

項目	名称	説明図	基準
ハンダ量	ハンダ量過多	 	ハンダ過多 不良見本
ハンダ量	ハンダ量過少	 	ハンダ過少 不良見本
ハンダの馴染み	濡れ不良	 	ハンダゴテの熱容量不足 加熱時間が短すぎる
リード線の固定	浮き		リード線がきちんと固定されていないと ハンダが固まるまでに芯線が動く恐れがある
リード線の処理	芯線のはみ出し		隣の端子とショートする恐れがある
リード線の処理	芯線のキズ 一部切断		断線の恐れがある
加熱しすぎ	被覆の焼け	 	ハンダゴテの選択が誤っていると 加熱時間が長くなりすぎる
加熱しすぎ	オーバーヒート		ハンダゴテの選択が誤っていると 加熱時間が長くなりすぎる
突起	ツノツラ		フラックスが活性化している間には はんだ付けを完了させる
フラックス残渣	フラックスの 焼け		コテ先に付着した、焼けたフラックスや 酸化したハンダをキレイに掃除してから はんだ付けを行うこと こうした酸化物がハンダに取り込まれると その部分の信頼性が落ちます
パネ端子	ハンダの 穴埋め	  <p>はんだで穴を埋めない</p>	パネ端子の長穴は、熱を部品内部まで 伝えないためのもの はんだで埋めてしまってはならない
	金メッキ 除去不良		はんだに金が溶け込むと、脆くなる性質が あります。 信頼性の要求される箇所のはんだ付けの 場合、いったん、はんだ付けした後、はんだを 除去してから再度はんだ付けを行い、 金メッキの金を除去します。