

鋼製石油貯槽の構造 (全溶接製)

正 誤 票

区分	位置	誤	正
本体	4.3.2 d) 2)	JIS G 3201 の SF390A 及び SF440A, 並びに JIS G 4051 の S20C 及び S25C…まで。	JIS G 3201 の SF390A 及び SF440A, JIS G 3202 の SFVC2A, 並びに JIS G 4051 の S20C 及び S25C…まで。
	5.5.5 e) 2.1)	12 mm…側板縦継手の中心線との距離は, …以上とする。	12 mm…側板縦継手及び側板水平継手の中心線との距離は, …以上とする。
	5.10.2 表 11 側板及び強め材の厚さ t 及び T_3 の列 40 の二つ目及び三つ目		
附属書 B	B.4 b) 3) 式	$Q_o = 0.946 V_i + 1.13 \times 10^{-2} D^2 (T_2 - T_1)^{\frac{1}{3}}$	$Q_o = 0.946 V_i + 1.13 \times 10^{-2} D^2 (T_2 - T_1)^{\frac{4}{3}}$
	表 B.1 貯槽のぬれ面積の 93 を超え 260 以下の気体の放出量の欄	$3\ 210A^{0.338}$	$3\ 120A^{0.338}$
附属書 E	E.3.2.1 b) 式(E.19) ここに,	ρ_l : 液密度 (kg/mm ³)	ρ_l : 液密度 (N·s ² /mm ⁴)

訂 正 票

位置	誤	正
6.14 c) 2) ここに,	M_2' : 応力を算定する位置に生じるモーメントで次式によって与えられる値 (N/mm ²) ∴ M_2 : 転倒モーメントであって E.2.2.2 b)の式 (E.8)によって得られる値 (N/mm ²)	M_2' : 応力を算定する位置に生じるモーメントで次式によって与えられる値 (N・mm) ∴ M_2 : 転倒モーメントであって E.2.2.2 b)の式(E.8)によって得られる値 (N・mm)
6.14 d) 1.1.1) ここに,	ρ_l : 液密度 (kg/mm ³)	ρ_l : 液密度 (N・s ² /mm ⁴)
6.14 d) 1.1.2) ここに,	ρ_l : 液密度 (kg/mm ³)	ρ_l : 液密度 (N・s ² /mm ⁴)
6.14 d) 1.3.1) ここに,	ρ_l : 液密度 (kg/mm ³)	ρ_l : 液密度 (N・s ² /mm ⁴)
6.14 d) 1.3.2) ここに,	ρ_l : 液密度 (kg/mm ³)	ρ_l : 液密度 (N・s ² /mm ⁴)
6.14 d) 2.1.1) ここに,	ρ_l : 液密度 (kg/mm ³)	ρ_l : 液密度 (N・s ² /mm ⁴)
6.14 d) 2.1.2) ここに,	ρ_l : 液密度 (kg/mm ³)	ρ_l : 液密度 (N・s ² /mm ⁴)
6.14 e) 1.1) ここに,	$M_m = \frac{1}{2f^2}(f^2 + 1 + 2cs)$	$M_m = -\frac{1}{2f^2}(f^2 + 1 + 2cs)$
6.14 e) 1.4) ここに,	ρ_l : 液密度 (kg/mm ³)	ρ_l : 液密度 (N・s ² /mm ⁴)
6.15 5 番目の式	$P_L + P_b + Q + F \leq 3 S_a$	$P_L + P_b + Q + F \leq S_a$
解説図 30 注記 2	実線は, 材料の最小引張強さが 550 N/mm ² {56 kgf/mm ² } 以上 780 N/mm ² {80 kgf/mm ² } 以下のものに適用する。	実線は, 材料の最小引張強さが 780 N/mm ² {80 kgf/mm ² } 以上 890 N/mm ² {91 kgf/mm ² } 以下のものに適用する。

訂正票とは, 規格本体以外 (解説ほか) に対する正誤を表します。

平成 28 年 7 月 1 日作成