

【Characteristics】 Symbol mark ink fills into a component hole.

【原因・判断ポイント・発生工程】シンボルマーク版作製段階での、シンボルマークカット漏れ、版の部分的破れ、版伸縮による位置ズレなどにより出来たもの（シンボルマーク版作製工程、シンボルマーク印刷工程）

【原因、判断要点、発生工序】在网版制作阶段，忘记削去字符，或者网版的局部破裂、网版伸缩造成偏移所引起的（字符网版制作工序、印刷工序）。

【Causes/processes involved/keys to judgment】
The defect is caused by an un-trimmed symbol mark in screen preparation, a partial breakage of the printing screen or an improper registration due to the expansion or shrinkage in screen dimension (Symbol mark preparation and printing process)



【コメント】
スルーホールへの垂れ込み
顕微鏡倍率×30

【注釋】
垂入通孔
显微镜倍率×30

【Comments】
Symbol mark ink filled plated through hole
Magnification: ×30



【コメント】
非スルーホールへの垂れ込み
顕微鏡倍率×30

【注釋】
垂入非通孔
显微镜倍率×30

【Comments】
Symbol mark ink filled non-plated through hole
Magnification: ×30

3-2-2-2 シンボルマークインク静電飛／静电使字符油墨飞溅／Splashed symbol mark ink by electrostatic charge

【特徴】シンボルマークインクが直線状に点点と飛び散っている状態の欠陥

【特征】字符有直线地点点地飞溅的缺陷。

【Characteristics】 Symbol mark ink is splashed in straight lines

【原因・判断ポイント・発生工程】シンボルマーク印刷室の湿度が低すぎるために起こる静電気インク飛びにより出来たもの（シンボルマーク印刷工程）

【原因、判断要点、発生工序】字符印刷室的湿度太低，静电的作用致使油墨飞溅所引起的（字符印刷工序）。

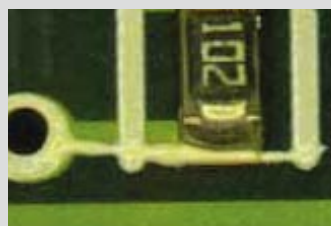
【Causes/processes involved/keys to judgment】
The defect is caused by ink splash by electrostatic charge due to too low a humidity of the symbol mark printing room (Symbol mark printing process)



【コメント】
顕微鏡倍率×

【注釋】
显微镜倍率×

【Comments】
Magnification: ×



【コメント】
顕微鏡倍率×

【注釋】
显微镜倍率×

【Comments】
Magnification: ×