日
名称（事業所の名称を含む。）		平成19年3月31日以前は、県の事務であったため、「指令保安第〇号」（「保安」の部分は年代により異なる場合がある。）、それ以降は広島市消防局の事務であるため、「広島市指令消指第〇号」となる。		
事務所（本社）所在地				
事業所所在地				
許可番号		第 号		
製造施設の区分		「第一種製造者（冷凍能力〇〇トン）」、「第二種製造者（冷凍能力〇〇トン）」と記載する。		
選任	製造保安責任者免状の種類			
	冷凍保安責任者の氏名			
解任	製造保安責任者免状の種類			
	冷凍保安責任者の氏名			
選任	年 月 日	年 月 日		
解任	年 月 日	年 月 日		
解任の理由				
年 月 日		代表者 氏名		
広島市消防局長 様				
備考 1 この用紙の大きさは、日本産業規格 A4 とすること。				
2 ×印の項は記載しないこと。				

8 製造開始届（保安法第21条第1項）

第2章 9に同じ。

9 製造施設軽微変更届（保安法第14条第2項）

第一種製造者が施設の位置、構造及び設備を改造する場合、軽微な変更工事に該当する場合がある。これに該当する場合、工事実施後遅滞なく届け出る。

また、変更工事の内容が、軽微な変更工事に該当するかどうか不明な場合は、第1章2(2)に記載のある消防局指導課又は施設を管轄する消防署予防課に相談すること。

(1) 軽微な変更工事の範囲（冷凍則第17条第1項各号）

ア 独立した製造設備の撤去の工事（「独立した」とは、冷媒がつながっていない場合を指す。）

イ 製造設備の取替えの工事（冷媒設備に係る切断、溶接を伴う工事を除く。）であって、当該設備の冷凍能力の変更を伴わないもの

ウ 製造設備以外の製造施設に係る設備の取替えの工事

防爆検定品の照明設備、滞留防止構造、毒性ガスの防液堤、除害設備などの変更工事を指す。

エ 認定指定設備の設置の工事

オ 指定設備認定証が無効とならない認定指定設備に係る変更工事（冷凍則第62条参照）

指定設備認定証が無効とならない変更工事とは、同等部品への取替え及び移設又は再使用であって、高圧ガス保安協会等の基準適合証が交付されている場合の工事を指す。

(2) 必要書類

ア 高圧ガス製造施設軽微変更届書

イ 変更の概要を記載した書面（変更明細書等）

ウ 軽微な変更工事に該当していることを示した図面又は説明（イで記載できれば不要）

エ 変更前、変更後のフローシート、配管図及び施設配置図

オ 認定品等の取替えの場合、取替えした認定品等の証明書

カ 変更後の写真又は耐圧、気密試験等の実施状況の写真（必要に応じて）

(3) 必要書類記載例（変更明細書等）

製造施設変更明細書							
1. 変更の目的							「バルブの老朽化」等、変更工事を実施した目的を記載する。
2. 変更の内容							変更工事の内容と前ページに記載のある「軽微な変更工事」該当する旨を記載する。(例：バルブの変更に伴う冷媒配管の溶接・溶断工事はありません。)
3. 製造の目的							
種類	製氷	冷蔵	冷凍	冷房・暖房	化学用	試験・研究	その他()
用途							3、4は製造計画書の内容と同じものを記載する。
4. 製造設備の種類							
定置式	直接膨張式	()段圧縮機	往復動式	水冷式	ユニット型		
移動式	間接式	()元冷凍式	回転式	空冷式			
車両登録番号	ブライン		スクリュー式				
()	()	ヒートポンプ式	遠心式	蒸発式	非ユニット型		
車種							
()							
5. 既設設備の許可状況							過去の許可履歴を記載する。
年 月 日			第 号 高圧ガス製造許可				
年 月 日			第 号 高圧ガス製造施設等変更許可				
6. 変更する製造設備の明細							製造設備の変更がある場合は、製造計画書の「4. 製造設備の明細」を参考に記載する。
7. 変更年月日							

10 製造施設等変更届（保安法第14条第4項）

第二種製造者が、製造のための施設の位置、構造若しくは設備の変更の工事をしようとするとき、又は製造をする高圧ガスの種類若しくは製造の方法を変更しようとするときは、あらかじめ届け出る。ただし、軽微な変更工事に該当する場合は、届出不要である。

必要書類は以下のとおり。

- (1) 高圧ガス製造施設等変更届書
- (2) 製造施設変更明細書（高圧ガス製造届に添付したものと同様とし、タイトルのみ変更する。）
- (3) 添付書類

変更のあった部分については、変更前のものと変更後のものを添付すること。

ア 事業所全体平面図

設置位置に変更がない場合であっても、添付すること。イ、ウも同様。

イ フローシート及び配管図

ウ 高圧ガス施設配置図

エ 冷凍能力の計算書

冷凍能力に変更がない場合は添付不要。

オ 高圧ガス設備の図面

カ 高圧ガス設備（特定設備、大臣認定品等を除く。）の強度計算書

キ その他高圧ガス施設に必要な書類

11 第一種製造事業承継届（保安法第10条第2項）

第2章 14に同じ。

12 第二種製造事業承継届（保安法第10条の2第2項）

第2章 15に同じ。

13 製造廃止届（保安法第21条第1項又は第3項）

第一種製造者又は第二種製造者は、高圧ガスの製造を廃止したときは遅滞なく届け出る。
特別に添付する書類はないため、高圧ガス製造廃止届書に必要事項を記載し提出する。

14 （保安・完成）検査結果報告書・（保安・完成）検査受検届（保安法第35条第1項）

検査結果報告書は、保安検査又は完成検査を実施した高圧ガス保安協会が提出する。
検査受検届は、高圧ガス保安協会により検査を受検した第一種製造者が届け出る。