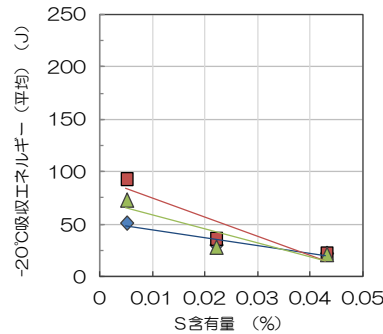
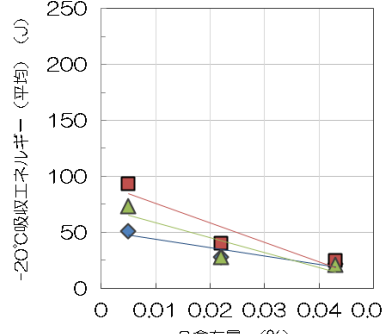
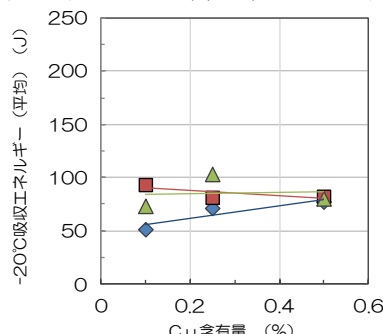
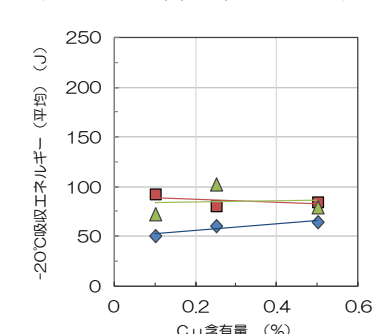


No.	年度	頁	種類	場所	誤	正
1	27	30	表	表 3.3.1-4 引張、硬さ試験結果	低合金鋼 冷却速度 (°C/min) 12 0.2%耐力 (MPa) 407, <u>417</u>	低合金鋼 冷却速度 (°C/min) 12 0.2%耐力 (MPa) 407, <u>414</u>
2	27	34	表	表 3.3.2-2 供試材の化学成分(溶鋼分析値)(質量%)	低合金鋼 S 添加② Mn <u>0.90</u>	低合金鋼 S 添加② Mn <u>0.91</u>
3	27	34	表	表 3.3.2-2 供試材の化学成分(溶鋼分析値)(質量%)	低合金鋼 Sn 添加① P <u>0.009</u>	低合金鋼 Sn 添加① P <u>0.010</u>
4	27	35	図	図 3.3.2-1 機械的特性と不純物元素(P、S、Cu、Sn)量の関係(炭素鋼)	-20°C吸収エネルギー(平均)のプロット位置 	-20°C吸収エネルギー(平均)のプロット位置の修正 
5	27	35	図	図 3.3.2-1 機械的特性と不純物元素(P、S、Cu、Sn)量の関係(炭素鋼)	-20°C吸収エネルギー(平均)のプロット位置 	-20°C吸収エネルギー(平均)のプロット位置の修正 

No.	年度	頁	種類	場所	誤	正
6	27	35	図	図 3. 3. 2-1 機械的特性と不純物元素 (P、S、Cu、Sn) 量の関係 (炭素鋼)	-20℃吸収エネルギー (平均) のプロット位置 	-20℃吸収エネルギー (平均) のプロット位置の修正 
7	27	36	図	図 3. 3. 2-2 機械的特性と不純物元素 (P、S、Cu、Sn) 量の関係 (低合金鋼)	-20℃吸収エネルギー (平均) のプロット位置 	-20℃吸収エネルギー (平均) のプロット位置の修正 

No.	年度	頁	種類	場所	誤	正
8	27	36	図	図 3.3.2-2 機械的特性と不純物元素 (P、S、Cu、Sn) 量の関係 (低合金鋼)	-20°C吸収エネルギー (平均) のプロット位置 	-20°C吸収エネルギー (平均) のプロット位置の修正 
9	27	36	図	図 3.3.2-2 機械的特性と不純物元素 (P、S、Cu、Sn) 量の関係 (低合金鋼)	-20°C吸収エネルギー (平均) のプロット位置 	-20°C吸収エネルギー (平均) のプロット位置の修正 
10	27	37	表	表 3.3.2-3 不純物元素が機械的性質に与える影響	確認した範囲 (%) Sn 0.005~ <u>0.0030</u>	確認した範囲 (%) Sn 0.005~ <u>0.030</u>