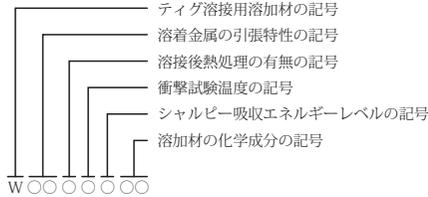


頁	行	修正前	→ 修正後
第1章 47	下から5行目	表1.8	→ 表1.9
		表1.8 板厚区分の目安 (mm)	→ 表1.9 板厚区分の目安 (mm)
第2章 53	上から14行目	電気設備技術基準(第28条及び第251条)の規定で義務づけられている。	→ 電気設備技術基準で定められている。
第3章 121	上から1行目	シールドガスは、アルゴンやヘリウムなどの不活性ガス、又はこれに少量(1～5%)の酸素や炭酸ガスを加えた混合ガスを用いる。	→ シールドガスは、アルゴンやヘリウムなどの不活性ガスを用いる。また、アルゴンに2%程度の酸素を加えた混合ガスや5%程度の炭酸ガスを加えた混合ガスを用いる場合は、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。