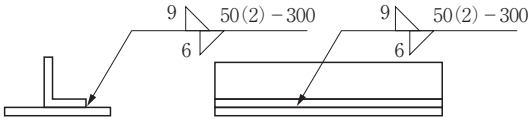


頁	行	修正前	修正後		
第1章 17	上から2行目	歪取り	→ ひずみ(歪)取り		
	上から2行目	ひずみ(歪)の多い	→ ひずみの多い		
	上から13行目	溶接出来映え	→ 溶接の出来映え		
21	上から2行目	JIS規格抜粋	→ JIS抜粋		
	上から14行目	入れたままでは	→ 入れたままの鋼は		
23	下から10行目	焼きなまし	→ 焼なまし		
	上から7行目	NやC	→ 窒素(N)や炭素(C)		
25	上から13行目	意味する、このような単位を用いるのであって、交流機器	→ 意味する。交流機器		
26	図1.8 タイトル	母材(鋼)部部における	→ 母材(鋼)端部における		
29	上から3行目	ビード形状不良による欠陥としては、	→ ビード形状不良には、		
32	写真1.6タイトル	スラグ巻き込み	→ スラグ巻込み		
33	上から6行目	拡散性水素量	→ 拡散性水素		
	下から1行目	応力集中源	→ 応力集中源(7.3参照)		
37	表1.4(3)第2行	当て金継手	→ 当て板継手		
	表1.4(3)第3行	ワークピース溶接	→ ワークピース接続		
41	表1.7 2-2	溶込み深さ	→ 溶接深さ		
	表1.7 3-1	溶込み深さ12mm	→ 溶接深さ10mm		
	表1.7 3-1	10(12)	→ (10)		
42	表1.7 9-1	(6×12)	→ 6×12		
	表1.7 9-4 右図中矢印先	下図に差し替え。 			
	表1.7 22-1	(12×20)	→ 12×20		
43	上から6行目	溶込み量	→ 溶接深さ		
	上から10行目	(小さい・・・大きいほうの脚長)	→ 小さい・・・大きいほうの脚長		
44	上から7行目	工具の種類	→ 工具及び計測機器の種類		
47	下から3行目	JIS Z 3821「ステンレス工溶接	→ JIS Z 3821「ステンレス鋼溶接		
47	表1.8	下表に差し替え。			
		板厚区分の目安(mm)			
		溶接作業の区分		溶接母材	
		形状	厚さ	形状	厚さ
		薄板	鋼板 ≤ 6.4	薄肉管	鋼管 ≤ 10
中板	鋼板 ≥ 4.5	中肉管	鋼管 ≥ 5.5		
	≤ 19.0		≤ 22.0		
厚板	鋼板 ≥ 10.0	厚肉管	鋼管 ≥ 10.0		
※管の外径が400mm以下のものをいい、それを超えるものは管又は板とみなしてよい。					

第2章 59	上から5行目	④溶接金属への侵入	→ ④溶接金属へ侵入
60	上から6,15行目	あるいは	→ 又は
61	表2.4	引張強さ	→ 引張強さ MPa
62	下から6行目	不可欠である。	→ 不可欠である。(2.6.1参照)
62	下から2行目	溶け込みは深い。	→ 溶込みは深い。
63	下から6行目	水素(拡散性水素=H)	→ 水素(拡散性水素)
71	図2.16 図2.17(c)	(光沢が・・表面 スラグ巻き込み)	→ (光沢が・・表面) → スラグ巻き込み
76	上から5行目	中習者	→ 若年者
95	上から12行目	上昇する。	→ 上昇する。(7.5.2 参照)
97	表2.9 第4列	を使いた	→ を用いた
101	下から2行目	(軟鋼サブマージ)	→ (軟鋼のサブマージアーク溶接)
102	下から3行目	を少なくする	→ の低減
115	下から3行目	⑤	→ ⑥
第3章 119	下から6行目	溶着効率	→ 溶融速度
122	下から5行目	炭酸ガス溶接	→ 炭酸ガスアーク溶接
126	上から1行目	④溶接入切の	→ ④溶接on/offの
129	図3.11	商用電源50/60Hz単相又は三相	→ 商用電源50/60Hz三相
133	表3.2	溶着温度	→ 溶着速度
134	上から9行目	JIS Z 3315:1999「耐候性鋼用 炭酸ガスアーク溶接ソリッドワ イヤ」	JIS Z 3315:2013「耐候性鋼用 マグ溶接およびミグ溶接用ソリ ッドワイヤ」
135	上から1～2行目	区分を継承・・・記号のつけ方が ある。	→ すなわち2つの区分記号のつ け方がある。
	上から4行目	表3.4に示す	→ 表3.4a)に示す
	上から12行目	比較し、アークは	→ 比較してアークは
136	図3.13b) シールド ドガスの種類の記 号G:	ガスワイヤ	→ ガス
	図3.13b) xx の説明文	の化学成分記号	→ ワイヤの化学成分記号
137	上から5行目	以下のとおりであり	→ 図3.13b)のとおりであり
	下から1行目	以下のとおりであり	→ 図3.13c)のとおりであり
140	表3.6 タイトル	(JIS Z 3253抜粋)	→ (JIS Z 3253:2011年抜粋)
141	上から4行目	JIS Z 3253 溶接及び熱切断用 シールドガス	→ JIS Z 3253:2011「溶接用及び 熱切断用シールドガス」
142	上から6行目	ワイヤのJIS規格系統の種類	→ ワイヤのJIS記号の適切な種類
162	下から6行目	セラミック系	→ セラミックス系
第4章 198	下から2～1行目	[溶接用・・・鋼帯]	→ 「溶接用・・・鋼帯」
199	表4.2 右表 上から1行目	ステンレス鋼溶加棒・・	→ 溶接用ステンレス鋼溶加棒・・
	表4.2右表 下から7行目	(SUS309S など) の溶接炭素鋼 との	→ (SUS309S など) の溶接、炭素 鋼との
	表4.2右表 下から4行目	YS316L	→ YS316

200	下から2行目	14.7MPa{150kgf/cm ² }	→ 14.7MPa
201	上から7行目	JIS K 1105「アルゴン」には	→ JIS Z 3253:2011「溶接用及び熱切断用シールドガス」には
202 } 203	上から4～5行目	JIS Z 3233「ティグ・・・電極棒」	→ JIS Z 3233:2001「イナートガスアーク溶接並びにプラズマ切断及び溶接用タングステン電極」
	202下から7行目 } 203上から1行目	<p>下記に差し替え</p> <p>電極棒を選択する場合、一般に直流(DC)で電極マイナスの正極性(被覆アーク溶接という棒マイナス)の時は、アークの起動特性や安定性、耐摩耗性に優れた酸化物入りタングステン電極を用い、交流(AC)では整流作用による直流分が少なく、クリーニング作用が良好である純タングステン電極棒が一般的に使用される。</p> <p>トリアタングステン電極棒は、アークスタートがよくアークの集中性及び安定性も良好であるが、電極棒に放射性物質が含まれているのでその扱いには注意をしなければならない。</p>	
205	上から11行目	突合せ継手の標準的な	→ 継手種類別の標準的な
210	上から8行目	垂直固定管	→ 鉛直固定管
	上から9行目	垂直固定管・・・パイプを垂直	→ 鉛直固定管・・・パイプを鉛直
	上から15行目	垂直固定管	→ 鉛直固定管
211	上から8行目	垂直固定管	→ 鉛直固定管
第5章 231	下から5行目	熔融地	→ 熔融池
232	上から7行目	ガス切断のままで	→ ガス切断のままで
235	上から7～8行目	現在では・・・生かして非消耗式	→ 現在では非消耗式
237	上から2行目	5.3.1 ロボット溶接	→ 5.3.1 溶接ロボット
239	上から11行目	5.3.2 ロボット溶接	→ 5.3.2 溶接ロボット
第6章 269	下から4～1行目	脚注として、下記に差し替え	
		<p>本書で採用している過去の慣例を踏襲した用語</p> <p>(1) 対象となるものの質を明らかにすることを「試験」、明らかになった性質を判定基準に照合して合否の決定をすることを「検査」と呼ぶが、溶接前検査の項目では「試験」という用語としている。</p> <p>(2) JISの溶接用語では、理想的な溶接部からの逸脱を「溶接不完全部」、許容されない不完全部を「溶接欠陥」、すなわち不合格な場合を「欠陥」としているが、本書では過去の慣例に従って、「表面欠陥」など、「欠陥」の用語を用いている。</p>	
272	上から3行目	溶接作業指導者	→ 溶接指導者
275	下から4行目	指導者自身	→ 溶接指導者自身
280	上から3行目	走行車	→ 走行台車
281	上から19行目	第一線溶接管理者	→ 第一線の管理者である溶接指導者
288	上から9行目	表6.10に示す。	→ 表6.10に示す。(参考:表4.3)
第7章 304	上から3行目	使われない。	→ 使われることが少ない。
308	上から13行目	な亀裂になることがある。	→ な亀裂になり、ついには破壊することがある。

309	上から2~4行目	溶接継手では、ビードの形状、溶接欠陥の有無・種類によって破断までの繰返し数が大きく異なり、事実上、疲労限が決められないことがある。一般には、・・・多い。	→ 一般には、・・・多い。しかし、溶接継手では、ビードの形状、溶接欠陥の有無・種類によって破断までの繰返し数が大きく異なり、事実上、疲労限が決められないことがある。
312	図7.10(b)	合金鋼およびアルミニウム	→ 合金鋼及びアルミニウム
313	上から13行目	試験片において、	→ 試験片において、
315	上から3行目	写真7.6に	→ 写真7.6左端に
	上から6行目	破面はキラキラ	→ 破面は写真 7.6 右端に示すようにキラキラ
316	図7.13	<p>下図に差し替え。</p> <p>(a)</p> <p>(b)</p>	
317	上から5行目	又は現れるどうか	→ 又は現れるかどうか
	下から7行目	四角錐	→ 円錐
318	上から1行目	炭素等量	→ 炭素当量
320	上から4行目	表3.22	→ 表3.21
326	下から1行目	厚板	→ 板厚
第8章 331	上から5行目	認証されている。	→ 記載されている。
348	上から5行目	JIS G 3136に	→ JIS G 3106に
351	上から10行目	サッシュ	→ サッシ

頁	行	修正前	→ 修正後
第1章 47	下から5行目	表1.8	→ 表1.9
		表1.8 板厚区分の目安 (mm)	→ 表1.9 板厚区分の目安 (mm)
第2章 53	上から14行目	電気設備技術基準(第28条及び第251条)の規定で義務づけられている。	→ 電気設備技術基準で定められている。
第3章 121	上から1行目	シールドガスは、アルゴンやヘリウムなどの不活性ガス、又はこれに少量(1～5%)の酸素や炭酸ガスを加えた混合ガスを用いる。	→ シールドガスは、アルゴンやヘリウムなどの不活性ガスを用いる。また、アルゴンに2%程度の酸素を加えた混合ガスや5%程度の炭酸ガスを加えた混合ガスを用いる場合は、完全な不活性ガスではないためマグ溶接に分類されるが、慣例的にミグ溶接として取り扱われることもある。
第4章 198	下から5行目	JIS Z 3316:2001「軟鋼及び低合金鋼用ティグ溶加棒及びソリッドワイヤ」	→ JIS Z 3316:2017「軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼のティグ溶接用ソリッド溶加棒及びソリッドワイヤ」
199	表4.2	<p>本書では、JIS Z 3316:2001に従いティグ溶接用溶加材の種類を表4.2に示しているが、2011年にJISと国際規格との整合化の改正が実施され種類の記号の付け方が大きく変わり、更に2017年にも若干の見直しが実施された。従来、YGTと付けられていた記号がWに変更され下図の6区分の記号から構成される。詳しくは、JISを参照願います。</p>  <p style="text-align: center;">図 溶加材の種類記号の付け方</p>	
213	上から9行目 上から17行目	2相合金	→ 二相ステンレス鋼
214	下から11行目	JIS Z3211:2008	→ JIS Z 3221:2008
第5章 237 238	表5.5 表5.6, 図5.16	<p>本書では、JIS B 0134:1998「産業用マニピュレーティングロボット—用語」を参照しているが、このJISは2015年に、JIS B 0134:2015「ロボット及びロボティックデバイス—用語」として改正された。この改正によって、用語とその定義が変更されている。詳しくは、JISを参照願います。</p>	
252	上から9行目	そのため、日本工業規格には、メーカー側に対する安全規格を定めたJIS B 8433「産業用ロボットの安全通則」	→ そのため、日本工業規格には、産業用ロボットに対する安全規格を定めたJIS B 8433:2015「ロボット及びロボティックデバイス—産業用ロボットのための安全要求事項—」 第1部:ロボット 第2部:ロボットシステム及びインテグレーション
第6章 263 264	下から8行目 上から10行目	JIS Q 9001	→ JIS Q 9001:2008
		JIS Q 9001は2015年に改正されたが、本書は、2008年版で解説しているため、その改正年を記載する。	
285	下から10行目	「しゃ光眼鏡」	→ 「遮光保護具」
290	表6.11	JIS T 8141「しゃ光保護具」	→ JIS T 8141「遮光保護具」
		JIS T 8113「溶接用革製保護手袋」	→ JIS T 8113「溶接用かわ製保護手袋」
		JIS T 8101「革製安全靴」	→ JIS T 8101「安全靴」
		JIS T 8131「産業用安全帽」	→ JIS T 8131「産業用ヘルメット」
		鉱山用安全帯 JIS M 7624「鉱山用安全帯」	→ 安全帯 JIS T 8165「安全帯」
第7章 301	図7.1	(C)引張応力 (D)圧縮応力	→ (c)引張応力 (d)圧縮応力
322	下から1行目	1.5又は1.5/√3が安全係数である。	→ 1.5が安全係数である。