２／２

　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－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。 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| № | （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） | （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 |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |