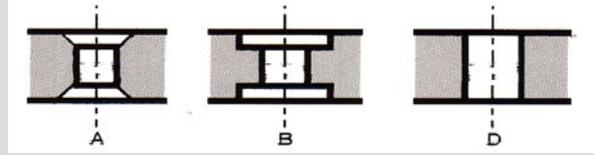


【原因・判断ポイント・発生工程】二次穴加工指示ミス、二次穴加工ミスなどにより出来たもの（外形加工図作成段階、二次穴加工工程）

【原因、判断要点、发生工序】二次钻孔的指示有错误、或者二次钻孔加工时有错误等所引起的（外形加工图制作阶段、二次钻孔加工工序）。

【Causes/processes involved/keys to judgment】  
The defect is caused by a wrong instruction on fixing holes or a wrong hole machining process (Machining drawing preparation and secondary hole machining process)



【コメント】  
AまたはBでなければならないのにDになっているようなもの

【注釋】  
必須 A 或者 B，却成为 D。

【Comments】  
Shape D instead of specified A or B shape

#### 6-4-15 長穴エッジ打痕／长孔边缘有压痕 / Dent on oblong hole edge

【特徴】長穴のエッジ部に打痕が付いている状態の欠陥

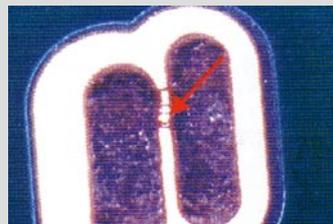
【特征】长孔的边缘有压痕的缺陷。

【Characteristics】The edge of an oblong hole is dented.

【原因・判断ポイント・発生工程】長穴のエッジ部に、何らかのものが衝突して出来たもの（外形プレス打ち抜き工程、長穴加工後のマテハン）

【原因、判断要点、发生工序】长孔的边缘受某种物体冲击所引起的（外形冲切工序、长孔加工后的搬运）。

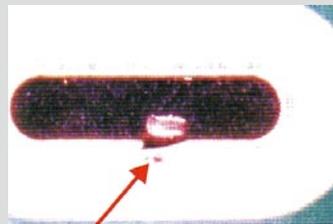
【Causes/processes involved/keys to judgment】  
The defect is caused by a shock on oblong hole edge by a foreign object (Material handling after punching and oblong hole machining)



【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 × 36

【注釋】  
显微镜倍率 × 36

【Comments】  
Magnification: ×36

#### 6-4-16 基板ヘアクラック／板边的龟裂 / Hair-cracked board

【特徴】基板の端部にヘアクラックが発生している状態の欠陥

【特征】在板边发生龟裂形状的缺陷。

【Characteristics】The edge of a board has a hair-crack.



【コメント】  
顕微鏡倍率 ×

【注釋】  
显微镜倍率 ×

【Comments】  
Magnification: ×