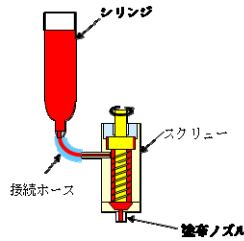


実装工程管理技 初版1刷 正誤表

頁	訂正箇所とその説明										
v	誤 : (2) 炉内清掃 → 正 : (3) 炉内清掃										
v	誤 : (3) コンベアチェーンのメンテナンス → 正 : (4) コンベアチェーンのメンテナンス										
23	図 1.4.5 (a) 4行目 誤 : 相対平高度 → 正 : 誤 : 相対平行度										
27	部品の装着機へのセット手順 (ゴシック文字の箇所) <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%; text-align: center;">誤</th> <th style="width: 50%; text-align: center;">正</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>・部品の装着機へのセット</td> <td>①部品の装着機へのセット</td> </tr> <tr> <td>・パーツフィーダのスロット位置へのセット</td> <td>②パーツフィーダのスロット位置へのセット</td> </tr> <tr> <td>・スロット番号と部品の型番の確認</td> <td>③スロット番号と部品の型番の確認</td> </tr> </tbody> </table>	誤	正	・部品の装着機へのセット	①部品の装着機へのセット	・パーツフィーダのスロット位置へのセット	②パーツフィーダのスロット位置へのセット	・スロット番号と部品の型番の確認	③スロット番号と部品の型番の確認		
誤	正										
・部品の装着機へのセット	①部品の装着機へのセット										
・パーツフィーダのスロット位置へのセット	②パーツフィーダのスロット位置へのセット										
・スロット番号と部品の型番の確認	③スロット番号と部品の型番の確認										
64	表 2.3 差替え <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%; text-align: center;">フロープロセスにおける工程管理</th> <th style="width: 50%; text-align: center;">リフロープロセスにおける工程管理</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>プリント配線板供給装置</td> <td>1.3 と同じ</td> </tr> <tr> <td>プリント配線板供給装置の概要</td> <td>1.3.1 と同じ</td> </tr> <tr> <td>プリント配板給装置の準備</td> <td>1.3.2 および 1.3.3 と同じ</td> </tr> <tr> <td>プリント配線板供給装置の作業</td> <td>1.3.4 と同じ</td> </tr> </tbody> </table>	フロープロセスにおける工程管理	リフロープロセスにおける工程管理	プリント配線板供給装置	1.3 と同じ	プリント配線板供給装置の概要	1.3.1 と同じ	プリント配板給装置の準備	1.3.2 および 1.3.3 と同じ	プリント配線板供給装置の作業	1.3.4 と同じ
フロープロセスにおける工程管理	リフロープロセスにおける工程管理										
プリント配線板供給装置	1.3 と同じ										
プリント配線板供給装置の概要	1.3.1 と同じ										
プリント配板給装置の準備	1.3.2 および 1.3.3 と同じ										
プリント配線板供給装置の作業	1.3.4 と同じ										
68	表 2.4.3 17行目 誤 : フィー速度 → 正 : フィーダ速度										
110	1文目～3分目 (上の1段) 差替え <p>フローソルダリング装置のプリント配線板搬送機構は、搬送爪を固定したチェーンを回転させたものが多く、<u>ソルダリング作業終了時はソルダ槽の噴流を停止し、予熱部温度が十分に下がるまで搬送機構の動作は停止させないようにすること。予熱部温度が高いまま搬送機構を停止させてしまうと、搬送チェーンや搬送爪に過度の熱ストレスを与えることになり故障の原因となる。</u>センサー取り付け位置や加熱方式のもよるが、150℃程度まで低下してからコンベアの回転を停止する必要がある。</p>										
125	図 2.7.6 (a) スクリー方式 シリンジの位置 <u>修正</u> 										
134	10行目 : ・実測値が設定値になっていること → 削除 12行目 : 誤 : 設定値であること → 正 : 設定値になっていること										
139	図 2.9.3 (b) 差替 