

番号	訂正箇所		原文	訂正文																																																																																																
	ページ	行																																																																																																		
1	74	図 15	<p>—— は定格電圧50Vを表す K：許容差±10% Z：許容差±<u>80~-20%</u></p>	<p>—— は定格電圧50Vを表す K：許容差±10% Z：許容差<u>-20 +80%</u></p>																																																																																																
2	232	図 1	<table border="1"> <thead> <tr> <th>図番</th> <th>A-10</th> <th>製品名</th> <th>内面研削盤</th> <th>部品名</th> <th>シャフト</th> <th>材費</th> <th>S40C</th> </tr> <tr> <th>工場番号</th> <th>作業内容</th> <th colspan="2">使用機械</th> <th>作業人数</th> <th>標準時間(時間)</th> <th colspan="2">治工具</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>旋削</td> <td colspan="2">旋盤</td> <td>1</td> <td>0.7</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>穴あけ</td> <td colspan="2"><u>マシニングセンター</u></td> <td>1</td> <td>0.7</td> <td colspan="2">GC-JIG</td> </tr> <tr> <td>...</td> <td>...</td> <td colspan="2">...</td> <td>...</td> <td>...</td> <td colspan="2">...</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>研削</td> <td colspan="2">円筒研削盤</td> <td>1</td> <td>0.9</td> <td colspan="2"></td> </tr> </tbody> </table>	図番	A-10	製品名	内面研削盤	部品名	シャフト	材費	S40C	工場番号	作業内容	使用機械		作業人数	標準時間(時間)	治工具		1	旋削	旋盤		1	0.7			2	穴あけ	<u>マシニングセンター</u>		1	0.7	GC-JIG			6	研削	円筒研削盤		1	0.9			<table border="1"> <thead> <tr> <th>図番</th> <th>A-10</th> <th>製品名</th> <th>内面研削盤</th> <th>部品名</th> <th>シャフト</th> <th>材費</th> <th>S40C</th> </tr> <tr> <th>工場番号</th> <th>作業内容</th> <th colspan="2">使用機械</th> <th>作業人数</th> <th>標準時間(時間)</th> <th colspan="2">治工具</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>旋削</td> <td colspan="2">旋盤</td> <td>1</td> <td>0.7</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>穴あけ</td> <td colspan="2"><u>マシニングセンタ</u></td> <td>1</td> <td>0.7</td> <td colspan="2">GC-JIG</td> </tr> <tr> <td>...</td> <td>...</td> <td colspan="2">...</td> <td>...</td> <td>...</td> <td colspan="2">...</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>研削</td> <td colspan="2">円筒研削盤</td> <td>1</td> <td>0.9</td> <td colspan="2"></td> </tr> </tbody> </table>	図番	A-10	製品名	内面研削盤	部品名	シャフト	材費	S40C	工場番号	作業内容	使用機械		作業人数	標準時間(時間)	治工具		1	旋削	旋盤		1	0.7			2	穴あけ	<u>マシニングセンタ</u>		1	0.7	GC-JIG			6	研削	円筒研削盤		1	0.9		
図番	A-10	製品名	内面研削盤	部品名	シャフト	材費	S40C																																																																																													
工場番号	作業内容	使用機械		作業人数	標準時間(時間)	治工具																																																																																														
1	旋削	旋盤		1	0.7																																																																																															
2	穴あけ	<u>マシニングセンター</u>		1	0.7	GC-JIG																																																																																														
...																																																																																														
6	研削	円筒研削盤		1	0.9																																																																																															
図番	A-10	製品名	内面研削盤	部品名	シャフト	材費	S40C																																																																																													
工場番号	作業内容	使用機械		作業人数	標準時間(時間)	治工具																																																																																														
1	旋削	旋盤		1	0.7																																																																																															
2	穴あけ	<u>マシニングセンタ</u>		1	0.7	GC-JIG																																																																																														
...																																																																																														
6	研削	円筒研削盤		1	0.9																																																																																															