

冷凍・空調設備関係

許可申請等の手引き

(高圧ガス保安法関係)

令和2年7月

兵庫県企画県民部災害対策局産業保安課

# 目 次

第1章 高圧ガス保安法の概要	1
1 高圧ガス保安法の目的	1
2 高圧ガス保安法の法体系	1
3 「高圧ガス」の定義	2
4 冷凍設備で使用される冷媒ガス	3
5 高圧ガスの製造	3
6 冷凍能力	3
7 高圧ガス保安法に基づく製造事業所の形態について	5
8 冷凍能力の合算について	6
9 ユニット型冷凍設備	8
10 指定設備	9
11 高圧ガス保安法に基づく冷凍事業所の申請区分	12
12 第一種製造者の規制概要	13
(1) 第一種製造者の各種手続	13
(2) 完成検査が不要な変更の工事の範囲	14
(3) 軽微な変更の工事の範囲	14
(4) 手続きが不要な変更工事の範囲	14
(5) 保安検査	14
(6) 定期自主検査	15
(7) 冷凍保安責任者	15
(8) 保安教育	15
(9) 製造設備の管理会社への運転管理委託	15
13 第二種製造者の規制概要	16
(1) 第二種製造者の各種手続	16
(2) 軽微な変更の工事の範囲	16
(3) 定期自主検査	17
(4) 冷凍保安責任者	17
(5) 保安教育	17
(6) 製造設備の管理会社への運転管理委託	17
14 その他	17
(1) 事故届	17
(2) 名称等変更届	17
(3) 申請書、届書の提出先	17
15 申請手続き等フローシート	18
第2章 高圧ガス製造許可申請(第一種製造者)	20
1 必要書類	20
2 製造計画書の作り方	20
3 添付書類	21

第3章 高圧ガス製造施設等変更許可申請(第一種製造者)	39
1 必要書類	39
2 製造施設等変更明細書の作り方	39
3 添付書類	40
第4章 高圧ガス製造届(第二種製造者)	42
1 必要書類	42
2 製造計画書の作り方	42
3 添付書類	42
【 資 料 】	
技術上の基準の適合状況(冷凍保安規則第7条関係)	45
1 第一種製造者	45
2 第二種製造者(認定指定設備を除く)	52
3 第二種製造者(認定指定設備の場合)	58
申請書等の様式一覧	61
様式第1 高圧ガス製造許可申請書	62
様式第2 高圧ガス製造届書	63
様式第3 第一種製造事業承継届書	64
様式第4 第二種製造事業承継届書	65
様式第5 高圧ガス製造施設等変更許可申請書	66
様式第6 高圧ガス製造施設等軽微変更届書	67
様式第7 高圧ガス製造施設等変更届書	68
様式第8 製造施設等完成検査申請書	69
様式第9 高圧ガス製造開始届書	70
様式第10 高圧ガス製造廃止届書	71
様式第11 危害予防規程届書	72
様式第12 冷凍保安責任者届書	73
様式第13 冷凍保安責任者代理者届書	74
様式第14 保安検査申請書	75
様式第15 高圧ガス保安協会保安検査受検届書	76
様式第16 事故届書	77
様式第17 代表者等変更届書	78
様式第18 委任状	79

# 第 1 章 高圧ガス保安法の概要

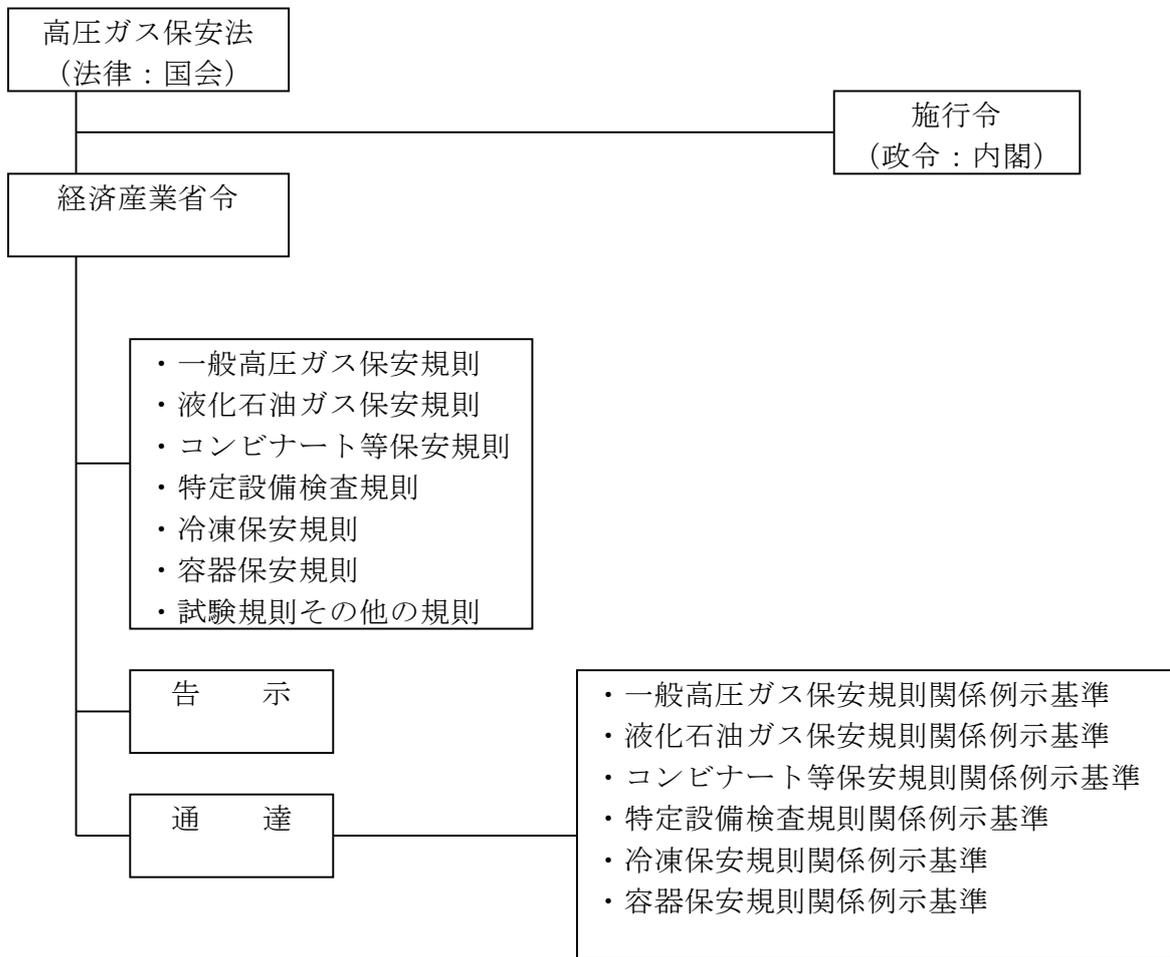
## 1 高圧ガス保安法の目的

高圧ガス保安法（昭和 26 年法律第 204 号）は、高圧ガスによる災害を防止し公共の安全を確保することを目的として、高圧ガスの製造、貯蔵、販売、移動その他の取扱い及び消費並びに容器の製造及び取り扱いについて規制している。

また、民間事業者及び高圧ガス保安協会による高圧ガスの保安に関する自主的な活動を促進することも目的としている。

## 2 高圧ガス保安法の法体系

高圧ガス保安法は次のような体系をしている。



例示基準：

法律、政令、省令及び告示の運用・解釈を明確にするため、経済産業省が都道府県知事に対して示す通達がある。関係例示基準も通達である。

### 3 「高圧ガス」の定義

高圧ガスとは、文字どおり「圧力の高いガス」を指すが、高圧ガス保安法（以下「法」という。）第2条では、圧縮ガスと液化ガスとに区分して次のように定義されている。

#### 1 圧縮ガス

常用の温度において圧力（ゲージ圧力をいう。以下同じ。）が1 MPa 以上となる圧縮ガスであって現にその圧力が1 MPa 以上であるもの又は温度35℃において圧力が1 MPa 以上となる圧縮ガス（圧縮アセチレンガスを除く。）

圧縮アセチレンガス以外の圧縮ガス（気体）としての高圧ガスについて、2つの方法で定義している。

1つは、常用の温度（室温でなくその設備が通常の運転状態でなりうる最高の温度をいう。）において圧力が1 MPa 以上となるもので現に1 MPa 以上であるものは高圧ガスと定義し、次に、現状の圧力が1 MPa 未満であっても温度35℃に換算した時に1 MPa 以上となるものは高圧ガスとしている。従って、圧縮ガスは、これらのいずれかに該当すれば高圧ガスとなり、法の適用を受けることになる。

冷凍設備における圧縮機の出口側圧力は、一般的に1 MPa 以上であるから、これらの気体状態の冷媒ガスは圧縮ガスとしての「高圧ガス」に該当する。

#### 2 圧縮アセチレンガス

常用の温度において圧力が0.2 MPa 以上となる圧縮アセチレンガスであって現にその圧力が0.2 MPa 以上であるもの又は温度15℃において圧力が0.2 MPa 以上となる圧縮アセチレンガス

圧縮アセチレンガスも圧縮ガス（気体）の1種類であるが、圧縮アセチレンガスは分解しやすい性質を有しているため、他の圧縮ガスより圧力・温度が低く定義されている。

#### 3 液化ガス

常用の温度において圧力が0.2 MPa 以上となる液化ガスであって現にその圧力が0.2 MPa 以上であるもの又は圧力が0.2 MPa 以上となる場合の温度が35℃以下である液化ガス

液化ガスは、圧縮ガスの圧力を上昇させ、又は冷却して液化ガスとしたものであるため、同じ容積の圧縮ガスに比べると液化ガスの方が膨大なエネルギーを有している。

高圧ガスの定義については、圧縮ガスと同様に2つの方法で定義しているが、圧力が低く定義されている。また、後段の定義は飽和蒸気圧力が0.2 MPa となる温度が35℃以下であるものは高圧ガスと定義しており、物性から高圧ガスになるものを示している。

冷媒として使用するアンモニアやR22、R134a等は、飽和蒸気圧力が0.2 MPa となる温度が35℃以下であるから液状であれば、低い圧力であっても高圧ガスとなり、冷凍設備内で液状になっていれば液化ガスとしての高圧ガスになる。

#### 4 政令指定液化ガス

温度 35℃において圧力が 0 MPa を超える液化ガスであって政令で指定するもの

液化ガスのうち、特に危険度が高いものを特別に政令で指定している。現在、指定されている液化ガスは、液化シアン化水素、液化ブロムメチル、液化酸化エチレンの 3 種類である。

#### 4 冷凍設備で使用される冷媒ガス

冷凍保安規則（以下「規則」という。）で次のように定義されている。

可燃性ガス	アンモニア、イソブタン、エタン、エチレン、クロルメチル、水素、ノルマルブタン、プロパン、プロピレン、爆発限界下限 10%以下及び上限と下限の差が 20%以上のもの（R1234yf 及び R1234ze を除く。）
毒性ガス	アンモニア、クロルメチル、毒物及び劇物取締法第 2 条第 1 項に規定する毒物
不活性ガス	ヘリウム、ネオン、アルゴン、クリプトン、キセノン、ラドン、窒素、二酸化炭素又はフルオロカーボン（可燃性ガス除く） 例えば R 1 2、R 1 3、R 1 3 B 1、R 2 2、R 1 1 4、R 1 1 6、R 1 2 4、R 1 2 5、R 1 3 4 a、R 4 0 1 A、R 4 0 1 B、R 4 0 2 A、R 4 0 2 B、R 4 0 4 A、R 4 0 7 A、R 4 0 7 B、R 4 0 7 C、R 4 0 7 D、R 4 0 7 E、R 4 1 0 A、R 4 1 0 B、R 4 1 3 A、R 4 1 7 A、R 4 2 2 A、R 4 2 2 D、R 4 2 3 A、R 5 0 0、R 5 0 2、R 5 0 7 A、R 5 0 9 A、R 1 2 3 4 y f、R 1 2 3 4 z e、R 3 2
特定不活性ガス	R 1 2 3 4 y f、R 1 2 3 4 z e、R 3 2

#### 5 高圧ガスの製造

法で「高圧ガスの製造」とは、原料から高圧ガス製品をつくるという意味ではなく、ガスを圧縮、液化その他の方法によって、高圧ガスの状態をつくることをいう。

##### (1) 圧力変化による製造

- ・ 高圧ガスでないガスを高圧ガスにする。（圧縮等）
- ・ 高圧ガスを更に圧縮して高圧ガスにする。（圧縮、液送等）
- ・ 高圧ガスを圧力の低い高圧ガスにする。（減圧）

##### (2) 状態変化による製造

- ・ 気体を液化させて高圧ガスにする。（液化）
- ・ 液化ガスを気化させて高圧ガスにする。（蒸発）

##### (3) その他の製造

- ・ 容器への充てん（移充てんを含む。）
- ・ 液面加圧

冷凍設備においては、一般的にガスを圧縮機で圧縮ガスとしての高圧ガスの状態にすること、及び凝縮器で圧縮ガスを凝縮して液化ガスとしての高圧ガスの状態にすることが、「高圧ガスの製造」に該当する。

## 6 冷凍能力

法の適用を受ける冷凍設備の冷凍能力は、一般的な計算方法とは異なり、規則第5条で次のように規定されている。

### (1) 遠心式圧縮機を使用する冷凍設備

圧縮機の原動機の定格出力1.2キロワットをもって1日の冷凍能力1トンとする。

### (2) 吸収式冷凍設備

発生器を加熱する1時間の入熱量27,800キロジュールをもって1日の冷凍能力1トンとする。

### (3) 自然環流式冷凍設備及び自然循環式冷凍設備

次の算式によるものをもって1日の冷凍能力とする。

$$R = Q A$$

R : 1日の冷凍能力 (トン)

Q : 冷媒ガスの種類に応じて次表に掲げる数値

A : 蒸発部又は蒸発器の冷媒ガスに接する側の表面積 (m<sup>2</sup>)

冷媒ガスの種類	Q	冷媒ガスの種類	Q
二酸化炭素	1.02	R407C	0.49
アンモニア	0.64	R22	0.47
R32	0.63	R134a	0.36
プロピレン	0.58	R12	0.34
R410A	0.57	R124	0.24
R125	0.50	R11	0.10
R404A	0.50		

### (4) その他の冷凍設備

次の算式によるものをもって1日の冷凍能力とする。

$$R = V / C$$

R : 1日冷凍能力 (トン)

V : 多段圧縮機方式又は多元冷凍方式による製造設備にあっては次のイの算式により得られた数値、回転ピストン型圧縮機を使用する製造設備にあっては次のロの算式により得られた数値、その他の製造設備にあっては圧縮機の標準回転速度における1時間のピストン押しのけ量 (単位: m<sup>3</sup>) の数値

$$\text{イ } V = V_H + 0.08 V_L$$

$$\text{ロ } V = 60 \times 0.785 t n (D^2 - d^2)$$

V<sub>H</sub> : 圧縮機の標準回転速度における最終段又は最終元の気筒の1時間のピストン押しのけ量 (m<sup>3</sup>)

V<sub>L</sub> : 圧縮機の標準回転速度における最終段又は最終元の前の気筒の1時間のピストン押しのけ量 (m<sup>3</sup>)

t : 回転ピストンのガス圧縮部分の厚さ (m)

n : 回転ピストンの1分間の標準回転数

D : 気筒の内径 (m)

d : ピストンの外径 (m)

C : 冷媒ガスの種類に応じて、次表の数値又は算式により得られた数値

冷媒ガスの種類	圧縮機の気筒 1 個の体積 5000 cm <sup>3</sup> 以下のもの	圧縮機の気筒 1 個の体積 5000 cm <sup>3</sup> を超えるもの
R 2 1	4 9 . 7	4 6 . 6
R 1 1 4	4 6 . 4	4 3 . 5
ノルマルブタン	3 7 . 2	3 4 . 9
イソブタン	2 7 . 1	2 5 . 4
クロルメチル	1 4 . 5	1 3 . 6
R 1 3 4 a	1 4 . 4	1 3 . 5
R 1 2	1 3 . 9	1 3 . 1
R 5 0 0	1 2 . 0	1 1 . 3
プロパン	9 . 6	9 . 0
R 2 2	8 . 5	7 . 9
アンモニア	8 . 4	7 . 9
R 5 0 2	8 . 4	7 . 9
R 1 3 B 1	6 . 2	5 . 8
R 1 3	4 . 4	4 . 2
エタン	3 . 1	2 . 9
二酸化炭素	1 . 8	1 . 7
その他のガス	$\frac{13900V_A}{0.75(h_A - h_B)}$	$\frac{13900V_A}{0.80(h_A - h_B)}$
(備考)		
1 多元冷凍方式による製造設備にあつては、最終元の冷媒ガスをもってこの表の冷媒ガスとする。		
2 多段圧縮方式又は多元冷凍方式による製造設備にあつては、最終段又は最終元の気筒をもってこの表の圧縮機の気筒とみなす。		

$V_A$  : -15℃における冷媒ガスの乾き飽和蒸気（非共沸混合冷媒ガスにあつては、気液平衡状態の蒸気）の比体積（m<sup>3</sup>/kg）

$h_A$  : -15℃における冷媒ガスの乾き飽和蒸気（非共沸混合冷媒ガスにあつては、気液平衡状態の蒸気）のエンタルピー（kJ/kg）

$h_B$  : 凝縮完了温度30℃、過冷却5℃のときの冷媒ガスの過冷却液（非共沸混合冷媒ガスにあつては、25℃の気液平衡状態の液）のエンタルピー（kJ/kg）

(5) (4)に掲げる製造設備により(3)に掲げる自然循環式冷凍設備の冷媒ガスを冷凍する製造設備にあつては、(4)に掲げる算式によるものをもって1日の冷凍能力とする。次の算式によるものをもって1日の冷凍能力とする。

(6) (1)～(5)に規定する基準により冷凍能力が算出できない製造設備かつ、断熱圧縮・断熱膨張による冷却サイクルを利用する冷凍設備にあつては、当該圧縮機の原因機の定格出力1.2キロワットをもって1日の冷凍能力1トンとする。

## 7 高圧ガス保安法に基づく製造事業所の形態について

法に基づく製造許可申請、製造届等の各種手続きは、事業所ごとに行わなければならないが、冷凍保安規則の適用を受ける冷凍設備については、「事業所」を「1つの冷凍設備」として取り扱うこととされている。従って、冷凍設備ごとに許可、届出等の手続きが必要となる。

また、次に該当するものについても「1つの冷凍設備」として取り扱われる。

- (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2以上の設備が社会通念的に1つの規格品と考えられる設備（機器製造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1の架台上に一体に組み立てるもの又はこれと同種類のもの）内に組み込まれたもの。
- (3) 二元以上の冷凍方式による冷凍設備
- (4) モーター等圧縮機の動力設備を共通にしている冷凍設備
- (5) ブラインを共通にしている2以上の冷凍設備

ただし、平成26年7月14日付「高圧ガス保安法及び関係省令の運用及び解釈について(内規)」で、『ブライン共通にしている2以上の設備については、まとめて「1つの冷凍設備」と解することができる』と改正されたため、取扱いについては下記8のとおりとする。

## 8 冷凍能力の合算について

ブラインを共通にしている2以上の冷凍設備は合算して、1つの冷凍設備として取り扱うことができる。冷媒ガスとしてフルオロカーボン（可燃性ガスを除く。）及びアンモニアを使用した冷凍設備での、「冷凍能力の合算」の取扱いの具体例は次のとおりである。

- (1) 冷媒ガスがフルオロカーボン（可燃性ガスを除く。）の場合

50ト以上 (第一種製造設備)	+	50ト以上 (第一種製造設備)	≥ 50ト	<b>合算できる</b>
--------------------	---	--------------------	-------	--------------

(例) 60ト + 70ト = 130ト ≥ 50ト …… 合算し、1つの設備としても、個別に許可申請してもよい

50ト以上 (第一種製造設備)	+	20ト以上 50ト未満 (第二種製造設備)	≥ 50ト	<b>合算できる</b>
--------------------	---	--------------------------	-------	--------------

(例) 70ト + 30ト = 100ト ≥ 50ト …… 1つの設備で許可申請しても、第一種製造設備は許可申請、第二種は届出としてもよい

20 ト以上 50 ト未満 (第二種製造設備)	+	20 ト以上 50 ト未満 (第二種製造設備)	< 50 ト	<b>合算できる</b>
----------------------------	---	----------------------------	--------	--------------

(例) 20 ト + 25 ト = 45 ト < 50 ト ……合算し、1つの設備として届出できる  
〔設備が2以上あるときは、合計が50ト未満となる範囲で1つの冷凍設備と見なす。〕

50 ト以上 (第一種製造設備)	+	5 ト以上 20 ト未満 (その他設備)	≥ 50 ト	<b>合算しない</b>
---------------------	---	-------------------------	--------	--------------

(例) 70 ト + 15 ト = 85 ト ≥ 50 ト ……合算せずに  
第一種製造設備のみ許可申請

20 ト以上 50 ト未満 (第二種製造設備)	+	5 ト以上 50 ト未満 (その他設備又は 第二種製造設備)	≥ 50 ト	<b>合算しない</b>
----------------------------	---	--------------------------------------	--------	--------------

(例) 40 ト + 30 ト = 70 ト ≥ 50 ト ……合算せずに個別の届出  
45 ト + 15 ト = 60 ト ≥ 50 ト ……  
45 トの設備のみ届出  
15 トの設備は届出不要

5 ト以上 20 ト未満 (その他の設備)	+	5 ト以上 20 ト未満 (その他の設備)	→	<b>合算しない</b>
--------------------------	---	--------------------------	---	--------------

(例) 10 ト + 15 ト + 15 ト ……合算しない、届出不要

(2) 冷媒ガスがアンモニアの場合

50 ト以上 (第一種製造設備)	+	50 ト以上 (第一種製造設備)	≥ 50 ト	<b>合算できる</b>
---------------------	---	---------------------	--------	--------------

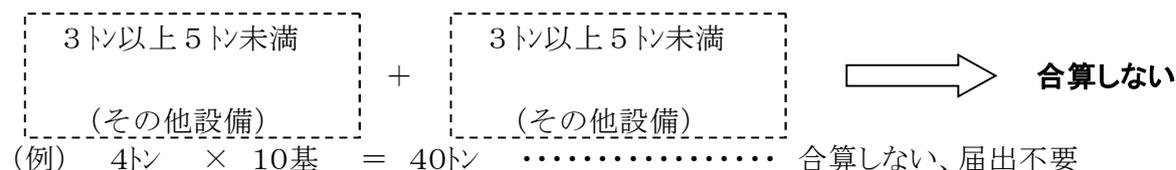
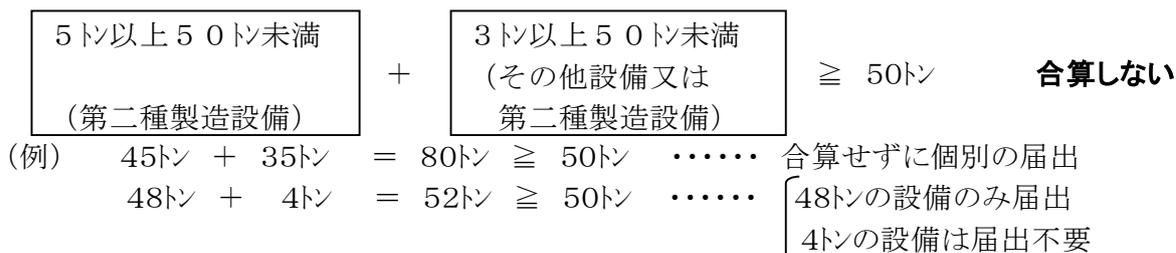
(例) 70 ト + 60 ト = 130 ト ≥ 50 ト ……合算し、1つの設備としても、  
個別に許可申請してもよい

50 ト以上 (第一種製造設備)	+	5 ト以上 50 ト未満 (第二種製造設備)	≥ 50 ト	<b>合算できる</b>
---------------------	---	---------------------------	--------	--------------

(例) 70 ト + 10 ト = 80 ト ≥ 50 ト ……1つの設備で許可申請しても、  
第一種製造設備は許可申請、  
第二種は届出としてもよい

50 ト以上 (第一種製造設備)	+	3 ト以上 5 ト未満 (その他設備)	≥ 50 ト	<b>合算しない</b>
---------------------	---	------------------------	--------	--------------

(例) 70 ト + 4 ト = 74 ト ≥ 50 ト ……合算せずに  
第一種製造設備のみ許可申請



## 9 ユニット型冷凍設備

「ユニット型冷凍機」とは、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し、次の条件に適合する製造設備をいう。なお、第一種製造者であっても、ユニット型冷凍機の場合は、冷凍保安責任者の選任は不要である。

(規則第36条第2項 関係)

- 1 機器製造者の事業所において次の①から⑤までに掲げる事項が行われているもの。
  - ① 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こと。
  - ② アンモニア冷凍機にあつては、冷媒設備及び圧縮機用原動機をケーシング内に収納すること。(専用機械室に設置する場合を除く。)
  - ③ 空冷式凝縮器を使用するアンモニア冷凍機にあつては、当該凝縮器に散水するための散水口を設けること。
  - ④ 冷媒ガスの配管の取付けを完了し、気密試験を実施すること。
  - ⑤ 冷媒ガスを封入し、試運転を行って保安の状況を確認すること。
- 2 アンモニア冷凍機にあつては、当該製造設備が被冷却物をブライン又は二酸化炭素を冷媒ガスとする自然循環式冷凍設備の冷媒ガスにより冷凍する製造設備であること。
- 3 圧縮機の高圧側の圧力が許容圧力を超えたときに圧縮機の運転を停止する高圧遮断装置のほか、次の①～⑦の必要な自動制御装置を設けること。
  - ① 開放型圧縮機には、低圧側の圧力が常用の圧力より著しく低下したときに圧縮機の運転を停止する低圧遮断装置を設けること。
  - ② 強制潤滑装置を有する開放型圧縮機には、潤滑油圧力が運転に支障をきたす状態に至る圧力まで低下したときに圧縮機を停止する装置を設けること。ただし、作用する油圧が0.1MPa以下である場合は省略することができる。
  - ③ 圧縮機を駆動する動力装置には、過負荷保護装置を設けること。
  - ④ 液体冷却器には、液体の凍結防止装置を設けること。
  - ⑤ 水冷式凝縮器には、冷却水断水保護装置を設けること。
  - ⑥ 空冷式凝縮器及び蒸発式凝縮器には、当該凝縮器用送風機が運転されなければ圧縮機が稼働しないことを確保する装置を設けること。ただし、当該凝縮器が許容圧力以下の安定的な状態を維持する凝縮温度制御機構を有する場合であつて、当該凝縮器用送風機が運転されることにより、凝縮温度を適切に維持することが

できないときには、当該装置を解除することができる。

- ⑦ 暖房用電熱器を内蔵するエアコンディショナー又はこれに類する電熱器を内蔵する冷凍設備には、過熱防止装置を設けること。
- 4 アンモニア冷凍機にあつては、3以外に次の①～③までの自動制御装置を設けるとともに、④～⑧の必要な自動制御装置を設けること。
  - ① ガス漏洩検知警報設備と連動して作動し、かつ、専用機械室又はケーシング外において遠隔から手動により操作できるスクラバー式又は散水式の除害設備を設けること。
  - ② 感震器と連動して作動し、かつ、手動により復帰する緊急停止装置を設けること。
  - ③ ガス漏洩検知警報設備が通電されなければ冷凍設備が稼働しないことを確保する装置を設けること。(停電時には電源を自動的に蓄電池又は発電機等の非常用電源に切り替え可能な機構を有すること。)
- ④ 専用機械室又はケーシング内の漏洩したガスが滞留しやすい場所に、検出端部と連動して作動するガス漏洩検知警報設備を設けること。
- ⑤ 圧縮機又は発生器に、ガス漏洩検知警報設備と連動して作動し、かつ、専用機械室又はケーシング外において遠隔から手動により操作できる緊急停止装置を設けること。
- ⑥ 受液器又は凝縮器の出口配管の当該受液器又は凝縮器のいずれか一方の近傍に、ガス漏洩検知警報設備と連動して作動し、かつ、専用機械室又はケーシング外において遠隔から手動により操作できる緊急遮断装置を設けること。
- ⑦ 容積圧縮式圧縮機には、吐出される冷媒ガス温度が、設定温度以上になった場合に当該圧縮機の運転を停止する高温遮断装置を設けること。
- ⑧ 吸収式冷凍設備であつて直焚式発生器を有するものには、発生器内の溶液が設定温度以上になった場合に当該発生器の運転を停止する溶液高温遮断装置を設けること。
- 5 アンモニア冷凍機にあつては、1日の冷凍能力が60トン未満であること。
- 6 冷凍設備の使用に当たり、冷媒ガスの止め弁の操作を必要としないものであること。
- 7 製造設備の使用場所に分割して搬入される製造施設にあつては、冷媒設備に溶接又は切断を伴う工事を施すことなしに再組立てをすることができ、かつ、直ちに冷凍の用に供することができるものであること。
- 8 製造設備に変更の工事が施される製造施設にあつては、当該製造設備の設置台数、取付位置、外形寸法、及び冷凍能力が機器製造時と同一であるとともに、当該製造設備の部品の種類が、機器製造時と同等のものであること。

## 10 指定設備

高圧ガスの製造のための設備のうち公共の安全の維持又は災害の発生の防止に支障のないものとして政令で定められた設備を「指定設備」という。

指定設備としての認定を受けた冷凍設備は、単独で設置する場合は、冷凍能力に関係なく第二種製造設備として扱われる等の緩和措置がある。

### (1) 指定設備の要件

(規則第57条 関係)

- 1 設備を設置する事業所において、技術上の基準に適合することを確保するように製造されていること。
- 2 ブラインを共通に使用する以外には、他の設備と共通に使用する部分がないこと。
- 3 冷媒設備は、事業所において脚上又は1つの架台上に組み立てられていること。
- 4 冷媒設備は、事業所で行う耐圧試験及び気密試験に合格するものであること。
- 5 冷媒設備は、事業所において試運転を行い、使用場所に分割されずに搬入されるものであること。
- 6 冷媒設備のうち直接風雨にさらされる部分及び外表面に結露のおそれのある部分には、銅、銅合金、ステンレス鋼その他耐腐食性材料を使用し、又は耐腐食処理を施しているものであること。
- 7 冷媒設備に係る配管、管継手及びバルブの接合は、溶接又はろう付けによること。ただし、溶接又はろう付けによることが適当でない場合は、保安上必要な強度を有するフランジ接合又はねじ接合継手による接合をもって代えることができる。
- 8 凝縮器が縦置き円筒形の場合は、胴部の長さが5m未満であること。
- 9 受液器は、その内容積が5000L未満であること。
- 10 冷媒設備には、安全装置として、破裂板を使用しないこと。ただし、安全弁と破裂板を直列に使用する場合は、この限りでない。
- 11 液状の冷媒ガスが充てんされ、かつ、冷媒設備の他の部分から隔離されることのある容器であって、内容積300L以上のものには、同一の切り換え弁に接続された二つ以上の安全弁を設けること。
- 12 指定設備の日常の運転操作に必要となる冷媒ガスの止め弁には、手動式のものを使用しないこと。
- 13 指定設備には、自動制御装置を設けること。
- 14 容積圧縮式圧縮機には、吐出冷媒ガス温度が設定温度以上になった場合に圧縮機の運転を停止する装置が設けられていること。

(政令関係告示第6条第2項 関係)

- 1 定置式製造設備であること。
- 2 冷媒ガスが不活性のフルオロカーボン（不活性のものに限る。）であること。
- 3 冷媒ガスの充てん量が3,000kg未満であること。
- 4 1日の冷凍能力が50トン以上であること。

(2) 指定設備の変更の工事、又は移設等（転用は除く。）を行ったときは、当該設備の指定設備認定証は無効となり、指定設備認定証は返納しなければならない。

ただし、次に掲げる場合にあつては、この限りでない。

- ① 変更の工事が同等の部品への交換のみであるとき。
- ② 移設等を行った場合であつて、当該認定指定設備の認定証を交付した指定設備認定機関等により調査を受け、認定指定設備技術基準適合書の交付を受けたとき。（指定設備変更時は、手続きについて指定設備メーカーによくご相談ください。）

(3) 指定設備を使用して高圧ガスの製造を行おうとする者の許可申請等の取扱い

	新規設置時			指定設備の増設時	
	指定設備の単独設置	第一種製造設備と指定設備を設置	第二種製造設備と指定設備を設置	第一種製造設備に指定設備を増設	第二種製造設備に指定設備を増設
製造者の区分	第二種製造者	第一種製造者	第二種製造者	第一種製造者	第二種製造者
製造計画書（製造明細書）に記載する冷凍能力	指定設備の冷凍能力	指定設備部分以外の冷凍能力			
新規設置時の製造の許可・届出	製造届	製造許可申請 or 製造許可申請+製造届	製造届		
指定設備増設に際しての届出				軽微変更届 or 製造届	変更届
製造設備の技術基準適合義務	規則第12条第2項	第一種製造設備 →規則第7条第1項 指定設備 →規則第7条第2項	第二種製造設備 →規則第12条第1項 指定設備 →規則第12条第2項	第一種製造設備 →規則第7条第1項 指定設備 →規則第7条第2項	第二種製造設備 →規則第12条第1項 指定設備 →規則第12条第2項
製造方法の技術基準適合義務	規則第14条	規則第9条 (設備全体に)	規則第14条 (設備全体に)	規則第9条 (設備全体に)	規則第14条 (設備全体に)
指定設備部分の変更工事	指定設備認定証の無効とならない工事は → 軽微変更（届出不要）	指定設備認定証の無効とならない工事は → 軽微変更届出	指定設備認定証の無効とならない工事は → 軽微変更（届出不要）	指定設備認定証の無効とならない工事は → 軽微変更届出	指定設備認定証の無効とならない工事は → 軽微変更（届出不要）
冷凍保安責任者の届出		指定設備の冷凍能力を加算しない能力に対応する資格者を選任		指定設備の冷凍能力を加算しない能力に対応する資格者を選任	
保安検査		第一種製造設備のみ実施		第一種製造設備のみ実施	
定期自主検査の実施	実施	実施	実施	実施	実施
保安教育計画の策定・実施	保安教育の実施	保安教育計画の策定、保安教育の実施	保安教育の実施	保安教育計画の策定、保安教育の実施	保安教育の実施

### 1 1 高圧ガス保安法に基づく冷凍事業所の申請区分

		3トン	5トン	20トン	50トン	60トン
第一種ガス	通常	適用除外	その他製造	第二種製造者	第一種製造者	
	ユニット型	適用除外	その他製造	第二種製造者	第一種製造者	
	認定指定設備				第二種製造者	
フルオロカーボン (※)	通常	適用除外	その他製造	第二種製造者	第一種製造者	
	ユニット型	適用除外	その他製造	第二種製造者	第一種製造者	*
その他のガス (プロパン等)		適用除外	第二種製造者	第一種製造者		

第一種ガス 通常	<ul style="list-style-type: none"> <li>定期自主検査</li> <li>冷凍保安責任者 (R114 は除く)</li> <li>保安検査 (ヘリウム、R21、R114 は除く)</li> <li>保安教育計画・保安教育</li> </ul>
第一種ガス ユニット型	<ul style="list-style-type: none"> <li>定期自主検査</li> <li>保安検査 (ヘリウム、R21、R114、は除く)</li> <li>保安教育計画・保安教育</li> </ul>
第一種ガス 認定指定設備	<ul style="list-style-type: none"> <li>定期自主検査</li> <li>保安教育</li> </ul>
フルオロカーボン (※) 通常	<ul style="list-style-type: none"> <li>定期自主検査</li> <li>冷凍保安責任者</li> <li>保安検査</li> <li>保安教育計画・保安教育</li> <li>危害予防規程</li> </ul>
フルオロカーボン (※) ユニット型	<ul style="list-style-type: none"> <li>保安検査</li> <li>定期自主検査</li> <li>保安教育計画・保安教育</li> <li>危害予防規程</li> </ul>
その他のガス (プロパン等)	<ul style="list-style-type: none"> <li>定期自主検査</li> <li>冷凍保安責任者 (ユニット型は除く)</li> <li>保安検査</li> <li>保安教育計画・保安教育</li> <li>危害予防規程</li> </ul>

※: 高圧ガス保安法施行令第2条第3項第4号の経済産業省令で定める可燃性の基準に適合するものを除く。

## 1 2 第一種製造者の規制概要

### (1) 第一種製造者の各種手続

- ① 高圧ガス製造許可申請（法第5条第1項第2号）  
冷凍能力が50トン以上/日（~~ヘリウム~~、プロパン等にあつては20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、知事の許可を受けなければならない。
- ② 第一種製造事業承継届（法第10条）  
第一種製造者について相続、合併又は分割（その許可に係る事業所を承継させるものに限る。）があつたときは、相続人、合併後存続する法人若しくは合併により設立した法人又は分割によりその事業を承継した法人は、遅滞なく、その旨を知事に届け出なければならない。
- ③ 高圧ガス製造施設等変更許可申請（法第14条第1項）  
第一種製造者は、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しようとするとき（次の④の場合を除く。）、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、知事の許可を受けなければならない。
- ④ 高圧ガス製造施設軽微変更届（法第14条第2項）  
第一種製造者は、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をしたときは、その完成後遅滞なく、その旨を知事に届け出なければならない。
- ⑤ 製造施設完成検査申請（法第20条第1項又は第3項）  
第一種製造者は、高圧ガスの製造のための施設の工事（設置又は変更許可に係るもので、軽微変更を除く。）を完成したときは、知事の完成検査を受け、合格しなければこれを使用してはならない。（完成検査申請書は、工事完了後直ちに、提出すること。）
- ⑥ 高圧ガス製造開始届（法第21条第1項）  
第一種製造者は、高圧ガスの製造を開始したときは、遅滞なく、その旨を知事に届け出なければならない。
- ⑦ 高圧ガス製造廃止届（法第21条第1項）  
第一種製造者は、高圧ガスの製造を廃止したときは、遅滞なく、その旨を知事に届け出なければならない。  
なお、届出は設備内の冷媒ガスをすべて抜き取った後に行うこと。
- ⑧ 危害予防規程届（法第26条第1項）  
第一種製造者は、危害予防規程を定め、知事に届け出なければならない。これを変更したときも同様である。
- ⑨ 冷凍保安責任者（代理者）届（法第27条の4）  
冷凍保安責任者を選任すべき第一種製造者は、冷凍保安責任者及び代理者を選任し、知事に届け出なければならない。

⑩ 高圧ガス保安協会保安検査受検届（法第35条第1項第1号）

第一種製造者は、特定施設について高圧ガス保安協会が行う保安検査を受検したときは、その旨を知事に届け出なければならない。（兵庫県においては、保安検査は高圧ガス保安協会（兵庫県冷凍設備保安協会）が実施している。）

**(2) 完成検査が不要な変更の工事の範囲（規則第23条、告示第12条の14）**

製造設備の取替えの工事（ただし、次の条件に要件を満たすものに限る。）

- ・耐震設計構造物としての適用を受ける設備は除く。
- ・可燃性ガス及び毒性ガスを冷媒ガスとする冷凍設備を除く。
- ・冷媒設備に係る切断、溶接を伴う工事は除く。
- ・冷凍能力の変更が変更前の製造設備の冷凍能力の20%以内であるもの。

**(3) 軽微な変更の工事の範囲（規則第17条）**

① 独立した製造設備の撤去の工事

ブラインを共通にする複数の冷凍設備（冷媒配管で接続されている設備は「独立した製造設備」には該当しない。）のうち、いくつかの冷凍設備を撤去するもの。

冷凍設備の圧縮機、凝縮器、蒸発器、配管、弁等を撤去する工事は、変更許可の対象になる。

② 製造設備（耐震設計が必要な製造設備は除く。）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、冷凍能力の変更を伴わないもの。

③ 製造設備以外の製造施設に係る設備の取替の工事

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) 手続が不要な変更工事の範囲（通達）**

次のような変更の工事については、許可又は届出等の手続は不要である。

① 警戒標、標識類の取替え又は増設

② 消火器の取替え又は増設

③ 塗装

④ 防護柵の取替え又は増設

⑤ 照明設備の取替え又は増設（防爆性能が必要のないものに限る。）

⑥ 同種の接地設備への取替え

⑦ ガス漏洩検知警報設備の取替え又は設置

⑧ 消耗品（ボルト、ナット、パッキン、ガスケット、シール剤、断熱材、ポンプのローター、圧縮機のピストン・ピストンリング、散水・噴霧ノズル、除害剤、除害のための作業に必要な保護具等）の取替え

**(5) 保安検査（法第35条、規則第40条）**

第一種製造者は、特定施設である冷凍設備について、3年以内に少なくとも1回以上、知事又は高圧ガス保安協会が行う保安検査を受検しなければならない。兵庫県においては、保安検査はすべて高圧ガス保安協会（兵庫県冷凍設備保安協会）が実施している。

保安検査を受検しなければならない特定施設とは、次の施設以外の製造施設である。

- ① ヘリウム、R21、R114を冷媒ガスとする製造施設
- ② 製造施設のうち認定指定設備の部分

**(6) 定期自主検査（法第35条の2、規則第44条）**

第一種製造者は、製造施設について1年に1回以上定期的に、製造施設が技術上の基準（耐圧試験を除く。）に適合しているかどうかについて自主検査を行わなければならない。

なお、高圧ガス保安協会（兵庫県冷凍設備保安協会）が実施する「施設検査」をもって、事業者の自主検査とすることは差し支えない。

**(7) 冷凍保安責任者（法第27条の4、規則第36条）**

第一種製造者は、1つの冷凍設備ごとに冷凍能力（認定指定設備の冷凍能力は合算しない。）に応じた冷凍機械責任者免状を有し、かつ、所定の高圧ガスの製造に関する経験を有する者を冷凍保安責任者及びその代理者として選任し、知事に届出なければならない。

2以上の冷凍設備が設置されている場合であって、それらが配置等からみて一体として管理されるものとして設計されたものであり、かつ、同一の計器室で制御されるものは、当該2以上の冷凍設備を同一の冷凍設備とみなし、これらの冷凍設備のうち最大の冷凍能力（認定指定設備は除く。）に応じた免状の種類及び製造の経験を有する者を選任することができる。

① 冷凍保安責任者の選任区分

冷凍能力 (R)	免状の種類	製造に関する経験
$R < 100$	第一種、第二種又は第三種 冷凍保安責任者免状	冷凍能力 3 トン/日以上の冷凍設備 に関する 1 年以上の経験
$100 \leq R < 300$	第一種又は第二種 冷凍保安責任者免状	冷凍能力 20 トン/日以上 の冷凍設備に関する 1 年以上 の経験
$300 \leq R$	第一種 冷凍保安責任者免状	冷凍能力 100 トン/日以上 の冷凍設備に関する 1 年以上 の経験

② 冷凍保安責任者の選任が不要な冷凍設備

イ ユニット型冷凍設備（第1章9のユニット型冷凍設備を参照）

ロ R114を冷媒とする冷凍設備

上記のイ及びロの冷凍設備においては、冷凍保安責任者の選任は不要であるが、冷凍設備の責任者として社内で「取扱責任者」を選任し、保安管理を行うこと。この場合、冷凍保安責任者免状及び県への選任届は不要である。

**(8) 保安教育（法第27条）**

第一種製造者は、その従業者に対する保安教育計画を定め、その計画を忠実に実行しなければならない。

また、保安教育を実施したときは、その実施結果を記録しておくこと。

**(9) 製造設備の管理会社への運転管理委託**

高圧ガスの製造許可は、冷凍設備を設置している者（設備の所有者ではなく）、実際に冷凍設備の運転管理を行っている者が受ける必要がある。従って、実際の運転管理を管理会社等へ委託する場合、また、委託先を変更する場合は、新規に許可を

取り直す必要がある。

### 1.3 第二種製造者の規制概要

#### (1) 第二種製造者の各種手続

① 高圧ガス製造届（法第5条第2項第2号）

次の冷凍設備を使用して高圧ガスの製造をする者は、製造開始の20日前までにその旨を知事に届け出なければならない。

第一種ガス	1日の冷凍能力が20ト以上50ト未満
フルオロカーボン（※）	1日の冷凍能力が5ト以上50ト未満
アンモニア	1日の冷凍能力が5ト以上50ト未満
指定設備	1日の冷凍能力が50ト以上
その他のガス	1日の冷凍能力が3ト以上20ト未満

※：難燃性を有するものとして経済産業省令で定める燃焼性の基準に適合するものを除く。

② 第二種製造事業承継届（法第10条の2）

第二種製造者がその事業の全部を譲り渡し、又は相続、合併若しくは分割があったときは、その事業の全部を譲り受けた者又は相続人、合併後存続する法人若しくは合併により設立した法人若しくは分割によりその事業の全部を承継した法人は、遅滞なく、その旨を知事に届け出なければならない。

③ 高圧ガス製造施設等変更届（法第14条第4項）

第二種製造者は、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行うとするととき、又は製造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、その旨を知事に届け出なければならない。ただし、軽微な変更の工事に該当する場合は、届出は不要である。

④ 高圧ガス製造廃止届（法第21条第3項）

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、その旨を知事に届け出なければならない。

なお、届出は設備内の冷媒ガスをすべて抜き取った後に行うこと。

⑤ 冷凍保安責任者（代理者）届（法第27条の4）

冷凍保安責任者を選任すべき第二種製造者は、冷凍保安責任者及び代理者を選任し、知事に届け出なければならない。

#### (2) 軽微な変更の工事の範囲（規則第19条）

第二種製造者は、下記の軽微な変更の工事を行っても届け出る必要はない。

① 独立した製造設備（認定指定設備を除く。）の撤去の工事

なお、冷凍設備の圧縮機、凝縮器、蒸発器、配管、弁等を撤去する工事は、変更届の対象になる。

② 製造設備の取替え（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、冷凍能

力の変更を伴わないもの。

- ③ 製造設備以外の製造施設に係る設備の取替の工事
- ④ 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

**(3) 定期自主検査（法第35条の2、規則第44条）**

認定指定設備を使用する第二種製造者及び不活性ガス以外のフルオロカーボン又はアンモニアを冷媒ガスとする冷凍能力20トン以上の冷凍設備（アンモニアのユニット型を除く。）を使用する第二種製造者は、第一種製造者と同様に製造施設について1年に1回以上定期的に、製造施設が技術上の基準（耐圧試験を除く。）に適合しているかどうかについて自主検査を行わなければならない。

なお、高圧ガス保安協会（兵庫県冷凍設備保安協会）が実施する「施設検査」をもって、事業者の自主検査とすることは差し支えない

**(4) 冷凍保安責任者（法第27条の4、規則第36条）**

第二種製造者であっても、不活性以外のフルオロカーボン及びユニット型以外のアンモニア冷凍設備においては、第一種製造者と同様に冷凍保安責任者及び代理者を選任し、届け出なければならない。

**(5) 保安教育（法第27条）**

第二種製造者は、第一種製造者のように保安教育計画を策定する必要はないが、その従業者に保安教育を実施しなければならない。

**(6) 製造設備の管理会社への運転管理委託**

第一種製造者と同様に、高圧ガスの製造事業の届出をする必要があるのは、冷凍設備を設置している者ではなく、実際に冷凍設備の運転管理を行っている者である。従って、実際の運転管理を管理会社等へ委託する場合、また、委託先を変更する場合は、新規に高圧ガス製造届を提出する必要がある。

**14 その他**

**(1) 事故届（法第63条第1項）**

第一種製造者又は第二種製造者は、その所有し、又は占有する高圧ガスについて災害が発生したときは、直ちに、消防、県、警察に通報するとともに、遅滞なく、事故届を知事に提出しなければならない。

冷媒ガスの冷凍設備からの漏洩も事故の対象となるので、必ず報告をすること。

**(2) 名称等変更届**

第一種製造者又は第二種製造者は、代表者、事業所名称又は事務所（本社）所在地に変更があったときは、遅滞なく、その旨を知事に届け出ること。

**(3) 申請書、届書の提出先**

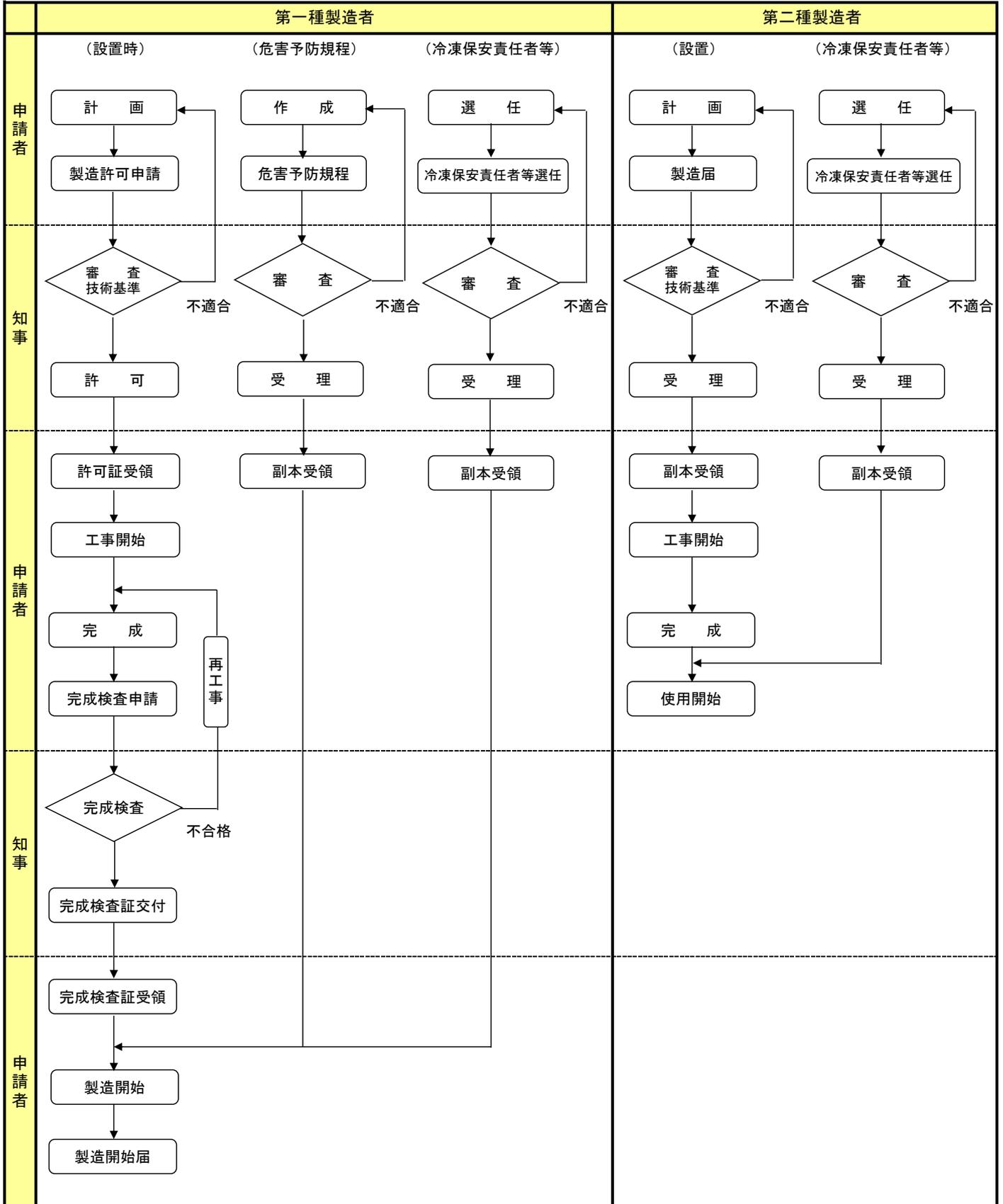
兵庫県 企画県民部 災害対策局 産業保安課

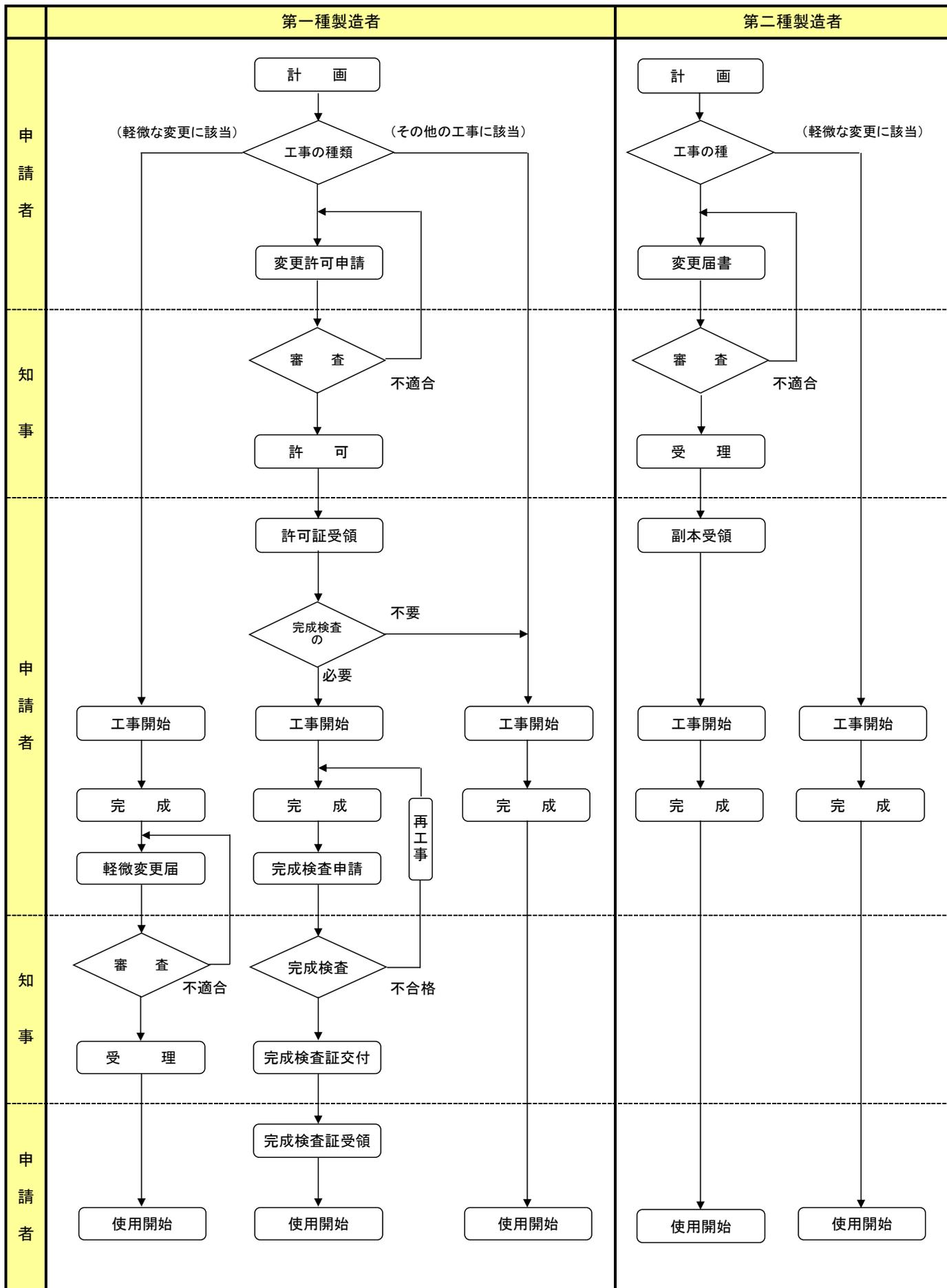
〒650-8567 神戸市中央区下山手通5丁目10番1号 兵庫県災害対策センター内

TEL：078-362-9827 FAX：078-362-9916

# 15. 申請手続き等フローシート

(設置時)





## 第2章 高圧ガス製造許可申請（第一種製造者）

### 1 必要書類

#### (1) 内 訳

- ① 高圧ガス製造許可申請書（様式第1）
- ② 委任状：代表者以外の代理人（工場長、支店長等）が申請する場合（様式第18）
- ③ 法第7条に規定される許可の欠格事由に該当しない旨の誓約書：個人による申請の場合
- ④ 登記簿の謄本・・・法人による申請の場合
- ⑤ 住民票記載事項証明書・・・個人による申請の場合
- ⑥ 製造計画書及び添付書類等

#### (2) 提出部数

- ① 申請書は2部（正・副）提出する。
- ② 申請書は、上記の(1)①から⑥の順にファイルする。
- ③ 申請書のサイズはA4とし、図面等もA4サイズに折り込む。
- ④ 工事着工の30日前まで申請書を提出すること。

### 2 製造計画書の作り方

P22～P38の様式に基づいて作成すること。冷媒ガスの種類により様式が異なるので注意すること。また、明細書に記載できないものについては、別紙で添付すること。

#### (1) 製造の目的

種類の欄の該当項目を○で囲み、用途の欄には、具体例と施設名を記載する。

（例） ○○事務所の空調用、○○工場の原料の冷却用、NO.1 ○○機 等

#### (2) 製造設備の種類

それぞれ該当欄を○で囲む。

#### (3) 一日の冷凍能力

第1章6の冷凍能力の計算方法に基づき計算した値を記載する。冷凍能力計算書については別紙で添付すること。

なお、複数の冷凍設備を合算する場合には、次のように記載する。

（例） 55トン×3基＝165トン  
60トン＋70トン＝130トン

#### (4) 製造設備の明細

- ・それぞれの機器の仕様を記載する。
- ・記載できないものについては、別紙で添付してもよい。
- ・工事完成予定日、工事施工業者（連絡先等）は、必ず記載すること。

### 3 添付書類

1	事業所付近案内図	
2	製造施設（機械室）付近状況図	警戒標の掲示場所を明記する
3	機械室内機器配置、配管、ダクト図	
4	製造設備図面（機器単体と組立図）	
5	冷凍能力計算書	
6	機器・配管強度計算書	
7	耐震設計計算書	
8	安全弁等口径計算書	
9	フローシート	高圧、低圧を色分けする。ヒートポンプの場合は、冷房、暖房両サイクルのフローシートが必要
10	冷媒、ブラインシステム図	
11	電気系統配線図（シーケンス）	
12	ガス漏洩検知警報設備の配置図	アンモニア、特定不活性冷凍機の場合に添付
13	保護具の設置場所	アンモニア冷凍機の場合に添付
14	消火器の設置場所	アンモニア冷凍機の場合に添付
15	安全弁の放出管の位置	アンモニア冷凍機の場合に添付
16	材料試験等、耐圧試験及び気密試験証明書	完成検査時に提出してもよい
17	冷凍用圧縮機等耐圧試験気密試験証明書	完成検査時に提出してもよい
18	機器試験合格証明書	完成検査時に提出してもよい
19	安全弁検査成績書	完成検査時に提出してもよい
20	指定設備の認定証の写し	指定認定設備の場合に添付
21	ガス漏洩検知警報設備の仕様書	アンモニア、特定不活性冷凍機の場合に添付
22	除害設備の仕様書	アンモニア冷凍機の場合に添付
23	保安電力の仕様書	アンモニア冷凍機の場合に添付
24	保護具の仕様書	アンモニア冷凍機の場合に添付
25	技術上の基準の適合状況（チェック表）	P 4 5 ～ P 5 1 の例による

**製 造 計 画 書**  
**(可燃性ガス冷媒又は毒性ガス冷媒以外)**

1 製造の目的

種 類	製 氷	冷 蔵	冷 凍	冷房・暖房	化学用	試験・研究用	その他( )
用 途							

2 製造設備の種類

定 置 式	直 接 膨 張 式	( ) 段 圧 縮 式	往 復 動 式	水 冷 式	ユ ニ ッ ト 型
移 動 式	間 接 式	( ) 元 冷 凍 機	回 転 式	空 冷 式	
車 両 登 録 番 号 ( )	ブ ラ イ ン	ヒ ー ト ポ ン プ 式	ス ク リ ュ ー 式	蒸 発 式	非 ユ ニ ッ ト 型
車 種 ( )	( )		遠 心 式		
			吸 収 式		

3 一日の冷凍能力

	トン
--	----

計算書は別紙 



 に示す。

4 製造設備の明細

(1) 要 目

番 号		
型 式		
冷 媒 ガ ス の 種 類		
基 準 凝 縮 温 度 (°C)		
許 容 圧 力 (MPa)	高 圧 部	
	低 圧 部	
備 考		

(2) 圧縮機の性能

番 号		
型 式		
圧 縮 機 の 種 類		
※1,2 気 筒 内 径 (mm)		

※1, 2 行程 (mm)			
※1 気筒数			
※1 回転数 (rpm)			
※1 ピストン押しのけ量 (m <sup>3</sup> /h)			
原動機定格出力(kW)			
製造所名			
安全装置	安全弁	口径 (mm)	計算書は別紙に示す
		吹始め圧力 (MPa)	
		吹出し圧力 (MPa)	
	材料		
高压遮断装置	作動圧力 (MPa)		
備考			

※1 遠心式圧縮機の場合は記入不要。スクリー式圧縮機の場合は、「ピストン押しのけ量」とこれを計算するのに必要な項目（例えば、「ローターの径」、「長さ及び回転数」、「歯形係数」等）に改め、それらの数値を記入すること。

※2 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、それらの数値を記入すること。

### (3) 高压部容器

凝縮器	番号		
	型式		
	設計圧力 (MPa)		
	設計温度 (°C)		
	シエル	外径×長さ×胴板厚×鏡板厚 (mm) 管板厚	
		内容積 (L)	
	型	鏡板、管板の形状	
	コイル	材料 ( 胴板・鏡板 ) 管板	
		管の外径 (mm)×列数× 段数×管の長さ (mm)	
		管の材料	
製	製造所名		

凝縮器	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
	備考	吹始め圧力及び吹出し圧力 (MPa) 又は溶融温度 (°C)		
		材 料		
	番号			
受液器	型式			
	設計圧力 (MPa)			
	設計温度 (°C)			
	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			
	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
備考		吹始め圧力及び吹出し圧力 (MPa) 又は溶融温度 (°C)		
		材 料		
油分离器	番号			
	型式			
	設計圧力 (MPa)			
	設計温度 (°C)			
	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			
備考				

品名 ( )	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)		
	内	容		積 (L)		
	鏡板、管板の形状					
	材料(胴板・鏡板・管板)					
	製造所名					
	安全装置	種	類			
		口	径 (mm)		計算書は別紙に示す	
		吹始め圧力及び吹出し圧力(MPa)				
		破裂圧力(MPa)又は溶融温度(°C)				
	材	料				
備	考					

(4) 低圧部容器

品名 ( )	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)		
	内	容		積 (L)		
	鏡板、管板の形状					
	材料(胴板・鏡板・管板)					
	製造所名					
	安全装置	種	類			
		口	径 (mm)		計算書は別紙に示す	
		吹始め圧力及び吹出し圧力(MPa)				
		破裂圧力(MPa)又は溶融温度(°C)				
	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							
低 圧 部							

(7) 自動制御装置

種 類	有 無	作 動 圧 力 (MPa)
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		
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) 材料試験等、耐圧試験及び気密試験証明書 別添
- (2) 冷凍用圧縮機等耐圧試験気密試験証明書 別添
- (3) 機器試験合格証明書 別添
- 完成検査までに提出します。

6 製造施設の位置及び付近の状況

別紙

に示す。

7 製造施設の構造及び製造設備の配置

別紙  (平面図・立面図及び配管系統図) に示す

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		受液器の液面計	
警 戒 標		保安上重大な影響を与えるバルブ等	
圧 力 計			

8 製造施設の状況

(1) 火気等の状況

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

(2) 警戒標

表示事項	
------	--

(3) 振動、衝撃、腐食により冷媒ガスが漏えいしない構造

防振措置	振止め 可とう管 防振装置 ( ) その他 ( )
突出部の防護装置	
防しよく措置	塗装 その他 ( )

(4) 耐震設計

凝縮器 (縦置円筒形で胴部の長さ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。

(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	

(7) バルブ等の基準

イ バルブ等には開閉方向を明示し、配管には流体の種類及び流れ方向を明示する。

ロ 保安上重大な影響を与えるバルブの措置

バルブの種類	個数	開閉状態の表示	液体の種類及び流れ方向の表示	封印等の措置
安全弁				封印
安全弁の元弁				禁札
緊急放出弁				
自動弁				
圧縮機吐出弁				
冷却水止め弁				
ブライン止め弁				
高低圧を区分する弁				

(注) 自動弁とは電磁弁、逆止弁等をいう。

9 冷凍保安責任者及び代理者の選任予定者

冷凍保安責任者

--

第 種冷凍機械責任者免状交付

同 代 理 者

--

第 種冷凍機械責任者免状交付

製造開始までに選任する。

10 工事完成予定日

平成	年	月	日
----	---	---	---

11 工事施工業者

名 称		冷凍空調施設工事 事業所認定番号
所 在 地		
電 話 番 号		
担当者所属氏名		

# 製 造 計 画 書

(可燃性ガス冷媒、毒性ガス冷媒又は特定不活性ガス冷媒)

## 1 製造の目的

種 類	製 氷	冷 蔵	冷 凍	冷房・暖房	化学用	試験・研究用	その他( )
用 途							

## 2 製造設備の種類

定 置 式 移 動 式	直接膨張式	( )段圧縮式	往 復 動 式	水 冷 式	ユ ニ ッ ト 型
車 両 登 録 番 号 ( )	間 接 式	( )元冷凍機	回 転 式	空 冷 式	
車 種 ( )	ブ ラ イ ン ( )	ヒートポンプ式	ス ク リ ュ ー 式	蒸 発 式	非ユニット型
			遠 心 式		
			吸 収 式		

## 3 一日の冷凍能力

ト ン 計算書は別紙  に示す。

## 4 製造設備の明細

### (1) 要 目

番	号		
型	式		
冷 媒 ガ ス の 種 類			
基 準 凝 縮 温 度 (°C)			
許 容 圧 力 (MPa)	高 圧 部		
	低 圧 部		
備	考		

### (2) 圧縮機の性能

番	号		
型	式		
圧 縮 機 の 種 類			
※1,2 気 筒 内 径 (mm)			

※1,2 行程 (mm)			
※1 気筒数			
※1 回転数 (rpm)			
※1 ピストン押しのけ量 (m <sup>3</sup> /h)			
原動機定格出力 (kW)			
製造所名			
安全装置	安全弁	口径 (mm)	計算書は別紙に示す
		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)	
備考			

※1 遠心式圧縮機の場合は記入不要。スクルー式圧縮機の場合は、「ピストン押しのけ量」とこれを計算するのに必要な項目（例えば、「ローターの径」、「長さ及び回転数」、「歯形係数」等）に改め、それらの数値を記入すること。

※2 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、それらの数値を記入すること。

### (3) 高圧部容器

凝縮器	番号		
	型式		
	設計圧力 (MPa)		
	設計温度 (°C)		
	シエル	外径×長さ×胴板厚×鏡板厚 (mm) 管板厚	
		内容積 (L)	
	型	鏡板、管板の形状	
	コイル	材料 ( 胴板・鏡板 ) 管板	
		管の外径 (mm)×列数× 段数×管の長さ (mm)	
		管の材料	
型	製造所名		

凝縮器	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
	備考	吹始め圧力及び吹出し圧力 (MPa) 又は溶融温度 (°C)		
		材料		
	番号			
受液器	型式			
	設計圧力 (MPa)			
	設計温度 (°C)			
	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			
	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
備考		吹始め圧力及び吹出し圧力 (MPa) 又は溶融温度 (°C)		
		材料		
油分离器	番号			
	型式			
	設計圧力 (MPa)			
	設計温度 (°C)			
	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			
備考				

品名 ( )	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)	
	内	容		積 (L)	
	鏡板、管板の形状				
	材料(胴板・鏡板・管板)				
	製造所名				
	安全 装 置	種			類
		口	径 (mm)		計算書は別紙に示す
		吹始め圧力及び吹出し圧力(MPa)			
		破裂圧力(MPa)又は溶融温度(°C)			
	材	料			
備	考				

(4) 低圧部容器

品名 ( )	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)	
	内	容		積 (L)	
	鏡板、管板の形状				
	材料(胴板・鏡板・管板)				
	製造所名				
	安全 装 置	種			類
		口	径 (mm)		計算書は別紙に示す
		吹始め圧力及び吹出し圧力(MPa)			
		破裂圧力(MPa)又は溶融温度(°C)			
	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							
低 圧 部							

(7) 自動制御装置

種 類	有 無	作 動 圧 力 (MPa)
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		
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) 材料試験等、耐圧試験及び気密試験証明書 | 別添 | <input type="text"/> | } 完成検査までに<br>提出します。 |
| (2) 冷凍用圧縮機等耐圧試験気密試験証明書  | 別添 | <input type="text"/> |                     |
| (3) 機器試験合格証明書           | 別添 | <input type="text"/> |                     |

6 製造施設の位置及び付近の状況

別紙  に示す。

7 製造施設の構造及び製造設備の配置

別紙  (平面図・立面図及び配管系統図) に示す

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		消 火 設 備	
火 気		防 液 堤	
警 戒 標		防 爆 構 造 の 電 気 設 備	
室 の 開 口 部		ガ ス 漏 え い 検 知 警 報 設 備	検 出 端 部
機 械 通 風 装 置			警 報 部
圧 力 計		除 害 設 備	
安 全 装 置		保 護 具 の 保 管 場 所	
安 全 弁 の 放 出 管 開 口 部		保 安 上 重 大 な 影 響 を 与 え る バ ル ブ 等	
受 液 器 の 液 面 計			
受 液 器 と 液 面 計 と の 間 の 止 め 弁			

8 製造施設の状況

(1) 火気等の状況

引火性又発火性の物をたい積した場所	無		
	有	種 類 ・ 量	
		冷媒設備からの距離 (m)	
火 気	無		
	有	種 類	
		冷媒設備からの距離 (m)	
防火壁又の有無			

(2) 警戒標

表 示 事 項	
---------	--

(3) 滞留しないような構造

区 分	開口部面積(m <sup>2</sup> )	換気能力(m <sup>3</sup> /min)
開 口 部 の み の 場 合		
開口部の不足分を機械的通風装置で補う場合		
機 械 的 通 風 装 置 の み の 場 合		

(4) 振動、衝撃、腐食により冷媒ガスが漏えいしない構造

防 振 措 置	振 止 め 可 とう 管 防 振 装 置 ( ) そ の 他 ( )
突 出 部 の 防 護 装 置	
防 し ょ く 措 置	塗 装 そ の 他 ( )

(5) 耐震設計

凝 縮 器 (縦置円筒形で胴部の 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。

(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	単位能力( )	薬剤質量( )kg × ( )個
その他( )		

(9) 防液堤

受液器の内容積(L)	
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

(11) ガス漏えい検知警報設備

イ

検知部の方式	
--------	--

ロ

区分	設備群周囲の長さ(m)	設備群面積(m <sup>2</sup> )	検知部個数	警報設定値
屋内				
屋外				

ハ

検知部の設置位置	
----------	--

(12) 除害装置

イ 拡散防止の方法と吸収の方法

拡散防止措置		
除害設備の種類		
除害剤	種類	
	保有量	

ロ 保護具の種類と設置数

保護具の種類	個数

(13) バルブ等の基準

イ バルブ等には開閉方向を明示し、配管には流体の種類及び流れ方向を明示する。

ロ 保安上重大な影響を与えるバルブの措置

バルブの種類	個数	開閉状態の表示	液体の種類及び流れ方向の表示	封印等の措置
安全弁				封印
安全弁の元弁				禁札
緊急放出弁				
自動弁				
圧縮機吐出弁				
冷却水止め弁				
ブライン止め弁				
高低圧を区分する弁				

(注) 自動弁とは電磁弁、逆止弁等をいう。

9 冷凍保安責任者及び代理者の選任予定者

冷凍保安責任者

第 種冷凍機械責任者免状交付

同代理者

第 種冷凍機械責任者免状交付

製造開始までに選任する。

10 工事完成予定日

平成	年	月	日
----	---	---	---

11 工事施工業者

名 称		冷凍空調施設工事 事業所認定番号
所在地		
電話番号		
担当者所属氏名		

## 第3章 高圧ガス製造施設等変更許可申請（第一種製造者）

### 1 必要書類

#### (1) 内 訳

- ① 高圧ガス製造施設等変更許可申請書（様式第5）
- ② 委任状：代表者以外の代理人（工場長、支店長等）が申請する場合（様式第18）
- ③ 製造施設等変更明細書及び添付書類等

#### (2) 提出部数

- ① 申請書は2部（正・副）提出する。
- ② 申請書は、上記の(1)①から③の順にファイルする。
- ③ 申請書のサイズはA4とし、図面等もA4サイズに折り込む。
- ④ 工事着工の15日前まで申請書を提出すること。

### 2 製造施設等変更明細書の作り方

#### (1) 製造の目的

#### (2) 製造設備の種類

第2章2 (1)、(2)に同じ

#### (3) 既設設置の許可状況

変更する設備の許可の状況を記載すること。なお、変更許可が多くあるときは、直近の2件のみを記載すること。

#### (4) 一日の冷凍能力

変更後の冷凍能力を記載すること。

設備の更新、増設、一部撤去等で、冷凍能力の変更を伴う場合は、「既設分」、「撤去分」、「新設分」の冷凍能力をそれぞれ記載すること。

#### (5) 変更内容

変更の内容を具体的に記載すること。

- (例)
- ・ 圧縮機 の 取 替 え
  - ・ 冷凍設備一式の増設（ABC123型）
  - ・ 冷凍設備の取替え（ABC123型の撤去、CDE456型の設置）

#### (6) 製造設備の明細

設備を増設する場合は、増設部分の明細のみでよい。

設備の一部取替等の場合は、欄外（上部）に撤去する設備には「撤去」、新設する設備には「新設」、変更しない設備には「既設」を記載し、それぞれ機器の仕様を記載すること。

### 3 添付書類

1	事業所付近案内図	
2	製造施設（機械室）付近状況図	
3	機械室内機器配置、配管、ダクト図	
4	製造設備図面（機器単体と組立図）	新設・変更する設備に係るもののみ添付
5	冷凍能力計算書	新設・変更する設備に係るもののみ添付
6	機器・配管強度計算書	新設・変更する設備に係るもののみ添付
7	耐震設計計算書	新設・変更する設備に係るもののみ添付
8	安全弁等口径計算書	新設・変更する設備に係るもののみ添付
9	フローシート（高圧、低圧を色分けしたもの）	
10	冷媒、ブライン系統図	
11	電気系統配線図（シーケンス）	新設・変更する設備に係るもののみ添付
12	ガス漏洩検知警報設備の配置図	アンモニア、特定不活性ガス冷凍機の場合に添付 新設・変更する設備に係るもののみ添付
13	保護具の設置場所	アンモニア冷凍機の場合に添付 新設・変更する設備に係るもののみ添付
14	消火器の設置場所	アンモニア冷凍機の場合に添付 新設・変更する設備に係るもののみ添付
15	安全弁の放出管の位置	アンモニア冷凍機の場合に添付 新設・変更する設備に係るもののみ添付
16	材料試験等、耐圧試験及び気密試験証明書	完成検査時に提出してもよい 新設・変更する設備に係るもののみ添付
17	冷凍用圧縮機等耐圧試験気密試験証明書	完成検査時に提出してもよい 新設・変更する設備に係るもののみ添付
18	機器試験合格証明書	完成検査時に提出してもよい 新設・変更する設備に係るもののみ添付
19	安全弁検査成績書	完成検査時に提出してもよい 新設・変更する設備に係るもののみ添付
20	ガス漏洩検知警報設備の仕様書	新設・変更する設備に係るもののみ添付
21	除害設備の仕様書	新設・変更する設備に係るもののみ添付
22	保安電力の仕様書	新設・変更する設備に係るもののみ添付
23	保護具の仕様書	新設・変更する設備に係るもののみ添付
24	技術上の基準の適合状況（チェック表）	p 49～P 55の例による 新設・変更する設備に係るもののみ添付



## 第 4 章 高圧ガス製造届（第二種製造者）

### 1 必要書類

(1) 内 訳

- ① 高圧ガス製造届書（様式第 2）
- ② 委任状・・・・・・・・・・代理人による届出の場合（様式第 1 8）
- ③ 製造計画書及び添付書類等

(2) 提出部数等

- ① 届書は 2 部（正・副）提出する。
- ② 届書は、上記の(1)①から③の順にファイルする。
- ③ 届書のサイズは A 4 とし、図面等も A 4 サイズに折り込む。
- ④ 設備の運転開始の 2 0 日前までに提出すること。

### 2 製造計画書の作り方

P 4 3～P 4 4 の様式に基づいて作成すること。

【 第 3 章の第一種製造者の様式を使用して作成してもよい。 】

### 3 添付書類

1	事業所付近案内図	
2	製造施設（機械室）付近状況図	
3	機械室内機器配置、配管、ダクト図	
4	冷媒、ブラインシステム図	
5	ガス漏洩検知警報設備の配置図	アンモニア、特定不活性ガス冷凍機の場合に添付
6	保護具の設置場所	アンモニア冷凍機の場合に添付
7	消火器の設置場所	アンモニア冷凍機の場合に添付
8	安全弁の放出管の位置	アンモニア冷凍機の場合に添付
9	指定設備の認定証の写し	指定認定設備の場合に添付
10	ガス漏洩検知警報設備の仕様書	アンモニア、特定不活性ガス冷凍機の場合に添付
11	除害設備の仕様書	アンモニア冷凍機の場合に添付
12	保安電力の仕様書	アンモニア冷凍機の場合に添付
13	保護具の仕様書	アンモニア冷凍機の場合に添付
14	技術上の基準の適合状況（チェック表）	P 5 2～P 6 0 の例による

# 高圧ガス製造施設明細書

製造の目的		製造設備 の種類	定置・移動		直接膨張式		段圧縮		往復動式		水冷式		1日の冷凍能力	
			ユニット型				元冷凍		スクリー式		空冷式			
			非ユニット型		間接式		ヒートポンプ		吸収式		蒸発式		トン	
冷媒	設計圧力 (MPa)		高圧部		低圧部		機器型式名				製造番号			
圧縮機	記号	型式	気筒			回転数 (rpm)	ピストン 押しのけ量 (m <sup>3</sup> /h)	冷凍能力 (トン)	原動機 (kw)	台数	安全装置の種類		製作所名	
			径 (mm)	行程 (mm)	数						口径 (mm)	作動圧力 (MPa)		
	A													
B														
容器及び凝縮器	記号	品名	型式	外径 × 長さ × 胴板厚 ×		鏡板厚		製作所名	台数	安全装置の種類			主な材料	
				(mm)		管板厚				口径 (mm)	作動圧力 (MPa)	溶融温度 (°C)		
	a													
	b													
	c													
d														
・容器 溶接の 試験材 験料	記号	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						
			高圧部	低圧部	高圧部	低圧部								
	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						
			高圧部	低圧部										
機器製造業者		所在地												
		会社名												

(注) 「安全装置の種類」は略記号で記載する。

バネ式安全弁:S、高圧遮断スイッチ:HP、高低圧遮断スイッチ:DP、溶栓:FP、油圧スイッチ:OP、断水リレー:WP

施設の位置及び構造(付近の状況図)並びにブライン等共通状況を示す系統図  
(移動式の場合には、車両登録番号、車種(名称)等)

--

施設の基準

付 近 の 火 気	火気の区分		最小距離	
警 戒 標 識				
滞 留 し な い 構 造				
振 動 ・ 衝 撃 ・ 腐 食 等 により冷媒ガスが 漏 洩 し な い 構 造				
保安上重要なバルブ	誤操作防止		表 示	
配管の流体名、方向				
(特記事項)				
施設業者	所在地			
	会社名		冷凍空調施設工事 事業者認定番号	
	電話番号		作成担当者氏名	

(注) 毒性ガスを冷媒ガスとする施設については、「消火器」、「放出管」、「警報装置」、「除害装置」  
について、「(特記事項)」の欄に記載すること。