

高圧ガス保安法手続マニュアル (第一種製造者(冷凍)編)

高圧ガス保安法(以下、「法」という。)の冷凍保安規則(以下、「冷凍則」という。)の適用を受ける第一種製造者に適用する。

第一種製造者(冷凍)とは

冷凍のためガスを圧縮し、または液化して高圧ガスの製造をする設備で、その一日の冷凍能力が20トン以上(フルオロカーボンおよびアンモニアにあっては50トン以上)のものを使用して高圧ガスの製造をする者

<留意事項>

- 1 附属冷凍に該当する冷凍設備は、一般高圧ガス保安規則(以下、「一般則」という。)または液化石油ガス保安規則(以下、「液石則」という。)の適用を受けます。
- 2 申請単位である「一つの冷凍設備」とは、次のものをいいます。
 - (1)冷媒ガスが配管により共通となっている冷凍設備
 - (2)冷媒系統を異にする二以上の設備が社会通念的に一つの規格品と考えられる設備(機器製造業者の製造事業所において冷媒設備および圧縮機用原動機を一つの架台上に一体に組立てるもの、またはこれと同種類のもの)内に組込まれたもの
 - (3)二元以上の冷凍方式による冷凍設備
 - (4)モータ等圧縮機の動力設備を共通にしている冷凍設備
※ブラインを共通にしている二以上の冷凍設備については、これらの冷凍設備をまとめて「一つの冷凍設備」として解することができる。

【目次】	頁
手続にあたっての注意点(提出前に必ず確認してください).....	1
高圧ガス製造許可申請書	4
高圧ガス製造施設等変更許可申請書	7
製造施設完成検査申請書	11
危害予防規程届書	11
冷凍保安責任(代理者)者届書	12
高圧ガス製造開始届書	12
高圧ガス製造施設軽微変更届書	13
保安検査申請書	14
高圧ガス保安協会(指定保安検査機関)保安検査受検届書	15
第一種製造事業承継届書	16
高圧ガス製造廃止届書	16
巻末資料(様式集)	

令和6年2月

福井県防災安全部消防保安課

手続にあたっての注意点

第一種製造者(冷凍)が、法に基づき必要となる手続を行う際の注意点は、下記のとおりです。

1 提出方法

原則として福井県電子申請サービス(以下、「電子申請」という。)を利用して提出すること。

インターネット環境がないなどの理由で電子申請ができない場合は、書類を郵送(返信用封筒(必要な切手を貼付したもの)を同封)または持参(訪問日時について県担当者と事前に相談)すること。

なお、保安検査申請書および高圧ガス保安協会(指定保安検査機関)保安検査受検届書について、提出方法等が異なるので該当ページを確認すること。

2 提出先

〒910-8580 福井県福井市大手3丁目17番1号
福井県防災安全部消防保安課

3 提出部数

電子申請の場合:1部(福井県証紙を除き、すべて電子データで提出すること)
郵送または持参の場合:2部(正本(県提出用)1部・副本(届出者返戻用)1部)

4 申請手数料

(1)対象となる手続

- ア 高圧ガス製造許可申請書
- イ 高圧ガス製造施設等変更許可申請書
- ウ 製造施設完成検査申請書

(2)納付方法

ア 福井県手数料納付システム(以下、「システム」という。)

福井県手数料納付システム利用者記入用紙兼証紙貼付台紙(以下、「台紙」という。)に、申請者名、申請区分、申請手数料金額、決済完了メールに記載のある12桁の取引IDを記入すること。

※申請者名以外で手続をした場合は、台紙の申請者名の欄について、申請者名を記載した後に()書きで手続をした際の名称を記載し、申請者との関係が分かる資料(名刺など)を添付すること。

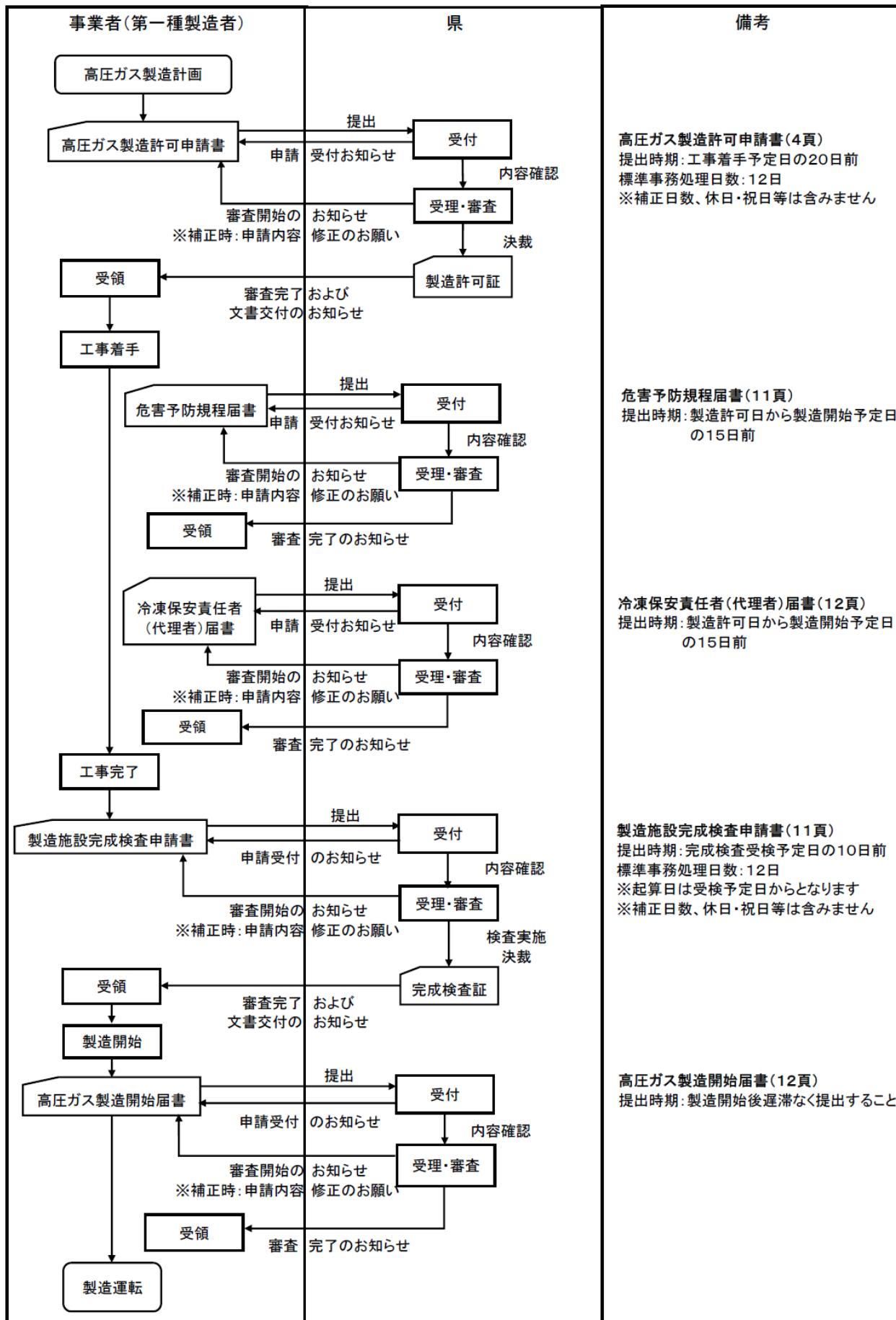
<記入例>

申請者名:〇〇ガス株式会社(△△△△)

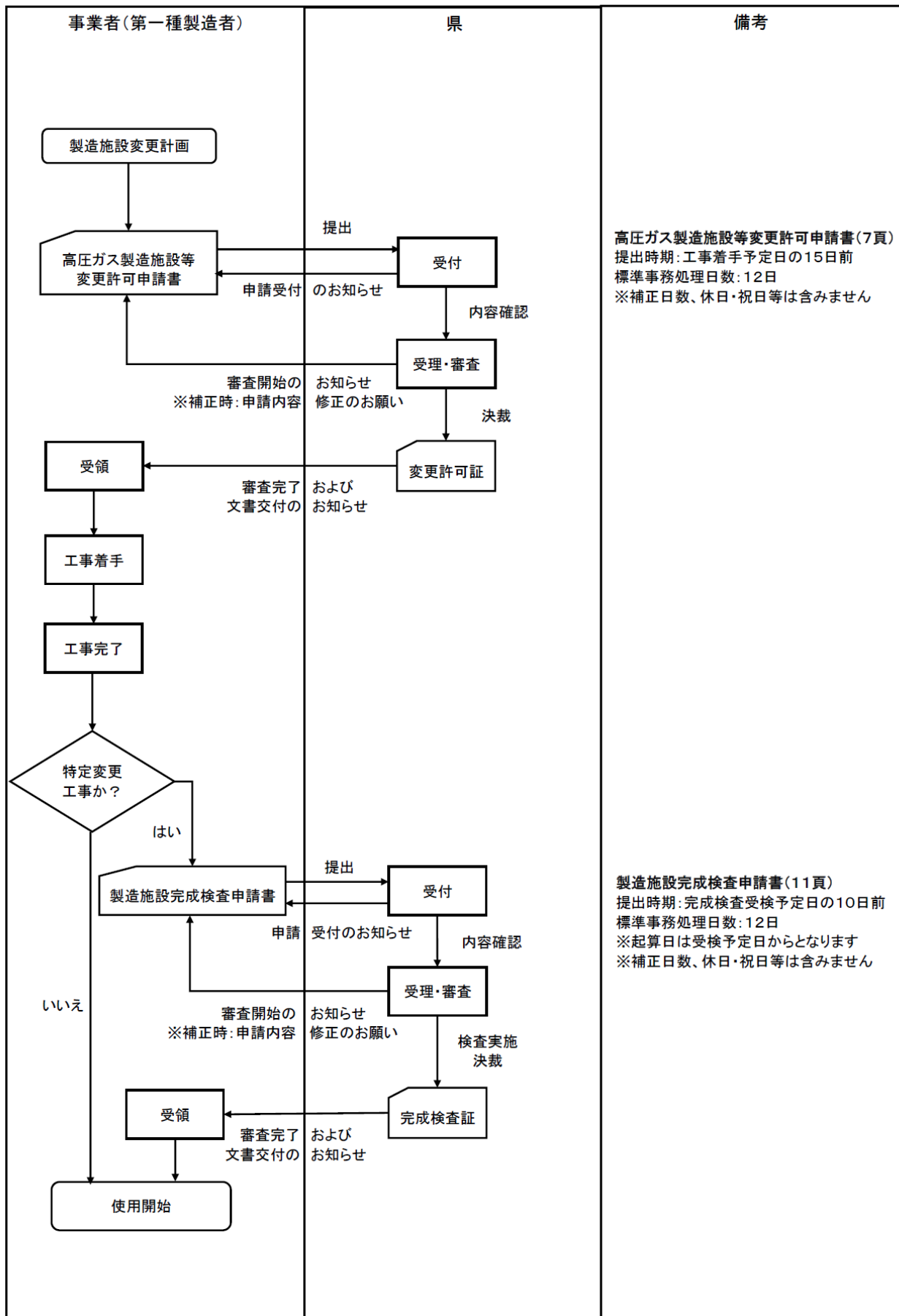
イ 福井県証紙(以下、「証紙」という。)

台紙に、申請者名、申請区分、申請手数料金額を記入し、所定の手数料額の証紙を貼付すること。

高圧ガス製造開始までの手続



高圧ガス製造施設等変更(軽微な変更を除く)の手続



高圧ガス製造許可申請書

1日の冷凍能力が20トン以上(冷媒ガスがフルオロカーボンおよびアンモニアは50トン以上)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(以下、「第一種製造者」という。)が、法第5条第1項第2号に基づき必要となる手続は下記のとおりです。

1 申請単位

「事業所(一つの冷凍設備と考えられる冷凍施設)」ごとに行うこと。

2 提出時期

原則として工事に着手しようとする日の20日前までに行うこと。

※標準事務処理日数【12日】(補正日数、休日・祝日等は含みません。)

3 添付書類

高圧ガス製造許可申請書のほか、以下のような書類が必要になります。

No	必要となる書類	備考
1	申請者の適格性を確認する書類等	
	(1)委任状	代表者以外の者が手続をするとき
	(2)登記事項証明書のコピー	履歴事項全部証明書(法人の場合)
	(3)住民票の写しのコピー	市区町村長発行のもの(個人の場合)
2	製造計画書	通達による様式によること
3	製造計画書の添付資料	
	(1)冷凍設備仕様書	
	(2)冷媒配管系統図およびブライン系統図	
	(3)冷凍機組立図および冷凍機器外形図	
	(4)各種計算書	冷凍能力計算書、安全弁口径計算書および機器強度計算書等を添付すること
	(5)機器試験合格証明書	完成検査時に提出することでも可
	(6)冷凍用圧縮機耐圧気密試験合格証明書	※(6)～(8)も同様
	(7)材料試験等耐圧気密試験合格証明書	
	(8)安全弁試験証明書	
	(9)事業所全体平面図	事業所内の図面に加えて製造施設の位置および付近の状況がわかる資料を添付すること
(10)製造施設の構造図および製造設備の配置図	機械室の構造図、機械室機器配置図等	
4	高圧ガス設備の使用の経歴および保管状態の記録	当該高圧ガス設備を移設して使用するとき

4 提出書類作成要領

(1)高圧ガス製造許可申請書

ア 適用規則

冷凍を選択すること。

イ 名称(事業所の名称を含む。)

法人にあつては法人名称に加えて事業所名まで記入すること。

個人にあつては事業所名を記入すること。

また、1事業所で複数の冷凍施設を所有することになる場合には、設置場所または通し番号等を付すこと。

<記入例>

法人：〇〇冷蔵株式会社〇〇工場(1号機)、個人：〇〇事業所

ウ 事務所(本社)所在地

法人にあつては登記してある本社の所在地を記入し、個人にあつては住民登録の場所を記入すること。

エ 事業所所在地

この許可を受ける冷凍設備が設置される所在地を記入すること。

オ 製造する高圧ガスの種類

高圧ガスの名称を記入すること。

カ 代表者氏名

法人にあつては法人の名称、代表者の役職名および氏名を記入すること。

個人にあつては氏名を記入すること。

※申請は、当該法人の代表権を有する者が行うものですが、事業所の長等が代理人となつて申請することもできます。この場合、代表者から代理人に対しての委任を証した書面(委任状)を添付すること。

(2)製造計画書

ア 製造の目的

冷房、冷蔵、冷暖房など、冷凍機を使用する用途を記載すること。

イ 製造設備の種類

使用冷媒、定置式・移動式の別、多段式・多元式・ヒートポンプ式の別、往復動式・遠心式(ターボ)・スクリー式等の別、水冷式・空冷式の別、ブラインの有無、ユニット型の有無などを具体的に記載すること。

ウ 一日の冷凍能力

法定冷凍能力を計算(小数点第2位を四捨五入)し、記載すること。

エ 製造設備の明細

下記の記載要領により作成すること。

なお、メーカーからの資料に記載されている事項については、その資料を添付することをもって代えることができます。

(ア)要目

許容圧力は、冷媒設備に係る高圧部または低圧部に対して、現に許容しうる最高の圧力(原則としては設計圧力であり、冷凍保安規則関係基準(補完基準)19. 設計圧力の項の表 19.1)を記載すること。

(イ)圧縮機の性能

a 圧縮機の種類は往復動式、回転式、スクリー式、遠心式の区別を記載のこと。

b 遠心式圧縮機の場合は、気筒内径、行程、気筒数、回転数およびピストン押し
のけ量の欄の記載を要しない。

c 気筒内径は、回転式圧縮機の場合は気筒内径とピストンの外径、スクリー式
圧縮機の場合はロータの径を記載のこと。

d 行程は、回転式圧縮機の場合は回転ピストンのガス圧縮部分の厚さ、スクリー
式圧縮機の場合はロータの長さを記載のこと。

e 気筒数は、スクリー式圧縮機の場合は歯型係数を記載のこと。

f 安全装置の吹始め圧力および吹出し圧力は、それぞれ設定された値であり、実際に作動する圧力の値ではない。

(ウ) 高圧部容器

(エ) 低圧部容器

a 凝縮器は、「シェル型」、「コイル型」の該当する方に○印を付け、必要事項を記入すること(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)。

b 安全装置の吹始め圧力および吹出し圧力は、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、溶融温度は「溶栓」の場合に、作動圧力は「圧力逃し装置」の場合にそれぞれ記入すること。

なお、「吹始め圧力」および「吹出し圧力」に記入する値は、設定された値であり、実際に作動する圧力の値ではない。

(オ) 配管

使用する配管について、設計圧力、設計温度、材料等を記載すること。

(カ) 止め弁および自動制御弁

保安上重大な影響を与えるものについて記載すること。

(キ) 自動制御装置(フルオロカーボン等不活性冷媒ガスの場合)

自動制御装置の有無および作動圧力(設定圧力)について記載すること。

オ 耐圧、気密等の性能

メーカーが発行した試験合格証明書等によること。安全弁については認定試験者試験等成績書またはメーカー発行の試験証明書によること(完成検査時の提出可)。

カ 事業所全体平面図

事業所案内図(製造施設の付近(所在地)の状況を示す図面)および事業所平面図(冷凍設備の設置してある位置(施設)を示す図面)を別図として添付すること。

キ 製造施設の構造および製造設備の配置図

機械室の構造図(平面図、側面図)、機械室機器配置図等を別図として添付し、図中に明示した番号を記載すること。

この図面には、構築物の構造(鉄筋コンクリートまたは木造等の区別、壁の厚さ)、機器配置配管の周囲の状況、通風・換気の関係、窓、出入口等の位置・大きさ、引火性・発火性の物をたい積した場所、火気のある場所(ボイラーについては伝熱面積を記載のこと)、警戒標の掲示位置および安全弁放出管の開口部、消火設備、ガス漏洩検知警報設備、除害設備、保護具等の設置位置を詳細に記載すること。

ク 製造施設の状況

(ア) 火気等の状況

a 機械室内または設置場所の周囲8m以内に引火性・発火性のもののたい積の有無(有の場合にはその種類および冷凍設備との距離を記載すること)。

b 機械室内または設置場所の周囲8m以内の火気の有無(有の場合には種類欄に別室か同室かの区別を、また防火上有効な壁(防火壁)の有無を記載すること)。

(イ) 警戒標

警戒標(高圧ガス保安法の適用を受けている施設であることが外部の者に明瞭に識別できるもの)の表示事項を記載すること。

- (ウ)滞留しないような構造(可燃性ガスまたは毒性ガスの冷媒ガスの場合)
冷凍設備の高圧部を設置する室について記載すること。
なお、フルオロカーボン等不活性冷媒ガスの場合であっても、機械室の広さや機械類の配置の状況に応じ、自主基準に準じて直接外気に面した開口部または機械通風装置を設けること。
- (エ)振動、衝撃、腐食により冷媒ガスが漏えいしない構造
防振、防護装置、防食等の措置を設けている場合に記載すること。
- (オ)耐震設計
凝縮器が縦置円筒形で胴部の長さが5m以上のものおよび受液器で内容積が5千リットル以上のものの有無(有の場合は計算書を添付すること)。
- (カ)圧力計
冷媒の高低圧圧力計、潤滑油の圧力計の個数、本設備に取り付けられる圧力計の最高目盛を記載すること。
- (キ)受液器の液面計
液面に見える程度に周囲を金属製等の覆いで囲み、また、可燃性ガスまたは毒性ガスの受液器とガラス管液面計を接続する配管には、自動式および手動式の止め弁を設ける等具体的に記載すること。
- (ク)消火設備(可燃性ガスの冷媒ガスの場合)
消火器の数量、容量、種類、組合せおよび配置、放水装置(消火設備兼除害設備)の仕様を記載すること。
- (ケ)防液堤(毒性ガスの受液器で内容積1万リットル以上の場合)
受液器の内容積および防液堤の機能容量を記載し、構造図を添付すること。
- (コ)電気設備の防爆性能(アンモニア以外の可燃性ガスの場合)
電気設備の種類、防爆構造等を記載すること。
- (サ)ガス漏えい検知警報設備(可燃性ガスまたは毒性ガスの冷媒ガスの場合)
設置の位置、個数、設定値および警報器の位置を記載し、図面に明示すること。
- (シ)除害設備(毒性ガスの冷媒ガスの場合)
a 拡散防止の方法、吸収剤の種類、量等を具体的に記載のこと。
b 保護具の種類と設置数量を記載のこと。

高圧ガス製造施設等変更許可申請書

第一種製造者が、製造のための施設の位置、構造もしくは設備の変更の工事をし、または製造する高圧ガスの種類もしくは製造の方法を変更しようとする際、法第14条第1項に基づき必要となる手続は、下記のとおりです。

1 申請単位

「許可を受けている製造事業所」ごとに行うこと。

2 提出時期

原則として工事に着手しようとする15日前までに行うこと。

※標準事務処理日数【12日】(補正日数、休日・祝日等は含みません。)

3 添付書類

高圧ガス製造施設等変更許可申請書のほか、以下のような書類が必要になります。

No	必要となる書類	備考
1	委任状	代表者以外の者が手続をするとき
2	製造施設等変更明細書	
3	製造施設等変更明細書の添付資料	変更の内容により下記書類等を適宜添付すること
	(1)冷凍設備仕様書	
	(2)冷媒配管系統図およびブライン系統図	変更部分が明確になるよう色分けするとともに、必要に応じ変更前・変更後の図面を作成して添付すること
	(3)冷凍機組立図および冷凍機器外形図	
	(4)各種計算書	冷凍能力計算書、安全弁口径計算書および機器強度計算書等を添付すること
	(5)機器試験合格証明書	完成検査時に提出することでも可
	(6)冷凍用圧縮機耐圧気密試験合格証明書	※(6)～(8)も同様
	(7)材料試験等耐圧気密試験合格証明書	
	(8)安全弁試験証明書	
	(9)事業所全体平面図	事業所内の図面に加えて製造施設の位置および付近の状況がわかる資料を添付すること
	(10)製造施設の構造図および製造設備の配置図	機械室の構造図、機械室機器配置図等
4	高圧ガス設備の使用の経歴および保管状態の記録	当該高圧ガス設備を移設して使用するとき

4 提出書類作成要領

(1)高圧ガス製造施設等変更許可申請書

ア 適用規則

冷凍を選択すること。

イ 名称(事業所の名称を含む。)

許可を受けた事業所名を記入すること。

<記入例>

法人：〇〇冷蔵株式会社〇〇工場(1号機)、個人：〇〇事業所

ウ 事務所(本社)所在地

法人にあつては登記してある本社の所在地を記入し、個人にあつては住民登録の

場所を記入すること。

エ 事業所所在地

許可を受けた事業所所在地を記入すること。

オ 変更の種類

変更の内容を具体的に記載すること。

カ 代表者氏名

法人にあっては法人の名称、代表者の役職名および氏名を記入すること。

個人にあっては氏名を記入すること。

※申請は、当該法人の代表権を有する者が行うものですが、事業所の長等が代理人となって申請することもできます。この場合、代表者から代理人に対しての委任を証した書面(委任状)を添付すること。

(2)製造施設等変更明細書

ア 製造の目的

冷房、冷蔵、冷暖房など、冷凍機を使用する用途を記載すること。

イ 製造設備の種類

変更する設備について、使用冷媒、定置式・移動式の別、多段式・多元式、ヒートポンプ式の別、往復動式・遠心式(ターボ)・スクリー式等の別、水冷式・空冷式の別、ラインの有無、ユニット型の有無などを具体的に記載すること。

ウ 一日の冷凍能力

変更により増減する冷凍能力を明示するとともに、変更後の冷凍能力を記載すること。

エ 変更の内容

変更する内容を具体的に記載すること。

オ 製造設備の明細

変更する内容により必要項目を抜き出し、変更箇所を明示して記載すること。

記載方法は、下記の製造計画書に準じ、下記の例により作成すること。

なお、メーカー発行資料に記載されている事項は、その資料の添付でもよい。

(ア)冷媒設備

許容圧力は、冷媒設備に係る高圧部または低圧部に対して、現に許容しうる最高の圧力(原則としては設計圧力であり、冷凍保安規則関係基準(補完基準)19. 設計圧力の項の表 19.1)を記載すること。

(イ)圧縮機の性能

a 圧縮機の種類は往復動式、回転式、スクリー式、遠心式の区別を記載のこと。

b 遠心式圧縮機の場合は、気筒内径、行程、気筒数、回転数およびピストン押し
のけ量の欄の記載を要しない。

c 気筒内径は、回転式圧縮機の場合は気筒内径とピストンの外径、スクリー式
圧縮機の場合はロータの径を記載のこと。

d 行程は、回転式圧縮機の場合は回転ピストンのガス圧縮部分の厚さ、スクリー
式圧縮機の場合はロータの長さを記載のこと。

e 気筒数は、スクリー式圧縮機の場合は歯型係数を記載のこと。

f 安全装置の吹始め圧力および吹出し圧力は、それぞれ設定された値であり、
実際に作動する圧力の値ではない。

(ウ)高圧部容器
(エ)低圧部容器
必要事項を記入すること(内容積は、冷媒ガスに接する側の内容積とする)。

(オ)配管
使用する配管について、設計圧力、設計温度、材料等を記載すること。

(カ)止め弁および自動制御弁
保安上重大な影響を与えるものについて記載すること。

(キ)自動制御装置(フルオロカーボン等不活性冷媒ガスの場合)
自動制御装置の有無および作動圧力(設定圧力)について記載すること。

カ 耐圧、気密等の性能
変更する設備について、メーカーが発行した試験合格証明書等を添付し、安全弁については認定試験者試験等成績書またはメーカー発行の試験証明書によること。
なお、完成検査時に提出することとしてもよいこととする。

キ 事業所全体平面図
事業所案内図(製造施設の付近(所在地)の状況を示す図面)および事業所平面図(冷凍設備の設置してある位置(施設)を示す図面)を別図として添付すること。

ク 製造施設の構造および製造設備の配置図
機械室の構造図(平面図、側面図)、機械室機器配置図等を別図として添付し、図中に明示した番号を記載すること。
この図面には、構築物の構造(鉄筋コンクリートまたは木造等の区別、壁の厚さ)、機器配置配管の周囲の状況、通風・換気の関係、窓、出入口等の位置・大きさ、引火性・発火性の物をたい積した場所、火気のある場所(ボイラーについては伝熱面積を記載のこと)、警戒標の掲示位置および安全弁放出管の開口部、消火設備、ガス漏洩検知警報設備、除害設備、保護具等の設置位置を詳細に記載すること。

ケ 製造施設の状況
変更の内容により必要項目を抜きだし、変更箇所を明示し記載すること。
記載方法は、製造計画書に準じ作成すること(メーカーからの資料に記載されている事項は、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)。

(3)製造施設等変更明細書に添付して必要になる書類等
変更の内容により、「4 添付書類」による書類を適宜添付すること。
なお、変更箇所が複雑な図面等にあつては、変更部分が明確になるよう色分けするとともに、変更前、変更後の図面を添付すること。

製造施設完成検査申請書

第一種製造者が、製造のための施設の位置、構造もしくは設備の変更の工事をした際、法第20条に基づき必要となる手続は下記のとおりです。

1 申請単位

製造許可、変更許可ごとに行うこと。

2 提出時期

原則として完成検査を受検しようとする10日前までに行うこと。

※標準事務処理日数【12日】(補正日数、休日・祝日等は含みません。)

※標準事務処理日数の起算日は完成検査受検予定日からとなります。

3 添付書類

製造施設完成検査申請書のほか、以下のような書類が必要になります。

(1) 完成検査時に提出する試験成績書類

機器試験合格証明書、冷凍用圧縮機耐圧気密試験合格証明書、材料試験等耐圧気密試験合格証明書、安全弁試験証明書、配管のミルシート(冷媒が毒性ガスの場合) など

(2) 安全装置等の事前検査・点検記録結果

4 完成検査の検査項目

(1) 製造施設設置位置および設備レイアウトの確認

(2) 高圧ガスフローシートによる機器との照合

(3) 機器と成績書との照合(機器番号の確認と性能のチェック)

(4) 設計圧力(または常用圧力)以上による気密試験

(5) 安全装置の作動試験

(6) 保安設備の作動試験

(7) その他、技術上の基準に係る項目についての確認

5 受検にあたっての留意事項

(1) 受検希望日の調整や検査内容等の確認のため、担当者と事前打合せを行うこと。

※災害対応などにより完成予定日に検査が実施できない場合がありますので、あらかじめ御了承ください。

(2) 事前打合せの結果は、申請担当者から現場担当者に漏れなく伝達しておくこと。

(3) 完成検査当日は、現地において当該事業所の保安責任者が必ず立ち会うこと。

6 完成検査不要の変更工事(法第20条第3項)

完成検査不要となる工事の範囲(冷凍則第23条)は下記のとおりです。

製造設備(耐震設計構造物として適用を受ける製造設備を除く)の取り替え(可燃性ガスおよび毒性ガスを冷媒とする冷媒設備を除く)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、冷凍能力の変更が変更前の20%以内の増減のもの

危害予防規程届書

第一種製造者が、危害予防規程を定め、または変更したときに、法第26条第1項に基づき必要となる手続は、下記のとおりです。

- 1 届出単位
「製造事業所」ごとに行うこと。
- 2 提出時期
新規の場合:製造許可を受けた日から製造開始予定日の15日前までに行うこと。
変更の場合:変更の必要が生じたときに行うこと。
- 3 添付書類
危害予防規程届書のほか、選任にあたっては、以下の書類を添付すること。

区分	添付書類
新規	(1)制定した危害予防規程
	(2)危害予防規程附属基準類など
変更	(1)変更した危害予防規程
	(2)変更の明細を記載した書面(新旧対照表など)

冷凍保安責任者(代理者)届書

第一種製造者であって、法第5条第1項第2号に規定する者(製造のための施設が 経済産業省令で定める施設である者その他経済産業省令で定める者を除く。)が、冷凍保安責任者または代理者の選任もしくは変更に伴う選任・解任をしたときに、法第27条の4または法第33条第1項に基づき必要となる手続は、下記のとおりです。

- 1 届出単位
「製造事業所」ごとに行うこと。
- 2 提出時期
新規選任の場合:製造開始予定日の15日前までに行うこと。
変更選解任の場合:変更後遅滞なく行うこと。
- 3 添付書類
冷凍保安責任者届書または冷凍保安責任者代理者届書のほか、選任にあたって資格を証明するため、以下の書類を添付すること。

選任の際に必要な書類	(1) 履歴書または経歴書 (2) 製造保安責任者免状の写し
------------	-----------------------------------

高圧ガス製造開始届書

第一種製造者が、高圧ガスの製造の事業を開始したとき、法第21条第1項に基づき必要となる手続は、下記のとおりです。

- 1 届出単位
「製造事業所」ごとに行うこと。
- 2 提出時期
製造開始後遅滞なく行うこと。
- 3 添付書類
高圧ガス製造開始届書(添付書類不要)。

高圧ガス製造施設軽微変更届書

第一種製造者が、製造のための施設の位置、構造または設備について「軽微な変更の工事」に該当する工事をした際、法第14条第2項に基づき必要となる手続は、下記のとおりです。

1 届出単位

「製造事業所」ごとに行うこと。

2 提出時期

完成後遅滞なく行うこと。

3 軽微な変更工事の範囲

(1)独立した製造設備の撤去の工事(具体的には、ブラインを共通にしている2以上の設備のうち、一部の設備を撤去した場合に該当します)。

(2)製造設備(※1)の取替(※2)の工事(※3)であって、当該設備の冷凍能力の変更を伴わないもの。

※1:耐震設計構造物として適用を受ける製造設備を除く。

※2:可燃性ガスおよび毒性ガスを冷媒とする冷媒設備の取替を除く。

※3:冷媒設備に係る切断、溶接を伴う工事を除く。

(3)製造設備以外の製造施設に係る設備の取替工事。

(4)認定指定設備の設置の工事。

(5)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の工事

4 添付書類

高圧ガス製造施設等軽微変更届書のほか、以下のような書類が必要になります。

No	必要となる書類	備考
1	委任状	代表者以外の者が手続をするとき
2	製造施設等軽微変更明細書	
3	製造施設等軽微変更明細書の添付資料	変更の内容により下記書類等を適宜添付すること
	(1)製造施設の配置図	変更部分が明確になるよう色分けするとともに、必要に応じ変更前・変更後の図面を作成して添付すること。 また、申請時から変更がない部分については、その旨を記載して省略することができます。
	(2)冷媒配管系統図およびブライン系統図	
	(3)変更箇所の写真または記録	

5 提出書類作成要領

(1)高圧ガス製造施設等軽微変更届書

ア 適用規則

冷凍を選択すること。

イ 名称(事業所の名称を含む。)

許可を受けた(許可証記載の)事業所名を記入すること。

<記入例>

法人:〇〇冷蔵株式会社〇〇工場(1号機)、個人:〇〇事業所

ウ 事務所(本社)所在地

法人にあつては登記してある本社の所在地を記入し、個人にあつては住民登録の場所を記入すること。

エ 事業所所在地
許可を受けた(許可証記載の)事業所所在地を記入すること。

オ 変更の種類
変更の内容を具体的に記載すること。

カ 代表者氏名
法人にあつては法人の名称、代表者の役職名および氏名を記入すること。
個人にあつては氏名を記入すること。
※届出は、当該法人の代表権を有する者が行うものですが、事業所の長等が代理人となつて届出することもできます。この場合、代表者から代理人に対しての委任を証した書面(委任状)を添付すること。

(2)製造施設等軽微変更明細書作成要領
製造施設等軽微変更明細書の記載項目およびその記載内容等は、以下の例により作成すること。

<記入例>

製造施設等軽微変更明細書

- 1 変更の目的
変更の目的を具体的に記載すること。
- 2 変更の内容
製造施設等の変更内容を明確にしなが、箇条書で簡潔に記載すること。
- 3 冷凍能力の変更(変更あり・変更なし)
変更の有無を○で囲み、変更がある場合は下記内容を記載すること。

変更後の1日の冷凍能力____トン(内訳:既設____トン、撤去____トン)

撤去設備の冷凍計算能力

保安検査申請書

第一種製造者が、法第35条に基づき保安検査の申請を行うときに必要となる手続は、下記のとおりです(第一種製造者のうち特定施設に該当する場合は、3年以内に1回以上保安検査を受けなければなりません)。

- 1 申請単位
「製造事業所」ごとに行うこと。
- 2 提出時期
原則として保安検査の受検予定日の1カ月前までに行うこと。
- 3 提出先
 - (1)高圧ガス保安協会(福井県冷凍教育検査事務所)が行う保安検査の場合
福井県冷凍設備保安協会
 - (2)指定保安検査機関が行う保安検査の場合
当該指定保安検査機関

※福井県では冷凍設備の保安検査は実施していません。
- 4 申請手数料
申請先の指示に従うこと。
- 5 提出部数
1部
- 6 添付書類
保安検査申請書のほかに必要書類があるかは、当該実施機関に確認すること。

高圧ガス保安協会(指定保安検査機関)保安検査受検届書

第一種製造者が、高圧ガス保安協会または指定保安検査機関が実施する保安検査を受検した場合に必要な手続は、下記のとおりです。

- 1 届出単位
「製造事業所」ごとに行うこと。
- 2 提出時期
保安検査証の交付後遅滞なく行うこと。
- 3 提出先
 - (1)高圧ガス保安協会(福井県冷凍教育検査事務所)が行う保安検査の場合
福井県冷凍設備保安協会
 - (2)指定保安検査機関が行う保安検査の場合
当該指定保安検査機関に確認すること。
- 4 提出部数
1部
- 5 添付書類
高圧ガス保安協会保安検査受検届書または指定保安検査機関保安検査受検届書
※他に添付書類があるかは、当該実施機関に確認すること。

第一種製造事業承継届書

第一種製造者の地位を承継した者が、法第10条第2項に基づき必要となる手続は、下記のとおりです。

- 1 届出単位
「製造事業所」ごとに行うこと。
- 2 提出時期
承継後遅滞なく行うこと。
- 3 添付書類
第一種製造事業承継届書のほか、以下のような書類が必要になります。

区分	必要添付書類
法人	事業譲渡の場合
	(1)登記事項証明書(履歴事項全部証明書)のコピー
	(2)譲渡の事実を証明する書面(譲渡契約書の写し等)
	合併等の場合
(1)登記事項証明書(履歴事項全部証明書)のコピー	
(2)合併等の事実を証明する書面(契約書の写し、議事録の写し等)	
個人	事業譲渡の場合
	(1)住民票(市区町村長発行のもの)の写しのコピー
	(2)譲渡の事実を証明する書面(譲渡契約書の写し等)
	相続の場合
	(1)住民票(市区町村長発行のもの)の写しのコピー
(2)戸籍謄本(市区町村長発行のもの)	
(3)相続同意証明書(法定相続人全員の証明が必要)	

高圧ガス製造廃止届書

第一種製造者が、高圧ガスの製造の事業を廃止したとき、法第21条第1項に基づき必要となる手続は、下記のとおりです。

- 1 届出単位
「製造事業所」ごとに行うこと。
- 2 提出時期
廃止後遅滞なく行うこと。
- 3 添付書類
高圧ガス製造事業廃止届書のほか、製造設備を廃止したことがわかる写真等を添付すること。

		3	
		3	
		3	
		3	

