

高圧ガス製造許可

1日の冷凍能力が20トン（冷媒ガスがフルオロカーボン及びアンモニアにあっては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が、法第5条第1項に基づいて知事に許可申請を行うときに必要な手続きは、次のとおりです。

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30日前までに行うこと。

標準事務処理日数【27日】（補正日数、祝・休日等を含まない。）

3 提出先

（冷凍保安責任者を選任することが必要になる設備の場合）

福島県生活環境部県民安全領域消防保安グループ

（冷凍保安責任者を選任する必要のない設備の場合）

所在地を管轄する地方振興局

4 申請手数料 正本の申請書裏面等に所定の手数料額の「福島県収入証紙」を貼付すること。

5 提出部数 正本1部、抄本1部（抄本は、所在地を管轄する地方振興局用となります。

製造計画書に添付して必要になる書類のうち、各種計算書、各種試験合格証明書を省略することができます。なお、地方振興局に申請する冷凍設備の場合にあっては、抄本の提出は不要です。）

6 申請にあたっての留意事項

(1) 冷凍設備について、運転保守管理並びにこれらに付随する対外折衝及び従業員に対する指揮監督を行うことなどを、例えばビル管理会社等に委託する場合は、設備の所有者ではなく当該冷凍設備を運転するビル管理会社が許可申請者となり、許可を受けることとなります。

(2) 附属冷凍に該当する冷凍設備は、一般高圧ガス保安規則又は液化石油ガス保安規則の適用を受けることとなります。

(3) 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。

冷媒ガスが配管により共通となっている冷凍設備

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及び圧縮機用原動機を一の架台上に一体に組立てるもの又はこれと同種類のもの）内に組込まれたもの

二元以上の冷凍方式による冷凍設備

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設備

「ブラインを共通にしている二以上の設備」には、次の(1)から(3)に掲げるものは除かれます。

(1) 冷媒ガスがフルオロカーボン（不活性のものに限る。）の場合であって、1日の冷凍能力が5トン以上50トン未満である複数の設備がブラインを共通にしており、その合計した1日の冷凍能力50トン以上であるとき。

（この場合において、1日の冷凍能力が20トン以上50トン未満である複数の設備がブラインを共通にしているときには、その合計した1日の冷凍能力が20トン以上50トン未満となる範囲内で一つの冷凍設備とみなし、第二種製造者として扱うことができる。）

(2) 冷媒ガスがフルオロカーボン（不活性のものを除く。）又はアンモニアの場合であって、1日の冷凍能力が3トン以上50トン未満である複数の設備がブラインを共通にしており、その合計した1日の冷凍能力が50トン以上であるとき。

（この場合において、1日の冷凍能力が5トン以上50トン未満である複数の設備がブラインを共通にしているときには、その合計した1日の冷凍能力が5トン以上50トン未満となる範囲内で一つの冷凍設備とみなし、第二種製造者として扱うことができる。）

(3) 冷媒ガスが(1)及び(2)に掲げるガス以外のものである場合

1日の冷凍能力が3トン以上20トン未満である複数の設備がブラインを共通にしており、その合計した1日の冷凍能力が20トン以上であるとき。

（この場合において、1日の冷凍能力が3トン以上20トン未満である複数の設備がブラインを共通にしているときには、その合計した1日の冷凍能力が3トン以上20トン未満となる範囲内で一つの冷凍設備とみなし、第二種製造者として扱うことができる。）

なお、認定指定設備と(1)、(2)又は(3)に掲げる設備がブラインを共通にしている場合にあっては、認定指定設備の1日の冷凍能力は、その合計した1日の冷凍能力に加算しない。

(4) 地方振興局が申請書を受理する冷凍施設は、冷凍保安規則第36条第2項に該当する施設に係る申請であり、それは、可燃性ガス及び毒性ガス（アンモニアを除く。）以外のガスを冷媒ガスとするいわゆるユニット型のもの及びフロン114の冷凍施設となります。

ユニット型についての詳細は、冷凍保安規則第36条第2項第1号を参照のこと。

(5) 申請には、設備メーカーだけでなく、当該事業所の保安責任者も同行すること。

7 提出書類一覧

高圧ガス製造許可申請書（様式1）のほか、次のような書類が必要になります。

	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	代表者以外の者が申請手続きをするとき [様式2の例による]
(2)	登記事項証明書	法人の場合
(3)	住民票	個人の場合
(4)	冷凍施設等運転（設備）管理契約書	設備の所有者から冷凍施設等の運転管理を受託して行う者は、その内容を証する書面の写しを添付すること。
2	製造計画書	[通達に基づく書式又は様式4による] [作成要領は、8-(3)項のとおり]
3	製造計画書に添付して必要になる書類	
(1)	冷凍設備仕様書	
(2)	冷媒配管系統図及びブライン系統図	
(3)	冷凍機組立図及び冷凍機器外形図	
(4)	各種計算書	冷凍能力計算書、安全弁口径計算書及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	同上
(7)	材料試験等耐圧気密試験合格証明書	同上
(8)	安全弁試験証明書	同上
(9)	製造施設の位置及び付近の状況図	事業所案内図及び事業所平面図
(10)	製造施設の構造図及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

8 提出書類の作成要領

(1) 高圧ガス許可申請書（様式1）の作成要領

名称（事業所の名称を含む。）

法人にあっては法人名称に加えて事業所名まで記入すること。個人にあっ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許可を所有することになる場合には、設置場所又は通し番号等を付すこと。

[例] 法人： (株) 工場 (事務所空調用)、又は (株) 工場 (第1号設備)

個人： 事業所 (事務所空調用)、又は 事業所 (第1号設備)

事務所所在地

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

事業所所在地

この許可を受ける冷凍設備が据え付けられる所在地を記入すること。

代表者氏名及び印

法人にあっては法人の名称、代表者の役職名及び氏名を記入し、押印は代表者の登記印です。個人にあっては氏名を記入し、印鑑登録印を押印すること。

(委任により申請する場合)

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) 申請者の適格性を確認する書類等の作成要領

先に許可を受けた冷凍施設がすでに設置されており、冷凍施設の増設のための新規許可申請の場合にあっては、必要となる書類のうち「(2)登記簿謄本、(3)代表者の住民票」については、「平成 年 月 日付け 第 号の許可施設と同一人の申請につき添付せず。」と記載して、省略することができます。

委任状

委任により申請するときは、代表者から代理人に対しての委任を証した書面(委任状(様式2))を添付すること。

登記事項証明書

法人にあっては、法人格、事務所所在地及び役員名等を確認するために必要になります。

代表者の住民票

個人にあっては、事務所所在地を確認するために必要になります。

冷凍施設等運転（設備）管理契約書の写し

設備の所有者から冷凍施設等の運転管理を受託して行う者は、その内容を証する書面（冷凍施設等運転管理契約書等）の写しを添付すること。

(3) 製造計画書（様式3）の作成要領

製造の目的

製氷、冷蔵、冷凍、冷房、暖房など、冷凍機を使用する目的とその用途を具体的に記載すること。

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）・スクリーュー式等の別、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。

一日の冷凍能力

「法定冷凍能力 トン/日」と記載すること。

製造設備の明細

次の記載要領により作成のこと。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記入に代えることができる。

要 目

ア. 許容圧力は、冷媒設備に係る高圧部又は低圧部に対して、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。

圧縮機の性能

- ア. 圧縮機の種類は、往復動式、回転式、スクリーュー式、遠心式の区別を記載のこと。
- イ. 遠心式圧縮機の場合は、気筒内径、行程、気筒数、回転数及びピストン押しのけ量の欄の記載を要しない。
- ウ. 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、スクリーュー式圧縮機の場合はロータの径を記載のこと。
- エ. 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、スクリーュー式圧縮機の場合はロータの長さを記載のこと。
- オ. 気筒数は、スクリーュー式圧縮機の場合は歯型係数を記載のこと。

カ. 安全装置の吹始め圧力及び吹出し圧力は、それぞれ「吹始め圧力」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の値ではない。

高圧部容器、 低圧部容器

ア. 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。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。

イ. 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」及び「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。

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。

止め弁及び自動制御弁

保安上重大な影響を与えるものについて記載すること。

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）

自動制御装置の保有の有無、及び作動圧力（設定圧力）について記載すること。

耐圧、気密等の性能

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及び材料試験等耐圧気密試験合格証明書は高圧ガス保安協会が発行したものであって、完成検査の日までに3年を経過していないものであること。また、安全弁は認定試験者試験等成績書又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。

製造施設の位置及び付近の状況

事業所案内図（製造施設の付近（所在地）の状況を示す図面）及び事業所平面図（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。

製造施設の構造及び製造設備の配置

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（鉄筋コンクリート又は木造等の区別、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。）、警戒標の掲示位置及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。

製造施設の状況

火気等の状況

- ア. 機械室内又は設置場所の周囲 8 m 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及び冷凍設備との距離を記載すること。
- イ. 機械室内又は設置場所の周囲 8 m 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。

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。

滞留しないような構造（可燃性ガス又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又は機械通風装置を設けること。

振動、衝撃、腐しよくにより冷媒ガスが漏えいしない構造

防振、防護装置、防しよく等の措置を設けている場合に記載すること。

耐震設計

凝縮器が縦置円筒形で胴部の長さが 5 m 以上のもの及び受液器で内容積が 5 千ℓ以上のものの有無、有の場合は計算書を添付すること。

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。

受液器の液面計

液面の見える程度に周囲を金属製等の覆いで囲み、また、可燃性ガス又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、自動式及び手動式の止め弁を設ける等具体的に記載すること。

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、組み合わせ及び配置、放水装置（消火設備であり除害設備でもある。）の仕様を記載すること。

防液堤（毒性ガスの受液器で内容積1万ℓ以上の場合）

受液器の内容積、及び防液堤の機能容量を記載し、構造図を添付すること。

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。

ガス漏えい検知警報設備（可燃性ガス又は毒性ガスの冷媒ガスの場合）

設置の位置、個数、設定値及び警報器の位置を記載し、図面に明示すること。

除害設備（毒性ガスの冷媒ガスの場合）

ア. 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。

イ. 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

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の工事をし、又は冷媒ガスの種類若しくは製造の方法を変更しようとする際、法第14条第1項に基づいて知事に変更許可の申請を行うときに必要な手続は、次のとおりです。

1 申請単位 「許可を受けている冷凍施設」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【20日】（補正日数、祝・休日等を含まない。）

3 提出先

（冷凍保安責任者を選任している施設の場合）

福島県生活環境部県民安全領域消防保安グループ

（冷凍保安規則第36条第2項に該当する施設の場合）

所在地を管轄する地方振興局

4 申請手数料 正本の申請書裏面等に所定の手数料額の「福島県収入証紙」を貼付すること。

5 提出部数 正本1部、抄本1部（抄本は、所在地を管轄する地方振興局用となります）。

製造施設等変更明細書に添付して必要になる書類のうち、各種計算書、各種試験合格証明書等を省略することができます。なお、地方振興局に申請する冷凍設備の場合にあっては抄本の提出は不要です。）

6 申請にあたっての留意事項

(1) いわゆるユニット型の許可施設（地方振興局の許可施設）が、今回の製造施設の変更によりユニット型を外れることになると予想されるときは（冷凍保安責任者の選任が必要になる施設に該当する場合）、消防保安グループと事前協議を行うこと。

ユニット型についての詳細は、冷凍保安規則第36条第2項第1号を参照のこと。

(2) 設備メーカーだけでなく、当該事業所の冷凍保安責任者等も同行すること。

7 提出書類一覧

高圧ガス製造施設等変更許可申請書（様式4）のほか、次のような書類が必要になります。

	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	代表者以外の者が申請手続きをするとき [様式2の例による]
2	製造施設等変更明細書	[様式5 作成要領は8-(2)項のとおり]
3	変更明細書に添付して必要になる書類	変更の内容により、次の書類等を適宜添付すること。
(1)	冷凍設備仕様書	
(2)	冷媒配管系統図及びブライン系統図	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添付すること。
(3)	冷凍機器組立図及び冷凍機器外形図	
(4)	各種計算書	冷凍能力計算書、安全弁口径計算書及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等	完成検査時に提出することでも可
(6)	安全弁試験証明書	同上
(7)	製造施設の位置及び付近の状況図	事業所案内図及び事業所平面図
(8)	製造施設の構造図及び製造施設の配置図	機械室の構造図、機械室機器配置図等

8 提出書類の作成要領

(1) 高圧ガス製造施設等変更許可申請書（様式4）の作成要領

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。

[例] 法人： (株) 工場（第号設備）

個人： 事業所（第号設備）

事務所所在地

法人にあっては登記してある本社所在地の記入欄である。個人にあっては住民登録の場所を記入すること。

事業所所在地

許可を受けた（許可証記載の）事業所所在地の記入欄である。

代表者氏名及び印

法人にあっては法人の名称、代表者の役職名及び氏名を記入し、押印は代表者の登記印

です。個人にあっては氏名を記入し、印鑑登録印を押印すること。

(委任により申請する場合)

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(様式2))を添付すること。

(2) 製造施設等変更明細書(様式5)の作成要領

製造の目的

製氷、冷蔵、冷凍、冷房、暖房など、変更の目的とその用途を記載すること。

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、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。

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。

変更の内容

変更する内容を具体的に記載すること。

製造設備の明細

変更する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、製造計画書に準じ次の例により作成のこと。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、それを添付することをもって記入に代えることができる。

冷媒設備

7. 許容圧力は、冷媒設備にかかる高圧部又は低圧部に対して、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。

1. 安全装置・自動制御装置は、保有の有無及び設定圧力を記載すること。

圧縮機・発生器の性能

7. 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。

1. 遠心式圧縮機の場合は、原動機定格出力のみを記載し、気筒内径、行程、気筒数、回転数及びピストン押しのけ量の欄の記載を要しない。

- ウ. 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。
- エ. 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。
- オ. 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。
- カ. 発生器は、加熱量のみを記載し、気筒数、ピストン押しのけ量、原動機の定格出力の記載は要しない。

高圧部容器、 低圧部容器

必要事項を記入すること。なお、内容積は、冷媒ガスに接する側の内容積とする。

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。

止め弁及び自動制御弁

保安上重大な影響を与えるものについて記載すること。

耐圧、気密等の性能

変更する設備について、機器によっては高圧ガス保安協会が発行した試験合格証明書等を添付すること。また、安全弁は認定試験者試験等成績書又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。

製造施設の位置及び付近の状況

事業所案内図（製造施設の付近（所在地）の状況を示す図面）を添付すること。

製造施設の構造及び製造設備の配置

機械室機器配置図等を添付し、図中に明示した番号を記載すること。

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のこと。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記入に代えることができる。

(3) 製造施設等の変更明細書に添付して必要になる書類等の作成要領

変更の内容により、「7 提出書類一覧」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

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の工事をした際、法第20条に基づいて知事に完成検査の申請を行うときに必要な手続きは、次のとおりです。

- 1 申請単位 製造許可、変更許可の申請ごとに行うこと。
- 2 提出時期 原則として完成検査を受検しようとする日の10日前までに行うこと。
- 3 提出先 冷凍施設の許可を受けた福島県生活環境部県民安全領域消防保安グループ又は
地方振興局
- 4 申請手数料 申請書裏面等に所定の手数料額の「福島県収入証紙」を貼付すること。
- 5 提出部数 1部
- 6 提出書類

製造施設完成検査申請書（様式6）のほか、次のような書類が必要になります。

完成検査時に提出することとした試験成績書類
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）等
安全装置等の事前検査・点検結果記録

7 完成検査の検査項目

製造施設設置位置及び設備レイアウトの確認

高圧ガスフローシートにより機器との照合

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）

設計圧力又は常用圧力以上による気密試験（試験合格証明書の確認により省略する場合もある。）

安全装置の作動試験

（高圧遮断装置や装着してある自動制御装置について、時間を計測しながら作動テストを実施）

保安設備の作動試験

（ガス漏洩検知警報設備、除害設備等について、時間を計測しながら作動テストを実施）

その他、技術上の基準に係る項目についての確認

8 受検にあたっての留意事項

- (1) 受検希望日の調整、検査内容等の確認のため、県担当者と事前打合せを行うこと。
- (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冷凍保安責任者等が必ず立ち会うこと。

危害予防規程の届出、変更届出

第一種製造者が、危害予防規程を定め、法第26条第1項に基づいて知事に届出を行うときに必要な手続は、次のとおりです。

1 届出単位 製造事業所ごとに行うこと。

2 提出時期

(新規) 製造許可を受けた日以後、製造開始予定日の15日前までに行うこと。

(変更) 変更の必要が生じたときに行うこと。

3 提出先 冷凍施設の許可を受けた福島県生活環境部県民安全領域消防保安グループ又は
地方振興局

4 提出部数 正本2部(1部は届出者への返戻用となります。)

5 届出にあたっての留意事項

(1) 規程は、許可を受けた製造事業所ごとに制定するのが原則ですが、内容が同一であれば社会通念的事業所の単位(一つの会社、工場等)で制定し、新たな届出にあたっては、「施設の危害予防規程に同じ」として添付書類を省略できます。

(2) 製造施設の変更等に伴い危害予防規程を変更する必要がある場合には、変更の届出をすること。

7 提出書類一覧

危害予防規程(制定・変更)届書(様式7)のほか、次のような書類が必要になります。

区分	必要書類
新規の場合	ア 制定した危害予防規程
	イ 高圧ガス製造施設管理規定等
変更の場合	ア 変更した危害予防規程
	イ 変更の明細を記載した書面(新旧対照表等)

冷凍保安責任者届、冷凍保安責任者代理者届

第一種製造者が、冷凍保安責任者及び代理者を選任又は変更に伴い選・解任し、法第27条の4（冷凍保安規則第36条第2項に該当する第一種製造者に係る冷凍取扱責任者等届書を含む。）に基づいて知事に届出を行うときに必要な手続は、次のとおりです。

- 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） 製造開始予定日の15日前までに行うこと。
（変更選解任） 変更が生じたときに遅滞なく行うこと。
- 3 提出先（冷凍保安責任者届書、冷凍保安責任者代理者届書）
福島県生活環境部県民安全領域消防保安グループ
（冷凍取扱責任者等届書） 冷凍施設の許可を受けた地方振興局
- 4 提出部数 正本2部（1部は届出者への返戻用となります。）
- 5 提出書類一覧

(1) 冷凍保安責任者を選任することが必要になる第一種製造者の場合

冷凍保安責任者届書（様式8）に、選任をする者に係る「経歴書又は履歴書」と「製造保安責任者免状の写し」を添付してください。

また、冷凍保安責任者代理者届書（様式9）に、選任をする者に係る「経歴書又は履歴書」と「製造保安責任者免状の写し」を添付してください。

(2) 冷凍保安責任者等を選任する必要のない第一種製造者（冷凍保安規則第36条第2項に該当する事業者）の場合

選解任等の届出について、法的義務は課せられていませんが、冷凍取扱責任者等届書（様式10）により、自主的に届出をするようお願いしています。

6 冷凍保安責任者等の選任資格区分

免状等の種類 業務の範囲	第1種冷凍 保安責任者 免状	第2種冷凍 保安責任者 免状	第3種冷凍 保安責任者 免状	冷凍取扱 責任者 (資格要件特になし)
1日の冷凍能力が300ト以上の 製造施設における製造の作業に係る 保安		×	×	×
1日の冷凍能力が300ト未満の 製造施設における製造の作業に係る 保安			×	×
1日の冷凍能力が100ト未満の 製造施設における製造の作業に係る 保安				×
冷凍保安規則第36条第2項に該当 するいわゆるユニット型等の製造施 設における製造の作業に係る保安				

高圧ガス製造開始（廃止）届

第一種製造者が、高圧ガスの製造を開始したとき、又は廃止したとき、法第21条第1項に基づいて知事に届出を行うときに必要な手続は、次のとおりです。

- 1 届出単位 製造事業所ごとに行うこと。
- 2 提出時期 （開始届） 製造開始後遅滞なく行うこと。
（廃止届） 廃止後遅滞なく行うこと。
- 3 提出先 冷凍施設の許可を受けた福島県生活環境部県民安全領域消防保安グループ又は
地方振興局
- 4 提出部数 正本1部
- 5 提出書類 高圧ガス製造開始届書（様式11）、又は廃止届書（様式12）によること。

保安検査

第一種製造者が、法第35条に基づいて保安検査の申請を行うときに、必要な手続は、次のとおりです。

- 1 申請単位 製造事業所（許可を受けた施設）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
（県が行う保安検査の場合） 所在地を管轄する地方振興局
（高圧ガス保安協会（福島県冷凍教育検査事務所）が行う保安検査の場合）
福島県冷凍設備保安協会
（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
- 4 申請手数料
（県に申請する場合） 申請書裏面等に所定の手数料額の「福島県収入証紙」を貼付すること。
（高圧ガス保安協会（福島県冷凍教育検査事務所）に申請する場合）
協会に確認すること。
（指定保安検査機関に申請する場合） 当該指定保安検査機関に確認すること。
- 5 提出部数 1部
- 6 提出書類 保安検査申請書（様式13）が必要になります。
なお、高圧ガス保安協会（福島県冷凍教育検査事務所）等が実施する保安検査の申請にあっては、当該実施機関の指示に従ってください。
- 7 保安検査を受けなければならない製造施設
第一種製造者のうち、特定施設（次に掲げるものを除く製造施設）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。
 - ・ヘリウム、フルオロカーボン21又はフルオロカーボン114を冷媒ガスとする製造施設
 - ・製造施設のうち認定指定設備の部分
- 8 福島県冷凍設備保安協会が実施する冷凍施設の範囲
協会会員所有の冷凍施設及び協会が受託した冷凍施設に係る保安検査は、福島県冷凍設備保安協会が実施します。非会員等の冷凍施設に係る保安検査は、県又は指定保安検査機関が実施します。

9 保安検査当日準備する書類等

保安検査当日、受検場所で検査員に提示できるよう準備しておくこと。

高圧ガス製造許可申請書	高圧ガス製造施設等変更許可申請書
危害予防規程（変更）届書	冷凍保安責任者届出書、冷凍保安責任者代理者届書
危害予防規程に基づく各種規定類	機器台帳
定期自主検査記録表	日常点検実施記録表
保安教育の実施記録	その他保安検査のため参考になる書類等

10 検査受検にあたっての留意事項

- (1) 受検希望日の調整、試験内容等の確認のため、県担当者と事前打合せを行うこと。
- (2) 保安検査当日は、現地において当該事業所の冷凍保安責任者が必ず立ち会うこと。

11 保安検査受検届書

高圧ガス保安協会（福島県冷凍教育検査事務所）又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は、保安検査受検届書（様式 14）が必要になります。

所在地を管轄する地方振興局に、保安県査証の交付を受けてから、すみやかに提出してください（提出部数 1 部）。

高圧ガス製造施設軽微変更届

第一種製造者が、製造のための施設の位置、構造若しくは設備について「軽微な変更の工事」に該当する工事を完成し、法第14条第2項に基づいて知事に届出を行うときに必要な手続は、次のとおりです。

- 1 届出単位 製造事業所ごとに行うこと。
- 2 提出時期 工事完成後遅滞なく行うこと。
- 3 提出先 冷凍施設の許可をした福島県生活環境部県民安全領域消防保安グループ又は地方振興局
- 4 提出部数 正本2部（1部は届出者への返戻用になります。）
- 5 提出書類一覧

高圧ガス製造施設等軽微変更届書（様式15）のほか、次のような書類が必要になります。

	必要となる書類	備考
1	製造施設等軽微変更明細書	[作成要領は、7項のとおり]
2	変更明細書に添付して必要になる書類	軽微変更の内容により、次の書類等を適宜添付すること。
(1)	製造施設の配置図	
(2)	冷媒配管系統図及びブライン系統図	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、変更後の図面等を作成し添付すること。
(3)	変更箇所の写真又は記録	

6 軽微な変更工事の範囲

- ・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二以上の設備のうち、一部の設備を撤去した場合に該当します。）
- ・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。）の取替え（可燃性ガス及び毒性ガスを冷媒とする冷媒設備の取替えを除く。）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、当該設備の冷凍能力の変更を伴わないもの
- ・製造設備以外の製造施設に係る設備の取替え工事
- ・認定指定設備の設置の工事
- ・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

7 製造施設等軽微変更明細書の作成要領

製造施設等軽微変更明細書の記載項目及びその記載内容等は、次の例により作成のこと。

< 記載例 >

製造施設等軽微変更明細書

1 変更の目的等

(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

(撤去した製造設備及びこれに伴う変更内容を箇条書に簡潔に記載すること。)

(製造設備の撤去以外の軽微変更については、その内容を簡潔に記載すること。)

2 冷凍能力の変更

(冷凍能力が減少する場合は 次の表を作成してください。)

変更後の一日の冷凍能力	<input type="text"/>	トン
内 訳 明 細		
既 設	<input type="text"/>	トン
撤 去	<input type="text"/>	トン

撤去設備の冷凍能力計算

代表者等変更届

第一種製造者が、代表者、名称等を変更し、知事に届出を行うときに必要な手続は、次のとおりです。

- 1 届出単位 製造事業所ごとに行うこと。
- 2 提出時期 変更後遅滞なく行うこと。
- 3 提出先 冷凍施設の許可をした福島県生活環境部県民安全領域消防保安グループ又は地方振興局
- 4 提出部数 正本2部（1部は届出者への返戻用になります。）

5 届出にあたっての留意事項

届出は、許可を受けた製造事業所ごとに行うのが原則ですが、社会通念的事業所の単位（一つの会社、工場等）に複数の冷凍許可施設がある場合、代表者等変更届書の「変更の内容」欄に全冷凍許可施設を記載し、社会通念的事業所の単位でまとめて届出することができます。

6 提出書類一覧

代表者等変更届書（様式16）のほか、次のような書類が必要になります。

区分	変更の内容	必要添付書類
法人の場合	名称及び事務所所在地の変更	登記事項証明書
	代表者の変更	登記事項証明書
	事業所名称の変更	特になし
	住居表示の変更による事務所又は事業所所在地の変更	市町村発行の証明書
個人の場合	事務所所在地の変更	住民票
	同一人で氏名の変更	戸籍謄本又は抄本
	事業所名称の変更	特になし
	住居表示の変更による事務所又は事業所所在地の変更	市町村発行の証明書

注) 高圧ガス保安法に基づく申請等を事業所の長等に委任する第一種製造者に係る代表者の変更届出にあつては、同時に委任状を提出することが望ましい。

第一種製造事業承継届

第一種製造者の地位を承継した者が、法第10条第2項に基づいて知事に届出を行うときに必要な手続は、次のとおりです。

- 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 提出先 被承継施設を許可した福島県生活環境部県民安全領域消防保安グループ又は地方振興局
- 4 提出部数 正本1部
- 5 提出書類一覧

第一種製造事業承継届書（様式17）のほか、次のような書類が必要になります。

区分	必要添付書類
法人の場合	登記事項証明書
	合併又は分割の事実を証明する書面（契約書の写し、議事録の写し等）
個人の場合	住民票
	戸籍謄本
	相続同意証明書（法定相続人全員の証明が必要）

ここでいう分割とは、当該第一種製造者のその許可に係る事業所を承継させるものに限ります。

なお、承継届は、相続、合併又は分割の場合のみに認められるもので、それら以外の譲渡等の場合（売買、贈与等）は、新たに法第5条の許可が必要になります。

また、相続とは、製造施設の包括承継のみを意味し、分割承継は相続とみなしません。