

020019

# 動作確認チェックシート

検査日	2024年 3月 11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	単相200V, 8A	ワーク (基板)	幅: 20~90mm 長さ: 90~270mm 厚さ: 0.1~0.5mm
型式	FB-900	周波数	50/60Hz		
メーカー名	株式会社カイジョー	大きさ(W×D×H)	1210×1145×2000mm	マガジン	幅: 20~100mm 長さ: 95~275mm 高さ: 100~175mm
機械Ser.No	K5911024	ワイヤー径	金線φ15~φ30μm		
製造年月	2011年9月	ボンディング範囲	X:56mm, Y:80mm	ボンディング数	MAX3072ワイヤ MAX 256マルチチップ

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 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。	○
5 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。

- 装置に対応するマガジン、ワーク(基板)がないため、オート動作及び実際のボンディング確認は未実施。マニュアル主体の各部動作確認を実施した。
- (1)装置電源投入、原点復帰動作(Z軸、XY軸、搬送、エレベーター)問題なし。  
(2)非常停止SW ON⇒警報発生⇒『START』スイッチONで電源断。  
(3)操作パネルのスイッチ操作による各部の動作確認問題なし。(下表参照)  
(4)モニタ画面でモードを『MANU』選択し、各アイテムで可能な個々の動作を確認、問題なし。(次頁参照)



操作パネルのスイッチ操作



No	項目	内容	結果
①	STARTスイッチ	「LDマガジンがありません」エラー発生	OK
②	PAUSEスイッチ	AUTO時上記エラーが発生してしまうため一時停止確認できず	-
③	RESETスイッチ	エラー発生時の警報停止、リセット	OK
④	マニプレート軸切替スイッチ(XY,X,Y)	トラックボールでモニタ画面上のXY軸、X軸、Y軸が各々動く	OK
⑤	Z軸動作スイッチ(Z.UP, Z.DOWN)	上下動目視確認	OK
⑥	ヒータスイッチ(H.U/D)	ヒータプレートとワーク押えが連動して動作を確認	OK
⑦	ワイヤフィードスイッチ(W.FEED)	ワイヤースプールが回転する	OK
⑧	スパークスイッチ(TORCH)	TORCHを押しながらPAUSEスイッチを押した時「チロツ」のスパークを確認	OK
⑨	バキュームスイッチ(VACUUM)	プレッシャーゲージが-88.1kPaから-72.6kPaに変化を確認	OK
⑩	USテスト発振スイッチ(US. TEST)	モニタ画面で「US keying」の表示のみ確認。実出力は未確認。	OK
⑪	ワイヤカットクランプスイッチ(CLAMP)	クランプが開くこと目視確認	OK
⑫	ロードストップスイッチ(LD.STOP)	モニタ画面で「LD-STOP」の表示のみ確認(実出力は未確認)	OK
⑬	ボンディングチェックスイッチ(B'g CHECK)	モニタ画面で「BG-CHECK」の表示のみ確認(AUTO時の停止未確認)	OK
⑭	フレームフィードスイッチ(FEED)	ボンディング部が移動を確認	OK

取扱説明書(有)

※①~④は『FULL』モード(全自動)、⑤~⑭は『MANU』モード(マニュアル)で確認

## 修理・改造履歴

2025年1月21日 点検  
 点検時 N10-001 基板 a23-発生。CRTも映らず 立上げ不可 NG。 野沢

年月日	修理・改造記録	作業者

File Maker入力

(備考欄コメント)

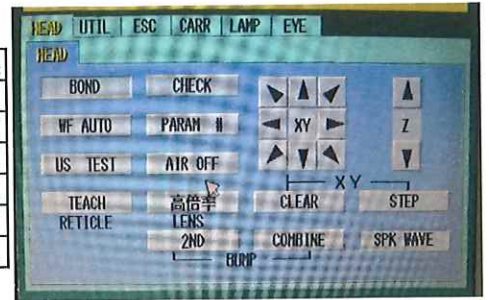
[責任者]

動作(OK → NG) 作業工数[ 9.5H]  
 検査担当者[ 野沢 ]

野沢

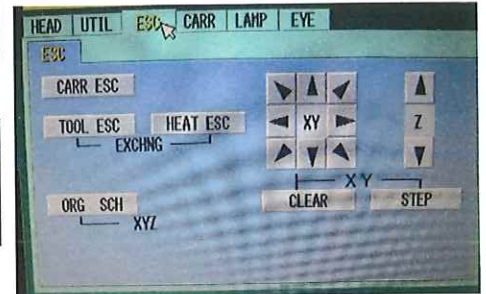
HEAD画面

項目	内容	結果
XY▲▼	矢印の部分を押し続けることでヘッドがX、Y方向に移動	OK
Z▲▼	矢印の部分を押し続けることでヘッドが上下方向に移動	OK
CLEAR	X,Y,Z座標の表示がクリアされ、ゼロに表示される	OK
AIR OFF	マニュアルスイッチの『VACUUM』と同じ動作	OK
US TEST	マニュアルスイッチの『US.TEST』と同じ動作	OK
高倍率	レンズ低倍率⇄高倍率の切替え(実体顕微鏡で変化確認)	OK



UTIL画面

項目	内容	結果
US-CALIB	USのキャリブレーション実施。空中発振時高周波数148.7kHz、低周波数62.7kHzを測定	OK

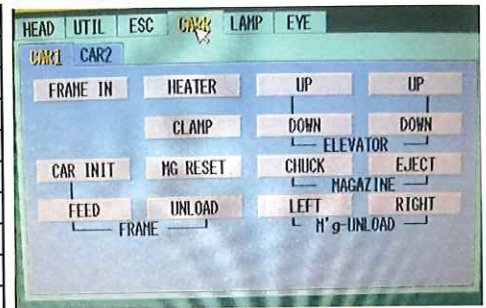


ESC画面

項目	内容	結果
TOOL ESC	ツール交換位置への移動(ヘッドが真ん中に来る)	OK
HEAT ESC	ヒータプレート交換位置への移動	OK
ORG SCH	Z/XY軸の原点サーチ	OK

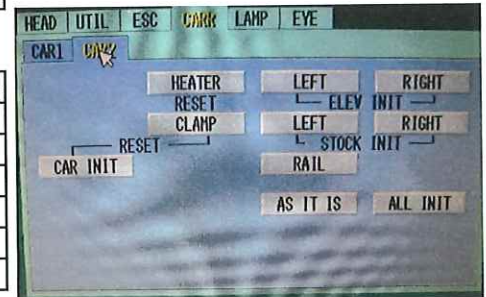
CARR画面-CAR1

項目	内容	結果
FRAME IN	ローダプッシュイン動作	OK
HEATER	ヒータ上下動作	OK
CLAMP	クランプ開閉動作	OK
UP DOWN(左側)	ローダエレベータ上下動作	OK
UP DOWN(右側)	アンローダエレベータ上下動作	OK
CAR INIT	送り部の初期化	OK
MG RESET	マガジンリセットの実施(ローダ・アンローダ同時に動作)	OK
EJECT	マガジンイジェクト動作(ローダ・アンローダ同時に動作)	OK
LEFT	ローダマガジンの排出動作	OK
RIGHT	アンローダマガジンの排出動作	OK



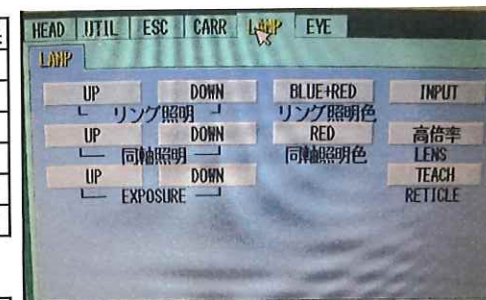
CARR画面-CAR2

項目	内容	結果
LEFT(ELEV INIT)	ローダエレベータ原点復帰	OK
RIGHT(ELEV INIT)	アンローダエレベータ原点復帰	OK
LEFT(STOCK INIT)	ローダマガジンガイド原点復帰	OK
RIGHT(STOK INIT)	アンローダマガジンガイド原点復帰	OK
RAIL	レール原点復帰	OK
ALL INIT	搬送全般の原点復帰	OK



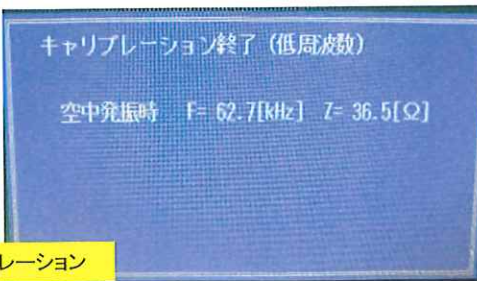
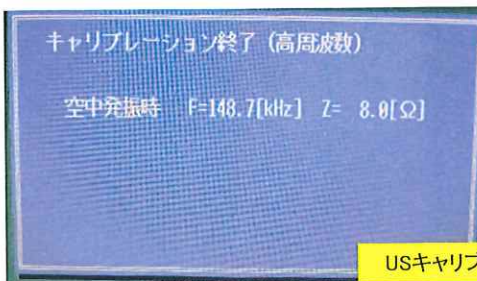
LAMP

項目	内容	結果
UP/DOWN(リング照明)	リング照明の明るさ調整(押し続けて値変更)	OK
UP/DOWN(同軸照明)	同軸照明の明るさ調整(押し続けて値変更)	OK
UP/DOWN(EXPOSURE)	露光時間調整(押し続けて値変更)	OK
リング照明色	RED, BLUE, BLUE+REDの選択	OK
同軸照明色	RED, BLUE, BLUE+REDの選択	OK
LENS	高倍率、低倍率の切替	OK



EYE

項目	内容	結果
POSITION	パッドセンター測定(XY1,2軸を←→↑↓で移動測定)	OK
SIZE	ボールサイズ測定(XY軸を←→↑↓で移動測定)	OK



USキャリブレーション