２補修等の一覧（溶接補修、部分取替、廃棄、運転条件変更、合わせ材補修等の措置を施した機器について記載すること。）

（注）	＊[1] 区分の欄は次の記号で記入　Ｔ：特殊反応設備　Ａ：事業所内の重要度分類上位のもの　Ｒ：前回検査時も補修したもの Ｈ：常用温度 200℃以上で水素分圧 0.1 MPa以上のもの　Ｓ：貯槽　Ｎ：その他
	＊[2] 検査方法は次の記号で記入　Ｖ：内部目視　Ｔ：肉厚測定　ＭＴ：磁気探傷　ＰＴ：浸透探傷　ＥＴ：渦流探傷　ＨＴ：耐圧 ＵＴ：超音波探傷　ＲＴ：放射線透過　ＡＥ：アコースティックエミッション　Ｘ：その他
	＊[3] 異常の内容は次の記号で記入　Ａ：割れ　Ｂ：腐食減肉　Ｃ：摩耗減肉　Ｄ：溶接不良　Ｅ：材料内部欠陥　Ｆ：合せ材剥離 Ｇ：基礎又は支持構造物の不良　Ｈ：その他
	＊[4] 措置方法は次の記号で記入　Ａ：溶接補修　Ｂ：部分取替え　Ｃ：廃棄　Ｄ：運転条件変更　Ｅ：合せ材補修　Ｆ：その他
	＊　補修等をした機器の欠陥発生状況，計算肉厚，実測肉厚，推定原因，補修方法，補修後の検査結果等を別に添付する。

No.	機器番号（管理番号）	機器名称	＊[1] 区分	常用圧力（MPa）	常用温度（℃）	内部流体名（ガス名）	主要材料（ＪＩＳ記号）	＊[2] 実施した検査方法	＊[3] 認められた異常	＊[4] 措置方法	備考