

10 Q & A 目次

令和5年9月29日改正

Q & A (定置式製造設備編)

◎手続きフローチャート	1
☆フローチャート I (特定設備の塔・槽の変更)	2
Q 1 塔・槽のインナーノズルの更新、塔のトレイの交換等	3
Q 2 塔・槽のマンホールの改造、更新	4
Q 3 塔・槽のインナーノズルの設置 (更新)	5
Q 4 塔・槽のノズルの設置 (更新)	6
Q 5 塔・槽の胴部の更新	7
Q 6 塔・槽の胴部の部分補修	8
Q 7 塔・槽の設置 (貯槽を除く)	9
Q 8 反応器の取替え	10
Q 9 耐震設計が必要な反応器の増設	11
Q 10-1 塔・槽の最高使用圧力 (常用圧力) の変更	12
Q 10-2 塔・槽の最高使用温度 (常用温度) の変更	13
Q 11 塔・槽の新設、更新、基礎の設置、第一種圧力容器の転用	14
Q 12 アンモニア水を内蔵する中間槽の設置	15
Q 13 貯槽の開放周期	16
Q 14 オートクレーブの配管の更新	17
Q 15 塔・槽のフランジシート面の補修	18
Q 16 塔・槽の設計圧力、設計温度の変更手続き	19
Q 17 塔・槽の耐圧試験方法	20
Q 18 塔・槽の耐震について	21
Q 19 遊休機器再使用時の完成検査方法	22
Q 20 機器の溶接作業の申請手続き、機器の溶接補修	23
Q 21 機器の減肉補修	24
Q 22 機器の外表面腐食に対する溶接補修に係る検査方法	25
Q 23 塔・槽の改造手続き	26
Q 24 設備の変更を伴わない処理量の増加	27
☆フローチャート II (特定設備の熱交換器の変更)	28
Q 1 熱交換器のチューブのみの取替え	29
Q 2 熱交換器のノズルの更新	30
Q 3 熱交換器のチューブバンドル又はチャンネルの更新	31
Q 4 熱交換器の更新	32
Q 5 熱交換器の設置	33
Q 6 熱交換器の更新 (耐震設計)	34
Q 7 熱交換器 (凝縮器) の更新	35
Q 8 熱交換器のチューブシート面の改造、非高圧ガス側 (冷却水やスチーム側) の更新	36

Q 9	空冷式熱交換器のチューブバンドルの取替え	3 7
☆	フローチャートⅢ (配管の変更)	3 8
Q 1	毒性ガスの配管の取替え	3 9
Q 2	配管の取替え	4 0
Q 3	配管の取替え、配管の改造	4 1
Q 4	可とう管の取替え、可とう管等の強度の証明について	4 2
Q 5	配管の材質変更	4 3
Q 6	配管の補修、配管の切断及び再溶接	4 4
Q 7	配管の更新 (耐震設計)	4 5
Q 8	配管の改造 (耐震設計)	4 6
Q 9	配管の改造 (耐震設計)	4 7
Q 1 0	配管の改造 (耐震設計)	4 8
Q 1 1	配管の改造 (耐震設計)	4 9
Q 1 2	配管の耐震設計	5 0
Q 1 3	配管の耐震設計	5 1
Q 1 4	配管の耐震設計	5 2
Q 1 5	導管の耐震設計	5 3
Q 1 6	配管の設計圧力 (設計温度) 変更手続き	5 4
Q 1 7	製造施設の機能に支障を及ぼすおそれのない高圧ガス設備の撤去の工事について	5 5
Q 1 8	ラック上の配管の腐食防止を目的とするシューの取付け	5 6
☆	フローチャートⅣ (付帯設備の変更)	5 7
Q 1	弁類の変更	5 8
Q 2	弁類の変更	5 9
Q 3	弁類の変更	6 0
Q 4	弁類の変更	6 1
Q 5	安全弁の取替え	6 2
Q 6	圧力計の改造	6 3
Q 7	圧力計の変更・取替え、圧力計の変更	6 4
Q 8	温度計の改造	6 5
Q 9	表面温度計の設置について、シース式熱伝対の取替えについて	6 6
Q 1 0	液面計の改造	6 7
Q 1 1	液面計の改造、液面計の設置位置の変更	6 8
Q 1 2	流量計の改造	6 9
Q 1 3	圧力計、レベル計、流量計、温度計等の発信器又は伝送器の取替え	7 0
Q 1 4	その他計装設備の変更	7 1
Q 1 5	計装機器の部品の取替えについて、計装設備の補修	7 2
Q 1 6	特定設備以外の容器等の変更	7 3
Q 1 7	往復動式圧縮機のシリンダの更新	7 4
Q 1 8	部品の取替え、設備の撤去等	7 5
Q 1 9	容器置場の火気との距離	7 6

Q 2 0	管類の認定試験者が行った気密試験	7 7
Q 2 1	避雷針の設置基準について	7 8
Q 2 2	常用圧力、温度等の届出値の変更について	7 9
Q 2 3	ラックの補強について、防液堤の設置	8 0
Q 2 4	メカニカルシールの取替え	8 1
Q 2 5	アキュムレータの設置	8 2
Q 2 6	気密試験について	8 3
☆	フローチャートV (申請書類、その他)	8 4
Q 1	申請書類 (変更許可申請の書類)、フローシート、機器リスト	8 5
Q 2	認定完成検査実施者が行う完成検査、火気取扱い施設に対する距離規制	8 8
Q 3	特定設備とは何か、認定品とは何か	8 9
Q 4	申請の変更の手続きについて	9 0
Q 5	申請期間について	9 1
Q 6	完成検査に係る必要書類について	9 2
Q 7	第一種製造者における機器 (安全弁、充てんポンプ等) の予備品との交換について	9 3
Q 8	保安検査日、保安検査基準日	9 4
Q 9	溶接補修の報告事項、処理設備の更新時の手数料は、扇風機の設置	9 5
☆	フローチャートVI (移設転用設備)	9 6
Q 1	経歴を示す書類、保管の状態の記録とはどんな内容か	
	自主検査にはどんな内容が必要か	9 7
☆	フローチャートVII (資料編)	9 8
A	軽微な変更の工事の取扱いについて	9 9
	変更の内容に応じた手続き一覧表	1 0 5
B	高圧ガスの製造許可申請等に係る添付書類の記載事項等について (抜粋)	1 0 7
C	高圧ガス設備等耐震設計基準の運用及び解釈について (抜粋)	1 1 1
D	一般高圧ガス保安規則第6条第1項第11号等の規定による試験を行う者 及び同項第13号等の規定による製造を行う者の認定等について	1 1 2
E	高圧ガス処理能力の算出	1 1 8
F	既設配管の変更工事に伴う耐震告示適用について (抜粋)	1 2 1
G	法律を読む時に理解しておく便利な「一口メモ」	1 5 1
H	液化ガスが高圧ガスになる定義	1 5 5
I	「圧力」の解釈	1 5 6

Q & A (移動式製造設備編)

◎手続きフローチャート	1
☆移動・容器置場等に関するフローシート	2
A-1 「移動監視者」の同乗について	3
A-2 移動監視者の免状、講習修了証の再交付について	4
A-3 液化ガスが充てんされた容器の積載方法、バラ積容器の移動について	5
A-3-1 充てん容器等の転落、転倒等を防止する措置	6
A-4 高圧ガス運搬時の駐車時間について	7
A-5 車両に固定した容器により高圧ガスを移動する場合に係る技術上の基準について	8
A-5-1 移動に関する「一般高圧ガス保安規則の運用及び解釈」について	9
A-5-2 移動に関する「液化石油ガス保安規則の運用及び解釈」について	12
B-1 容器置場から確保しなければならない保安物件に対する保安距離を 緩和するための「障壁」について	15
B-1-1 障壁の例示基準	16
B-2 充てん容器等に係る容器置場の屋根について	17
B-3 容器の安全装置等の設定圧力について	18
B-4 一般複合容器等について	19
B-5 移動式製造設備(ローリー)の容器置場について	20
B-6 容器の再検査期間について	21
B-6-1 容器再検査の期間(一部を抜粋)	22
C-1 移動式製造設備(ローリー)の容器置場に係る消火設備について	23
C-2 移動式製造設備の付属設備(容器以外)を更新することについて	24
C-3 移動式製造設備の付属設備(容器以外)を更新することについて	25
C-4 移動式製造設備を移設して使用する場合について(高圧ガス保安法)	26
C-5 移動式製造設備における保安検査の対応について	27
C-6 移動式製造設備の完成検査について	28
C-7 他県で使用していた移動式製造設備を千葉県内に移設して使用する場合について	29
C-8 移動式製造設備の「警戒標」について	30
C-9 移動式製造設備の容器置場について	31
C-10 製造施設を休止する場合について	32
充てん設備休止届	33
C-11 移動式製造設備(ローリー)の車台(シャーシー)を交換する場合について	34
D-1 認定品の有効期間について	35
D-2 移動式製造設備から充てんする貯槽について	36
D-3 保安検査と定期自主検査との違いについて	37
D-4 水素を容器に充填する充填ホース(可とう管)の更新について	38
D-5 法律用語の解釈について	39
D-6 処理設備の処理容積(能力)の算定について	40
D-6A 高圧ガス処理能力の算出	41

