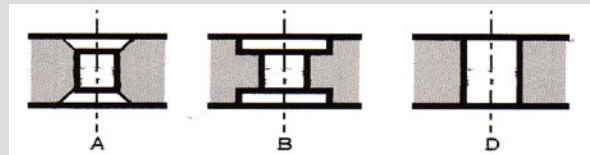


【原因・判断ポイント・発生工程】二次穴加工指示ミス、二次穴加工ミスなどにより出来たもの（外形加工図作成段階、二次穴加工工程）

【原因、判断要点、発生工序】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。

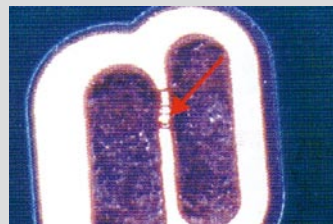
【Characteristics】The edge of an oblong hole is dented.

【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、発生工序】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】

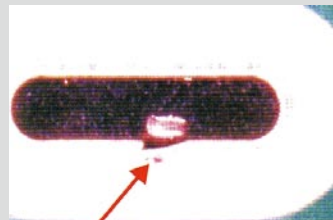
The defect is caused by a shock on oblong hole edge by a foreign object (Material handling after punching and oblong hole machining)



【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: ×

【原因・判断ポイント・発生工程】外形加工時に何らかの外力を受けて出来たもの（外形機械加工工程）

【原因、判断要点、发生工序】在外形加工时板件受某种外力的影响所引起的（外形机械加工工序）。

【Causes/processes involved/keys to judgment】
The defect is caused by an external force applied during machining board outline (Board machining process)



【コメント】
顕微鏡倍率×

【注釋】
显微镜倍率 ×

【Comments】
Magnification: ×

回路欠陥

S R 欠陥

シンボルマーク欠陥

めっき欠陥

スルーホール欠陥

機械加工欠陥

その他欠陥

信頼性不足

はんだ上がり欠陥

電子部品はんだ周り欠陥