

## 冷凍用圧力容器の構造

### 正 誤 票

区分	位置	誤	正
本体	5.1 c)	1) 板の厚さは、実際の厚さが呼び厚さ又は設計厚さから 0.25 mm を差し引いた厚さ以上でなければならない。 2) 管材の厚さは、実際の厚さが呼び厚さ又は設計厚さから管の日本工業規格に定める許容差を差し引いた厚さ以上でなければならない。	1) 容器の各部（管以外の部分に限る）の厚さは、実際の厚さが設計厚さから 0.25 mm を差し引いた厚さ以上でなければならない。 2) 管の厚さは、実際の厚さが設計厚さから管の日本工業規格に定める許容差を差し引いた厚さ以上でなければならない。
	5.3 f)	JIS G 3106:2008, JIS G 3131:2011 及び JIS G 3141:2011 に規定された鋼材は…ならない。	JIS G 3106:2008 に規定された鋼材は…ならない。
	6.4.1 b) a)及び b)に おいて、	$\eta$ : 長手継手の溶接効率 (表 35 に示す) …とする。	$\eta$ : 長手継手の溶接効率 (表 36 に示す) …とする。
	8.3.3 b) ここに、	$P_0$ : 設計圧力 (MPa) $P$ : 破壊圧力 (MPa)	$P_0$ : 試験圧力 (MPa) $P$ : 設計圧力 (MPa)
	10.4 h)	溶接部には溶込み不良, 融合不良, 割れ, アンダーカット, オーバーラップ, クレータ, スラッグの巻き込み, ブローホールなど継手性能に影響を及ぼすきずがあつてはならない。また, …ならない。	溶接部には溶込み不良, 融合不良, 割れ, 深さ 0.4 mm を超えるアンダーカット, 長さ 4 mm を超えるオーバーラップ, クレータ, スラッグの巻き込み, ブローホールなど継手性能に影響を及ぼす有害なものがあつてはならない。また, …ならない。

平成 29 年 10 月 1 日作成