

SST向けAI100  
出荷チェックリスト

大項目	中項目	小項目	テスト方法	確認内容	日付	実施	確認1	確認2
	外部カバー	カバー掃除	アルコールでカバー表面拭く	指紋などの汚れが内容よに	12/18	Q	G	K
		ネジ止め	ネジは1個づつドライバーで確認	ネジがすべてしっかり止めてる	12/18	Q	K	G
		扉						
	架台移動部	X軸リミット						
		X軸固定用ブロック	ネジは1個づつドライバーで確認	ネジがすべてしっかり止めてる	12/16	G	K	Q
		Y軸リミット						
	光学ヘッド	Y軸ケーブルクリップ	ネジは1個づつドライバーで確認	ネジがすべてしっかり止めてる	12/16	G	K	Q
		ヘッド上ブロック	ネジは1個づつドライバーで確認	ネジがしっかり止めたブロックはねじロックを打つ	12/16	G	K	Q
		接着剤で固定	後記5か所に大量接着剤で固定しているかを目視で確認、	結像レンズ用DIC 1点	12/11	Q	K	I
				CCD用DIC 2点	12/11	Q	K	I
				日の字センサ遮光板 1点	12/11	Q	K	I
				PD光ファイバー 1点	12/11	Q	K	I
		DIC向き	指さし目視で確認	結像レンズ用DIC ブロック開け口上向き	12/11	Q	K	G
			指さし目視で確認	CCD用DIC アルファベット正面向き	12/11	Q	K	G
		余計なものの	テスト品など使わないものを取り外す	余計なものがないことを確認	12/11	Q	K	G
		ヘッドカバー	カバー固定	定位置で固定してる	12/18	Q	K	G
		PMT固定	PMTをPEEKネジ止め	手で触ても移動しない事	12/11	Q	K	I
		Z軸メカリミット	メカリミット設置位置確認	メカリミット設置位置確認	12/11	Q	K	G
		束線バンド	指さし目視で確認	余りを切り取り、整理	12/11	Q		
		PBSメカ確認	450用PBS	確認	12/11	Q	K	G
		ヘッド掃除	光学レンズ全部エア吹き	光学レンズ全部エア吹き	12/16	Q	G	K
	架台、石錠盤、stage部分	掃除	架台表面を掃除、整理	ゴミ、ねじなど小物が架台に置かばなし確認	12/16	Q	G	K
		stage、ホルダー掃除	全部PEEK爪をアルコールでしっかり拭く	ライドで、顕微鏡でチェックします。	12/16	Q	G	K
	マーキング機能	打ち込んだ時の深さ						
		打ち込み軸の垂直度、ヘッドホルダーブロックの取付垂直度						
		打ち込み軸がスムーズに動けること						
		四辺と中心部にある時の打ち込んだマークの大きさを確認						
		マーク形の確認(形崩れる時、打ち込み深さで各位置の大きさを調整、どうしてもある所に打痕を付けられない時に、iniで打ち込み深を調整するではなく、CCDカメラの焦点を手動で下に少し動かして打ち込む)						
		マーキングエリア						

稲村:I  
高:K  
曲:Q  
巖:G



SST向けAI100  
出荷チェックリスト

大項目	中項目	小項目	テスト方法	確認内容	日付	実施	確認1	確認2
電装	外部カバー	ドアスイッチ動作確認	装置動作中、ドアを開閉する	LED赤点灯、IO信号OFF、装置停止				
		ライトカーテ動作確認	装置動作中、遮光動作を行い	LED赤点灯、IO信号OFF、装置停止	12/16	G	K	Q
		装置内部配線	目視で確認	できるだけ見えないように隠す	12/16	G	K	Q
		モニタ電源コード長さ	物差しで確認	長さを確認				
		モニタHDMIコード長さ	物差しで確認	長さを確認				
		USB延長ケーブル長さ	物差しで確認	長さを確認				
		装置電源コード長さ	物差しで確認	長さを確認: 5100mm	12/11	Q	K	G
		EMO確認	装置動作中EMOボタンを押す	EMO押したらIO信号がOFF、装置停止	12/15	Q	K	G
		FFUブレーカ	専用ブレーカのON/OFF切り替えて確認	総電源ブレーカの影響がないこと	12/11	Q	K	I
		FFUケーブル固定	指さし目視で確認	テープクリップで固定				
	架台移動部	ケーブル固定	目視及び手で触りながら、ケーブルの固定状況を確認	XY軸ケーブル確認	12/16	G	K	Q
		動作確認	ソフトSTGで原点サーチ指令を出す、原点まで移動する事を確認	ソフトリミット範囲内に原点移動ができる事を確認	12/16	G	K	Q
		リミット停止	ソフトSTGで±方向移動指令 Y:201 を出す X:295	ソフトリミットで停止を確認	12/16	G	K	Q
		XY移動範囲	Y:201 X:295 XY軸ティーチング指示書とLodas. iniのデータを確認	原点位置から最も遠いポジションまでの距離絶対値を「Lodas. ini」に記載していたデータは一致かどうか	12/16	G	K	Q
	光学ヘッド	ケーブル整理及び固定	目視で確認	固定し光軸に遮光してないことを確認	12/16	G	K	Q
		基板端子差し込み確認	各コネクタを手で触ったり、揺ったり	コネクタが固定してる事を確認	12/16	G	K	Q
光学	AF	AF追従性確認	AF成功位置でZ軸小幅昇降しても、自動でAF成功位置まで復旧できる	DPOS TESTERで追従性確認 (2mmAF復帰できるか)	12/16	G	K	Q
		検査速度:	検査速度:	SCAN_SPEED=35000	12/15	K	Q	G
	.ini確認	X軸検査範囲	X軸検査範囲	STAGE_SIZE=295000	12/15	K	Q	G
		Y軸検査範囲	Y軸検査範囲	STAGE_SIZE=19500	12/15	K	Q	G
		ポート数設置	Pot数設置	NumberOfRacks=5	12/15	K	Q	G
		ロボット種類	Emulator = 0, JEL = 1, TAZUMO = 2, tSYO = 3,	RobotDriver=1	12/15	K	Q	G
		オープナー種類	Emulator = 0, RE201 = 1, RV203 = 2	OpenerModel=1	12/15	K	Q	G
		スロット数	Pot1	RackSlots1= 8	12/11	Q	K	G
			Pot2	RackSlots2= 8	12/11	Q	K	G
			Pot3	RackSlots3= 8	12/11	Q	K	G
			Pot4	RackSlots4= 8	12/11	Q	K	G
			Pot5	Rack slot 5 = 6	12/11	Q	K	G
		アラーム	EMO	AlarmEMOEnable= 1	12/15	K	Q	G
			DOOR SWITCH	AlarmDoorOpenEnable= 0	12/15	K	Q	G
			Light Twinkle	AlarmLightTwinkleEnable=1	12/15	K	Q	G
		Z軸モータタイプ	1/14 = 0, 1/69.2 = 1	ZAxisMotorType= 1	12/15	K	Q	G
		ウェハー検査時間	12インチ検査時間					
			8インチ検査時間					

現地固定



SST向けAI100  
出荷チェックリスト

大項目	中項目	小項目	テスト方法	確認内容	日付	実施	確認1	確認2
光学	PDM感 度確 認	6025検査時間：		320 s	12/05	Q	K	G
			装置全体WPH：	9.7	12/16	G	K	Q
		ドッドマスク	マスクID：	DOT MASK-A-20250801-01	12/05	Q	K	G
			Dotマスク正中	BS: 33	12/05	Q	K	G
				FS: 34	12/05	Q	K	G
				PD: 18	12/05	Q	K	G
			Dotマスク左上	BS: 33	12/05	Q	K	G
				FS: 33	12/05	Q	K	G
				PD: 18	12/05	Q	K	OG
			Dotマスク左下	BS: 33	12/05	Q	K	G
				FS: 33	12/05	Q	K	G
				PD: 18	12/05	Q	K	G
			Dotマスク右上	BS: 33	12/05	Q	K	G
				FS: 33	12/05	Q	K	G
				PD: 18	12/05	Q	K	G
			Dotマスク右下	BS: 33	12/05	Q	K	G
				FS: 33	12/05	Q	K	G
				PD: 18	12/05	Q	K	G
		ホールマスク	マスクID：	HOLE MASK-A-211101-9	12/05	Q	K	G
			Holeマスク正中	BS: 39	12/05	Q	K	G
				FS: 34	12/05	Q	K	G
				PD: 25	12/05	Q	K	G
			Holeマスク左上	BS: 38	12/05	Q	K	G
				FS: 35	12/05	Q	K	G
				PD: 23	12/05	Q	K	G
			Holeマスク左下	BS: 38	12/05	Q	K	G
				FS: 35	12/05	Q	K	G
				PD: 24	12/05	Q	K	G
			Holeマスク右上	BS: 38	12/05	Q	K	G
				FS: 34	12/05	Q	K	G
				PD: 23	12/05	Q	K	G
			Holeマスク右下	BS: 39	12/05	Q	K	G
				FS: 34	12/05	Q	K	G
				PD: 23	12/05	Q	K	G
EFEM	全体	外観確認	目視で確認	傷、汚れがないこと	12/16	Q	K	G
		接地確認	テスター使用、図面照合	シャーシ接地状態、接地抵抗値				



SST向けAI100  
出荷チェックリスト

大項目	中項目	小項目	テスト方法	確認内容	日付	実施	確認1	確認2
EFEM	全体	圧空供給	目視で確認	空気圧正常、漏れなし	12/11	Q	K	G
		ソフトウェア	操作実行テスト	UI動作、異常時アラーム表示確認	12/16	K	Q	G
	LoadportA	FOUP検出センサー	FOUP投入テスト	通常にFOUPが認識するか				
		開閉動作	下押し自動動作確認	ドア閉鎖がスムーズか				
		クランプ動作	動作確認（位置確認）	クランプ位置正常、実行完了				
		マッピング機能	認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
		EMO	急停止確認	急押しされたら急停止				
	LoadportB	FOUP検出センサー	FOUP投入テスト	通常にFOUPが認識するか				
		開閉動作	下押し自動動作確認	ドア閉鎖がスムーズか				
		クランプ動作	動作確認（位置確認）	クランプ位置正常、実行完了				
		マッピング機能	認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
			認識可能か確認	0. Transfer正常Mapping				
		EMO	急停止確認	急押しされたら急停止				
	Opener	Smifpod検出センサ	Smifpod載せたらIO信号	ボード検出IOON	12/15	Q	K	G
			Smifpod正常載せたらIO信号	インタロックIOON	12/15	Q	K	G

単層・多層を区別      softwareで検出正常      12/15      Q      K      G



SST向けAI100  
出荷チェックリスト

大項目	中項目	小項目	テスト方法	確認内容	日付	実施	確認1	確認2
EFTM	Opener	基本動作	手動／自動動作確認	Load/Unload動作	12/15	K	Q	G
			多層ポート区別認識	多層スミフ載せたら認識	12/15	K	Q	G
			単層ポート区別認識	単層スミフ載せたら認識	12/15	K	Q	G
		マッピング機能	認識可能か確認	多層スミフのマッピング	12/15	K	Q	G
			認識可能か確認	単層スミフのマッピング	12/15	Q	K	G
		EMO	目視で確認	Emo押されたら急停止	12/15	Q	K	G
	ロボット	LD①/UD① 搬送 OpenCassette ↓ Stage ↓ OpenCassette	手動動作確認	1. 山チャック 2. Smolder正常搬送				
			手動動作確認	山チャック				
			手動動作確認	6. Smolder正常搬送				
			手動動作確認	山チャック				
			手動動作確認	1. Smolder正常搬送				
			手動動作確認	山チャック				
			手動動作確認	1. Smolder正常搬送				
			手動動作確認	山チャック				
		LD②/UD② 搬送 OpenCassette ↓ Stage ↓ OpenCassette	手動動作確認	6025ガラス正常搬送	12/15	Q	K	G
			手動動作確認	6025ガラスありなし正常検出	12/15	Q	K	G
			自動動作確認	山チャック				
			自動動作確認	0. Smolder正常搬送				
			自動動作確認	山チャック				
			自動動作確認	0. Smolder正常搬送				
			自動動作確認	山チャック				
			自動動作確認	1. Smolder正常搬送				
		単層 搬送 Opener ↓ Stage ↓ Opener	手動動作確認	山チャック				
			手動動作確認	1. Smolder正常搬送				
			手動動作確認	山チャック				
			手動動作確認	0. Smolder正常搬送				
			手動動作確認	山チャック				
			手動動作確認	1. Smolder正常搬送				
			手動動作確認	山チャック				
			手動動作確認	山チャック				
		多層 搬送 Opener ↓ Stage ↓ Opener	手動動作確認	6025ガラス正常搬送	12/15	Q	K	G
			手動動作確認	6025ガラスありなし正常検出	12/15	Q	K	G
			自動動作確認	山チャック				
			自動動作確認	0. Smolder正常搬送				
			自動動作確認	山チャック				
			自動動作確認	0. Smolder正常搬送				
			自動動作確認	山チャック				
			自動動作確認	1. Smolder正常搬送				
		EMO	目視で確認	Emo押されたら急停止				



SST向けAI100  
出荷チェックリスト

大項目	中項目	小項目	テスト方法	確認内容	日付	実施	確認1	確認2
EFFM	アライナ	ノッチ位置検出	手動動作確認	0.3mm offset ノッチ 正常検出				
			自動動作確認	0.3mm offset ノッチ 正常検出				
			手動動作確認	0.7mm offset ノッチ 正常検出				
			自動動作確認	0.7mm offset ノッチ 正常検出				
		OCR読み取り	手動動作確認	0.3mm offset ノッチ 正常検出				
			自動動作確認	0.3mm offset ノッチ 正常検出				
			手動動作確認	0.7mm offset ノッチ 正常検出				
			自動動作確認	0.7mm offset ノッチ 正常検出				
		EMO	目視で確認	ケーブルは空中配線 がないこと				
			手動動作確認	ケーブルは空中配線 がないこと				
			手動動作確認	ケーブルは空中配線 がないこと				
			手動動作確認	ケーブルは空中配線 がないこと				
	Open cassette	オープンカセット1 一体型	目視で確認	ケーブルは空中配線 がないこと				
			自動動作確認	カセットありなしセンサ信 号確認				
			手動動作確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認				
		オープンカセット2 一体型	目視で確認	ケーブルは空中配線 がないこと				
			手動動作確認	カセットありなしセンサ信 号確認				
			自動動作確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認				
		オープンカセット1 分離型	目視で確認	ケーブルは空中配線 がないこと	12/16	G	Q	K
			手動動作確認	カセットありなしセンサ信 号確認	12/16	G	Q	K
			手動動作確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G	Q	K
		オープンカセット2 分離型	目視で確認	ケーブルは空中配線 がないこと	12/16	G	Q	K
			手動動作確認	カセットありなしセンサ信 号確認	12/16	G	Q	K
			手動動作確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G	Q	K
		オープンカセット3 一体型	目視で確認	ケーブルは空中配線 がないこと				
			自動動作確認	カセットありなしセンサ信 号確認				
			手動動作確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認				
		オープンカセット4 一体型	目視で確認	ケーブルは空中配線 がないこと				
			手動動作確認	カセットありなしセンサ信 号確認				
			手動動作確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認				
		オープンカセット3 分離型	目視で確認	ケーブルは空中配線 がないこと	12/16	G	Q	K
			手動動作確認	カセットありなしセンサ信 号確認	12/16	G	Q	K
			手動動作確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G	Q	K
		オープンカセット4 分離型	目視で確認	ケーブルは空中配線 がないこと	12/16	G	Q	K
			手動動作確認	カセットありなしセンサ信 号確認	12/16	G	Q	K
			手動動作確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G	Q	K



SST向けAI100  
出荷チェックリスト

大項目	中項目	小項目	テスト方法	確認内容	日付	実施	確認1	確認2
ソフト	アプリケーション	基础库		VC库、.NET库	4/15	K	Q	G
		软件工具确认		Register工具、IniConfig工具	4/15	K	Q	G
		马达驱动		东方马达MEXE02	4/15	K	Q	G
		<del>NPM软件</del>		<del>MINAS</del>				
		<del>RAMDISK</del>		<del>RAMDISK</del>				
		安装TeamViewer		安装TeamViewer	12/15	K	Q	G
	セッティング	检查GDET	77:2030731	板子的程序版本	4/15	K	Q	G
		拷贝usr文件夹		拷贝usr文件夹	12/16	K	Q	G
		关闭		开始菜单内容项	4/15	K	Q	G
		增加磁贴		此电脑、控制面板、回收站、Notepad、Paint、Calc	4/15	K	Q	G
		移除休眠		移除睡眠、取消快速启动、设置黑屏时间为从不	12/15	K	Q	G
		桌面增加		<del>快速方式, dpaf</del> 快捷方式, stg快捷方式	4/15	K	Q	G
		关闭Windows系统更新			4/15	K	Q	G
	準備	准备键盘、鼠标、显示器			12/18	Q	K	G

カメラ 調整	O1マ フ	COD画面に赤い十字線を映すこと	目視で確認					
		ドラフトモードにある際、十字線を見ること	目視で確認					
		正確にCODオートフォーカスを行う	目視で確認					
	O5マ フ	欠陥を測定して、マーキングします	目視で確認	マーキング動作後でも一旦スキャンして確認				
		CODで確認	目視で確認	CODでBSでマーキングしたマークの調査				
		X,Y 上下左右移動ボタン、指定座標移動ボタン	目視で確認	動作中に使用停止				
	Z軸上下移動のドラッグバーとボタン		目視で確認	動作中に使用停止				
		BS, TS, PDのモード切り替え	目視で確認	動作中に使用停止				
		オートフォーカスボタンと欠陥リスト	目視で確認	動作中に使用停止				
	base offset	base offsetを使っているか、もしくはbase offsetとエリアoffset	目視、測長機能で確認	マーキング動作が終わった時に欠陥が十字線の中心に戻る				
		base offsetの設定	目視、測長機能で確認	最も相応しい値を設定する				
		各区域のoffsetの設定	目視、測長機能で確認	各区域においても欠陥が四つのマークの中心にあること				

カメラ 調整	マークの間隔が揃っているか、パワツキ	目視、測長機能で確認	四つマークが中心と距離一致のこと、50um設置可能					
	動作時「stop」ボタン	目視で確認	「stop」を押したらマーキング機能直ぐに停止して、元の位置に戻る					
	四角と中心部にある時の打ち込んだマークの大きさを確認	目視で確認、測長機能で縦横を測って確認	バックラッシュに注意、マークサイズ: 5~8um程度					



SST向けAI100  
出荷チェックリスト

大項目	中項目	小項目	テスト方法	確認内容	日付	実施	確認1	確認2
マシンの 目視 確認	マシンの 目視 確認	周辺と中心部にある 時の打ち込んだマー クの大きさを確認	目視で確認、測定機で距離 を測って確認	バックラッシュに注意。マーク サイズ 5~8mm程度				
		マーク形状の確認	目視で確認	形崩れる時、打ち込み深さを 各位置の大きさを調整、どう してもある所に打痕を付けら れない様に、 <del>打</del> 打ち込み深 さを調整するではなく、CCDカメ ラの焦点を手動で下に少し動 かして打ち込む				
	マシンの 目視 確認	全体調整しましたら、 最終確認	目視 延長機能で確認	マーキング基準 OCD ± 10μm SS ± 30μm				
	マシンの 目視 確認	キャプチャーレート対 応	指定のエリアを10回連続で検 査して、繰り返し測定時の検出 確率を算出	機能確認				
	マシンの 目視 確認	ヒストグラム解析機能	測定結果から強度(HMI0、 PMT1、PD)・カウント数のヒスト グラムを計算・表示する	ヒストグラム確認、ヒスト範囲 (Xmm)を任意に指定できるよ うにする。				

出荷 前確 認	メカ 関係	△追加：付属品準備		付属品一覧表で確認				
		△追加：運輸中固定	付属品一覧表で確認					
		石定盤固定金具	金具で石定盤と架台繋がって います。					
	PC関 係	アジャスター	アジャスタを最高点まで上昇					
		清除D盤除usr文件夹 外的的所有其他文件夹						
		清理不用的工具软件 、整理桌面及清空回 收站						
		备份usr文件夹数据						
		log打印级别info						
		硬盘copy						

そのほか	STG平行度	CCDカメラのToolで確認	X方向: 1.9um	12/16	G	Q	K
			Y方向: 4um	12/16	G	Q	K
	AF高さ	Zposデータを確認	左上: 1.481	12/16	G	Q	K
			右上: 1.442	12/16	G	Q	K
			左下: 1.447	12/16	G	Q	K
			右下: 1.444	12/16	G	Q	K
	電流確認	電流メータで装置全体確 認	待機中: 1.36	12/16	G	Q	K
			検査中: 1.42	12/16	G	Q	K
			搬送中最大: <del>1.8</del> 2.0	12/16	G	Q	K
			上昇中: 110mA	12/16	G	Q	K
	Z軸電流確認	Z軸電流確認	下降中: 150mA	12/16	G	Q	K



SST向けAI100  
出荷チェックリスト

付属品一覧表			
品名	個数	輸出	確認
Φ12inchホルダー			
Φ8inchホルダー			
Φ6inchホルダー			
6025ホルダー	1		
モニター	1	装置と一緒に	
スミフポート	1	装置と別	
カセット	2	装置と別	
マウス	1	装置と一緒に	
キーボード	1	装置と一緒に	
マウスパレット			
ネジ	若干	装置と一緒に	
束線バンド	若干	装置と一緒に	
テープクリップ	若干	装置と一緒に	
ネジクリップ	若干	装置と一緒に	
養生テープ	1	装置と一緒に	
クリンルーム用 ウエス	若干	装置と一緒に	
ケミカルFFU本体	2	装置と一緒に	
ケミカルFFUウル パーフィルター	2	装置と一緒に	
ケミカルFFUケミ カルフィルタ	2	装置と一緒に	