

動作確認チェックシート

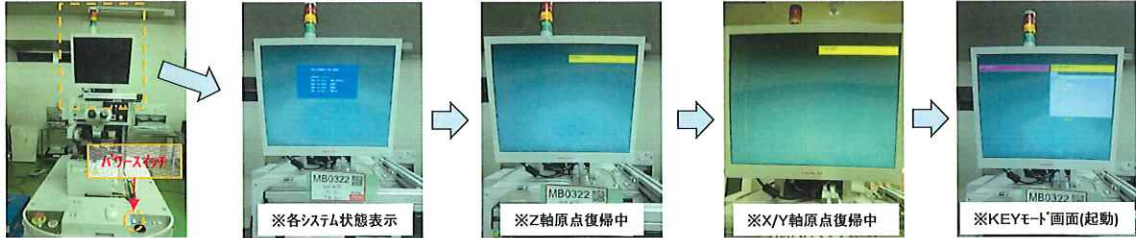
検査日	2023年 02月 27日	(機械の仕様・規格を記入する。)			
商品名	ワイヤーボンダー	電源電圧	1φ AC 200 V	エアー	0.3~0.95 Mpa (40NL/min)
型式	FB-910	周波数	50 / 60 Hz	ワイヤー径	金線φ15μm~φ30μm
メーカー名	カイジョー	消費電力	約1.5 KVA	未装部①	ローダー部/アンローダー部
機械Ser.No	N9931537	外形寸法(W×D×H)	780 x 1085 x 1770	未装部②	キャリア部の搬送レール&送り機構
製造年月	2015 - 03	重量	約550Kg	未装部③	真空ユーティリティ

チェック項目	主な確認内容	チェック(○×)
1 外観	筐体・キャスター・継手・スイッチ等に著しいキズ・破損・動作不良はないか。	○
2 起動動作	POWER ON時に異常(異音・異臭・漏電・暴走・アラーム表示等)はないか。	○
3 SW設定	SWの機能は正常か。	○
4 絶縁抵抗	ライン、匡体間 (テストで確認。・・・メガΩテスタ使用の場合は部品破損注意)	—
5 消費電流	クランプで実測。	—
6 保管・出荷準備	水抜き・ビス締め・清掃・入庫元に関するシール等を取り除く。	○
7 確認シール	動作確認済シールを貼る	○

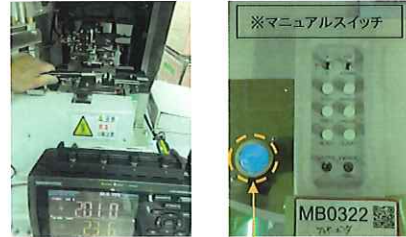
備考(動作確認内容・不具合内容等)

機器の仕様・規格を満たす事を確認する。

1. 電源投入(ブレーカーON→パワースイッチON)してパワーオンメニューが表示されたら、「1.装置の起動」を選択し [START] キーを押すことで装置の起動(システム状態表示→Z軸原点復帰→XY原点復帰)が開始され、メインメニューが表示することを確認しました。: OK



2. ワークステージのヒーター温度設定200°Cが約5分で到達することを確認しました。: OK →



3. マニュアルスイッチ(マニュアルモード)にて各部(下記)動作することを確認しました。: OK

- ①STARTスイッチ (ワーク無しによるエラー発生*1) ⑦ワイヤークランプスイッチ (CLAMP)
- ②RESETスイッチ (XYZ軸の原点復帰) ⑧スパークスイッチ (TORCH)
- ③ZOOMスイッチ (表示画像拡大) ⑨ヒータースイッチ (無効:搬送機構無し)
- ④マニュアルプレート軸切り替えスイッチ (XY, X, Y) ⑩ワイヤーフィードスイッチ (W. FEED)
- ⑤Z軸動作スイッチ (Z.UP, Z.DOWN) ⑪ローダーストップスイッチ (無効:搬送機構無し)
- ⑥USテスト発信スイッチ (US. TEST) ⑫フレームフィードスイッチ (無効:搬送機構無し) ⑬その他(実態顕微鏡操作)
- ⑬パキュムスイッチ (VACUUM)

*1: 確認用ワーク&ワイヤー&ステージ治具が無い場合、ボンディング設定(ティーチング)未実施により発生するエラー。(ボンディングの動作確認も未実施)

※本機は特殊仕様の機種であり、ワーク搬送機構が無い(外部設置仕様:詳細不明)ため、ワークセットは手動で行う必要があります。また装置の使用にあたり、予めワーク及びボンディングステージ(吸着機構&カートリッジ・ヒータ 併設部)に合わせた治具の設計・製作やキャリア及び金線等が必要です。なお付属物は、XYステージ固定金具やUSBメモ、キャリア固定用トルクレンチやネジ類(数点)のみになります。

4. アルコール清掃後の確認にて各所に汚れやキズが多少あります。

・取扱説明書(有り: 標準仕様についてのみ記載、特殊仕様の記載無し)

修理・改造履歴

年月日	修理・改造記録	作業者

File Maker入力

(備考欄コメント)

[責任者]

動作(OK) 作業工数 [20 H] ※真空ユーティリティは未装ですが、装置内(ボンディングステージ下)に正圧エアーを使用した真空発生器が設置してあり、各吸着機構へ供給されています。

検査担当者 [長竹]

ユーザー名 [] 出荷日 年 月 日 (特殊仕様)

