

正誤表（製品設計の基礎入門）

No.	ページ	行数	原文		修正
1	p32	表3.1.1の 7行目	方向を示す場合に 捕捉的 に用いる線		補足的に修正
2	p72	後ろから 2行目	良品の 確立 が		確率に修正
3	p93	後ろから 5行目	常用材料（ SSPC-2B ）で材料指定		SPCC-2Bに修正
4	p95	3行目	AS（アクリル ニ トリルスチレン）		アクリロニトリルスチレンに修正
5	p99	13行目	吸水率の高い成形樹脂は水分を 給 水しやすいため		9行目と10行目 吸水に修正
6	p99	10行目	、 底湿度 と温度変化		13行目 低湿度 に修正
7	p100	8行目	、 L94HB から難燃性の		L9 HBはUL94 HB、L94 5VAはUL94 5VAに修正
8	p112	1行目	公益社団法人 日本設計工学会（ ISDE ）		JSDEに修正
9	p128	6行目	$F = \frac{\sigma \times 3E \times \frac{b \times t^3}{12}}{l^3}$	$F = \frac{\delta \times 3E \times \frac{b \times t^3}{12}}{l^3}$	P127の図6.2.10のσはδ、 $F = \frac{\sigma \times 3E \times \frac{b \times t^3}{12}}{l^3}$ は $F = \frac{\delta \times 3E \times \frac{b \times t^3}{12}}{l^3}$ に修正
10	p130	図6.2.11	スリー ブ ピン		スリーブピンに修正
11	p144	表6.3.1	2D図面*1		表6.3.1の下に追加 (*1) 重要寸法：普通寸法公差以外（個別に公差を指示）で示す寸法 形状を再現する寸法：重要寸法以外で指示する寸法 形状を補足する注釈：寸法、公差以外の形状に関する設計指示 （モデリングしていない抜き勾配に対する指示等） 要求仕様：上記以外の設計指示（金型要件も含む）
12	p144	後ろから 2行目	、非接触 想 定で		非接触測定に修正
13	p145	図6.3.3	2D 画 面 3D 画 面		2D 図 面 3D 図 面に修正
14	p146	後ろから 4行目	図面にJEITA普通幾何公差を 摘 要する場合は		適 用するに修正

以下追加修正下さい

15	p14	図1.3.1	三次元製品情報付加モデルの接点の●		三次元製品情報付加モデルの接点の●を○に修正
----	-----	--------	-------------------	--	------------------------

16	p42	後ろから 4行目	寸法補助線は 弦 と同じ		寸法補助線は 円弧 と同じに修正
17	p58	図3.2.16	UF M ↔ N	別途図面を添付	UF M ↔ Nに修正（別途図面添付）
18	p67		①ワーストケース（累積公差 = 0.1 + 0.1 + 0.2 = 0.4 になる）の文章と図3.3.1	別途pdf 「3つのブロックの累積公差を求めるときの例」を追加 以下、pdfのように修正 （右の修正分にブロックごと差し替え） 図3.3.1を別途添付図3.3.1に差し替え	3つのブロックの累積公差を求めるときの例 ① ワーストケース 各ブロックの公差（許容差）は、0.2（±0.1）、0.2（±0.1）、0.4（±0.2）で、累積公差 = 0.2 + 0.2 + 0.4 = 0.8になる。 ワーストケースとは、公差の累積に影響する部品の形体の寸法・形状・姿勢・位置・はめあいにおける「がた」が、許される両端（上限、下限）のいずれかの値をとる算出方法である。その結果は単純に公差を足して求める方法で、累積公差が最大になる（ 図3.3.1 参照）。 図3.3.1 の例では、部品A、部品B、部品Cを挟み込む空間は、90 ± 0.4 mmが必要ということになる。
19	p68		②二乗和平方根（ $\sqrt{0.1^2+0.1^2+0.2^2}=\sqrt{0.06}=0.244938 \dots$ になる）の文章と図3.3.2	以下、pdfのように修正 （右の修正分にブロックごと差し替え） 図3.3.2の修正有 0.24 → 0.245 図3.3.2を別途添付図3.3.2に差し替え	② 二乗和平方根 各ブロックの交差（許容差）は、0.2（±0.1）、0.2（±0.1）、0.4（±0.2）で、二乗和平方根の累積公差は（ $\sqrt{0.2^2+0.2^2+0.4^2}=\sqrt{0.24}=0.489897 \dots$ になる） 図3.3.2 は部品の形体の寸法・形状・姿勢・位置が、互いに独立で、それぞれが正規分布をもち、そこから無作為に抽出されることを前提に成立する、公差の二乗の和の平方根により公差の累積を求める算出方法である。 特に量産部品などに適用される。 図3.3.2 の例では、部品A、部品B、部品Cを挟み込む空間は、90 ± 0.245 mmでよいことになる。 図3.3.2を別途添付図3.3.2に差し替え
20	p74	下から4行目	製品開発 は、企画、開発、		企画／構想 は、企画、開発、

21	p80	真ん中の行	製品設計者は、異なる技術分野の設計者と、企画・構想段階から製品が完成するまで、本書「4-1-1各開発工程における製品設計」で説明した各工程で設定した設計課題に対し、 協業のもと 一つ一つ矛盾の無い対応を実施しかなければならない。		「製品設計者は、異なる技術分野の設計者が 協業のもと 、企画・構想段階から製品が完成するまで、本書「4-1-1各開発工程における製品設計」で説明した各工程で設定した設計課題に対し、一つ一つ矛盾の無い対応を実施しかなければならない。」に修正
22	p98	■5-3-2 材料特性	表5.3.1を「■5-3-2 材料特性」の説明であることがわかる位置に配置	▼表5.3.1を「■5-3-2 材料特性」から下2行」の下に移動	「■5-3-2 材料特性」から下2行を表5.3.1の上に移動。
23	p 123	図6.2.5、図6.2.6	図6.2.5、図6.2.6の図中「 スナップフィット 」		「 スナップフィット 」に修正
24	p134、p138		図6.2.15、図6.2.20 図の文字がかすれて読みづらい	図中の修正はありません。	同じ図を掲載しておきます。
25	p155	上から5行目	は設計にたつのか		は設計の 役 にたつのか

以下追加修正下さい(2024年3月)

	P52	図3.2.6	実用データム形体の 接触面 を変更	別途図面を添付	「対象物」と「常盤など」を追加
	P60	図3.2.19	データムA	別途図面を添付	データムAに Φ20 を追加
	P62	図3.2.23	A ↔ B	別途図面を添付	UF A ↔ Bと UF をA ↔Bの前に追加
	P101		JIS C 60695-11-10		5行目、8行目、11行目のJIS C 60695-11-10に制定年度： 2015 を追加
	P101		JIS C 60695-11-20		5行目、8行目、11行目のJIS C 60695-11-20に制定年度： 2018 を追加
	P101		IEC 60695-11-10		5行目、8行目のIEC 60695-11-10に制定年度： 2013 を追加
	P101		IEC 60695-11-20		5行目、8行目のIEC 60695-11-20に制定年度： 2015 を追加
	P102		表5.3.2のJIS C 60695-11-10		表の上と表内のJIS C 60695-11-10に制定年度： 2015 を追加
	P102		表5.3.2のJIS C 60695-11-20		表の上と表内のJIS C 60695-11-20に制定年度： 2018 を追加
	P127	図6.2.10	σ		δ に修正
	p131	図6.2.12	スリーブピン		スリーブピンに修正
	P150	5行目	2. JEITA普通サイズ公差が無い	別途資料	「 2. JEITA普通サイズ公差 」とその内容を添付資料で追加
	P150	5行目	「 2. かど・隅のJEITA普通幾何公差 」		「 2. JEITA普通サイズ公差 」を追加したため、「 2. かど・隅のJEITA普通幾何公差 」は「 3. かど・隅のJEITA普通幾何公差 」に変更

	p155	文献・資料	2024-JEITA 3DAモデルガイドラインは設計にたつのか、		2024-JEITA 3DAモデルガイドラインは設計の役にたつのか、に修正
--	------	-------	----------------------------------	--	---------------------------------------