

(様式9)

高圧ガス製造届書	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			
製造する高圧ガスの種類			

年 月 日

代表者 氏名

千葉県知事

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。

高圧ガス製造施設等明細書

製造の目的		製造設備の種類	定置・移動		直接膨張式 間接式	段圧縮 元冷凍 ヒートポンプ	往復動式 回転式	水冷式 空冷式 蒸発式	1日の冷凍能力				
			ユニット式 セパレート式 その他	トン									
設計圧力 (MPa)		高圧部		低圧部		機器型式名	製造番号						
		トン											
圧縮機	記号	形式	気筒			回転数 (rpm)	ピストン 押しの け量 (m ³ /h)	冷凍 能力 (トン)	原動機 (kW)	台数	安全装置の種類、 口径(mm)、 作動圧力(MPa)		製作所名
	径 (mm)	行程 (mm)	数										
	A												
B													
圧力容器	記号	品名	形式	外径×長さ×胴板厚× 鏡板厚 管板厚 (mm)			製作所名	台数	安全装置の種類、 口径(mm)、作動圧 力(MPa)又は溶融 温度(°C)		主な材料		
	a												
	b												
	c												
	d												
容器の材料	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					
			高圧側	低圧側	高圧側	低圧側							
	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					
			高圧側	低圧側									
機器製造業者		所在地											
		会社名											

- (注) 1. 製造設備の種類は該当するものに○印を付けること。
 2. 「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、可溶栓：FP、油圧スイッチ：OP、断水リレー：WP
 3. 圧縮機の備考欄には、パッケージ型はP、チリングユニットはUと併記すること。
 4. 回転式圧縮機の場合、気筒欄の行程は回転ピストンの径、数は厚さと訂正して記入すること。
 5. 圧力容器がシェル型以外の場合は、外径、長さ、列数、段数を記入すること。

施設の位置及び構造（付近の状況図）

[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			
滞 留 し な い 構 造			
振動、衝撃、腐しよく等により冷媒ガスが漏えいしない構造			
保安上重要なバルブ	誤操作防止		表 示
配 管 の 識 別 表 示			
特定 不 活 性 ・ 可 燃 ・ 毒 性 冷 媒	ガス漏えい検知警報器		設置個数 <input style="width: 50px;" type="text"/> 個 ※設置状況を別に添付
	除害設備		※設置状況を別に添付
	保 護 具	空気呼吸器	設置個数 <input style="width: 50px;" type="text"/> 個
		隔離式防毒マスク（全面高濃度形）	設置個数 <input style="width: 50px;" type="text"/> 個
		手袋	設置個数 <input style="width: 50px;" type="text"/> 双
		長靴	設置個数 <input style="width: 50px;" type="text"/> 足
	作業衣	設置個数 <input style="width: 50px;" type="text"/> 着	
（特記事項）			
工 事 施 工 業 者	所 在 地		
	会 社 名		冷凍空調施設工事 事業所認定番号
	電 話 番 号		作成担当者 氏名