

3-1-2-4 シンボルマーク逆刷り／字符的反向印刷／ Reversely printed symbol mark

【特徴】シンボルマークが表裏もしくは上下逆になっている状態の欠陥

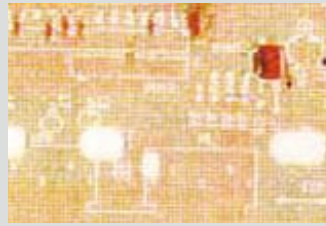
【特征】字符的表面与背面, 甚至上下方向相反的缺陷。

【Characteristics】A symbol mark is printed in reversed front and back faces, or upside down.

【起因・判断ポイント・発生工程】シンボルマーク印刷時のセッティングミスや、シンボルマーク用版の作製ミスなどにより出来たもの（シンボルマーク用版作製、シンボルマーク印刷工程）

【原因、判断要点、发生工序】字符印刷时的定位差错、或者网版的制作差错所引起的（字符网版的制作、印刷工序）。

【Causes/processes involved/keys to judgment】The defect is caused by a wrong or a erratical setting of a printing screen in printing symbol marks (Symbol mark printing screen preparation and printing process)



【コメント】シンボルマーク逆刷りの為部品位置と全く合っていない
顕微鏡倍率×

【注釋】由于字符反向印刷，与元件位置完全不一致
显微镜倍率×

【Comments】LSymbol mark position not corresponding to component position due to reverse printing
Magnification: ×



【コメント】シンボルマーク逆刷りの為端子上に印刷されている
顕微鏡倍率×

【注釋】由于字符反向印刷，爬上插脚
显微镜倍率×

【Comments】Symbol mark is printed on edge board contact due to reverse printing
Magnification: ×

3-1-2-5 シンボルマーク色違い／字符的颜色差错／ Wrong coloured symbol mark

【特徴】シンボルマークの色が仕様色と異なっている状態の欠陥

【特征】字符的颜色与规定色不相同的缺陷。

【Characteristics】The colour of a symbol mark is different from the specified colour.

【起因・判断ポイント・発生工程】シンボルマークインクの製造指示ミスや、作業者のシンボルマークインク選定ミスなどで出来たもの（シンボルマーク指示、シンボルマーク選定工程）

【原因、判断要点、发生工序】字符油墨的指定错误、或者操作人员对油墨选择错误而引起的（字符指定、字符选择工序）。



【コメント】良品
顕微鏡倍率× 36

【注釋】合格品
显微镜倍率× 36

【Comments】Good product
Magnification: ×36



【コメント】不合格品（黄色で印刷すべきところ白で印刷）
顕微鏡倍率× 36

【注釋】不合格品（在应该印刷黄色的地方印刷了白色）
显微镜倍率× 36

【Comments】Reject (printed in white in stead of yellow)
Magnification: ×36