

(様式4)

高圧ガス製造施設 軽微変更届書	冷 凍	×整理番号	
		×受理年月日	年 月 日
名称(事業所の名称を含む。)			
事務所(本社)所在地			
事業所所在地			
変更の種類			

令和 年 月 日

代表者 氏名

千葉市長

様

×事業所コード	連絡担当者	所属名	電話番号

- 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 ×の項は記載しないこと。

製造施設等の変更明細書

1. 製造の目的

--

2. 冷媒名

--

3. 1日の冷凍能力

従来	台	冷凍トン
増加	台	冷凍トン
廃止	台	冷凍トン
計		冷凍トン

4. 変更の目的及び内容

--

5. 変更する設備の明細

(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

番	号				
型	式	名			
圧縮機の種類					
気筒内径 (mm)		※1			
		※2			

行程 (mm) ※1 ※2					
気筒数 ※1					
回転数 (rpm) ※1					
ピストン押しのけ量 (mm ³ /h) ※1					
原動機定格出力 (kW)					
製造所名					
安全装置 備	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					

(3) 高圧部容器

凝縮器	番号			
	型式名			
	設計圧力 (MPa)			
	設計温度 (°C)			
	シエル型	外径×長さ×胴板厚×鏡板厚又は管板厚 (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×列数×段数×管の長さ (mm)		
		管の材料		
	製造所名			
	安全装置 備	種類		
		口径 (mm)	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 (°C)		
		材料		
備考				

受 液	番 号		
	型 式 名		
	設 計 圧 力 (M P a)		
	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 種 類		
器 装 置	全 口 径 (m m)	計算書は別紙	に示す。 計算書は別紙
	吹 始 め 圧 力 及 び 吹 出 し 圧 力 (MPa) 又 は 溶 融 温 度 (°C)		
	材 料		
	備 考		
油 分 離 器	番 号		
	型 式 名		
	設 計 圧 力 (M P a)		
	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			
)	番 号		
	型 式 名		
	設 計 圧 力 (M P a)		
	設 計 温 度 (° C)		
	外 径 × 長 さ × 胴 板 厚 × 鏡 板 厚 又 は 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 (m m)		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)、破裂圧力 (MPa)、溶融温度 (°C)			
		材 料			
	備 考				

(4)-1 低圧部容器

(番 号				
	型 式 名				
	設 計 圧 力 (M P a)				
	設 計 温 度 (° C)				
	外 径 × 長 さ × 胴 板 厚 × 鏡 板 厚 又 は 管 板 厚 (mm)				
	鏡 板 、 管 板 の 形 状				
	材 料 (胴 板 鏡 板) ・ 管 板)				
	製 造 所 名				
	全 装 置	種 類			
		口 径 (m m)			
		吹始め圧力及び吹出し圧力又は作動圧力 (MPa)			
		材 料			
	備 考				

(4)-2 その他の容器

)	番	号			
	型	式	名		
	設計圧力 (MPa)				
	設計温度 (°C)				
	外径×長さ×胴板厚×鏡板厚(mm)				
	鏡板、管板の形状				
	材料 (胴板 ・鏡板 管板)				
	製造所名				
)	安	種	類	
			全	口径 (mm)	
装		吹始め圧力及び吹出し圧力(MPa)又は作動圧力(MPa)			
		置	材	料	
備		考			
)	番	号			
	型	式	名		
	設計圧力 (MPa)				
	設計温度 (°C)				
	外径×長さ×胴板厚×鏡板厚(mm)				
	鏡板、管板の形状				
	材料 (胴板 ・鏡板 管板)				
	製造所名				
)	安	種	類	
			全	口径 (mm)	
装		吹始め圧力及び吹出し圧力(MPa)又は作動圧力(MPa)			
		置	材	料	

備	考		
---	---	--	--

(5) 配管

区 分	設 計 圧 力 (M P a)	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 (M P a)
高 圧 遮 断 装 置		
低 圧 遮 断 装 置		
油 圧 遮 断 装 置		差圧
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		
ガス漏えい連動緊急停止装置		
冷媒ガス高温遮断装置		
溶液高温遮断装置		
受液器出口等緊急遮断装置		
ガス漏えい連動除外設備等		
感震器連動緊急停止装置		
停電補償ガス漏えい検知設備 及びインターロック		

6. 耐圧、気密等の性能

(1) 材料試験等、耐圧試験及び気密試験成績書
添

別

(2) 冷凍用圧縮機等耐圧試験気密試験証明書
添

別

(3) 機器試験合格証明書
添

別

7. 製造施設の位置及び付近の状況

別図 に示す。

8. 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		機械室の開口部	
火 気		機械通風装置	
警 戒 標		消 火 設 備	
圧 力 計		ガス漏えい検知警報器	
安 全 装 置		除 害 設 備	
受 液 器 の 液 面 計		保 護 具 の 保 管 場 所	
保安上重大な影響を与えるバルブ等			

9. 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			
	有	種 類 ・ 量		
		冷媒設備からの距離 (m)		
火 気	無			
	有	種 類	※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	

(2) 警戒標

表示事項	
------	--

(3) 滞留しないような構造

開口部	面積	m ²
機械通風装置	換気能力	m ³ /min

(4) 振動、衝撃、腐しよくにより冷媒ガスが漏えいしない構造

防振措置	振れ止め 可とう管 防振装置 (その他)
突出部等の防護措置	
防しよく措置	塗装 その他 ()

(5) 耐震設計

凝縮器 (たて置円筒形で胴部長さ5m以上)	無
	有別紙 計算書は <input type="text"/> に示す。
受液器 (内容積5000ℓ以上)	無
	有別紙 計算書は <input type="text"/> に示す。

(6) 圧力計

区分	取付位置	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) 除害措置

除害設備の種類		
除害剤の保有量		
保 護 具	空気呼吸器、送気式マスク、酸素呼吸器（全面形）	個
	隔離式防毒マスク（全面高濃度形）	個
	保護手袋及び保護長靴（ゴム製又はビニル製）	組
	保護衣（ゴム製又はビニル製）	着

(9) バルブ等の基準

- ① 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の方向を明示する。
- ② 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	流体の種類及び方向の表示	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。

10. 工事完成予定日

日	年	月
---	---	---

11. 工事施工業者

名 称	
所 在 地	
電 話 番 号	
担当者所属氏名	