

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	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と止めてる	12/18	Q	K	G
		扉	ドアを閉じて目視で確認	ドアがしっかりと閉まっている				
架台移動部	架台移動部	X軸リミット	手でドライバーで回して確認	ドライバーで回して確認				
		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と止めてる	12/16	G	K	Q
		Y軸リミット	手でドライバーで回して確認	ドライバーで回して確認				
		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と止めてる	12/16	G	K	Q
光学ヘッド	接着剤で固定	ヘッド上ブロック	ネジは1個づつドライバーで確認	ネジがしっかりと止めたブロックはねじロックを打つ	12/16	G	K	Q
		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	
	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	テスト品など使わないものを取り外す	余計なものが無いことを確認	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ー吹き	光学レンズ全部エアー吹き	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きっぱなし確認	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と拭く	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	手で測定して確認	手で測定して確認					
	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	手で測定して確認	手で測定して確認					
	打ち込み軸がスムーズに動けること	手で測定して確認	手で測定して確認					
	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	手で測定して確認	手で測定して確認					
	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)	手で測定して確認	手で測定して確認					
	マーキングエリア	手で測定して確認	手で測定して確認					

箱村:工
高:K
曲:Q
巣: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、ドアスイッチ開閉	LED点灯、IO信号OFF、装置停止	12/16	G	K	Q
		ライトカーテ動作確認	装置動作中、遮光動作を行い	できるだけ見えないように隠す	12/16	G	K	Q
		装置内部配線	目視で確認					
		モニタ電源コード長さ	物差して確認					
		モニタHDMIコード長さ	物差して確認					
		USB延長ケーブル長さ	物差して確認					
		装置電源コード長さ	物差して確認	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軸ディーリング指示書と Ladas.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「Ladas.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いないことを確認	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、搖ったり	コネクタが固定している事を確認	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
	.ini確認	検査速度：	検査速度：	SCAN_SPEED=35000	12/15	K	Q	G
		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
		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	RackSlots5=	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		12/15					
			12/15					

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
			6025検査時間 :	320 s	12/05	Q	K	G
			装置全体WPH :	9.7	12/16	Q	K	Q
光学	PDM感度確認	ドットマスク	マスクID : DOTMASK-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	G
			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マスク右下	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
				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 : HOLEMASK-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
	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搬入アーム	FOUP搬入アームが正しく停止する。				
		開閉動作	ドアの自動動作確認	ドア開閉がスムーズに				
		クランプ動作	手作業による操作確認	クランプが正常に動作、確実に				
		マッピング機能	初期化確認	初期化が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
		EMO	手錠で確認	手錠が正しく動作する。				
EFEM	LoadportB	FOUP検出センサー	FOUP搬入アーム	FOUP搬入アームが正しく停止する。				
		開閉動作	ドアの自動動作確認	ドア開閉がスムーズに				
		クランプ動作	手作業による操作確認	クランプが正常に動作、確実に				
		マッピング機能	初期化確認	初期化が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
			初期回転確認	初期回転が正しく実行される。				
		EMO	手錠で確認	手錠が正しく動作する。				
	Opener	Smifpod検出センサ	Smifpod載せたらIO信号	ボード検出I0ON	12/15	Q	K	G
			Smifpod正常載せたらIO信号	インタロックI0ON	12/15	Q	K	G

单層 多層を区別

safe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
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	多層スマート載せたら認識	12/15	K	Q	G	
		単層ポート区別認識	単層スマート載せたら認識	12/15	K	Q	G	
	マッピング機能	認識可能か確認	多層スマートのマッピング	12/15	K	Q	G	
		認識可能か確認	単層スマートのマッピング	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	
	UD①/UD② 搬送 OpenCassette ↓ Stage ↓ OpenCassette	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認
		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	
	UD②/UD② 搬送 OpenCassette ↓ Stage ↓ OpenCassette	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認
		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	
		手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認
EFFM	ロボット 単層 搬送 Opener ↓ Stage ↓ Opener	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認
		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	
		手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認
		手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認
		手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認
		手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認
	多層 搬送 Opener ↓ Stage ↓ Opener	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認	手動動作確認
		手動動作確認	6025ガラス正常搬送	12/15	K	Q	G	
		手動動作確認	6025ガラスありなし正常検出	12/15	K	Q	G	
		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
アライナー	ノッチ位置検出	手動動作確認	0.3mm以内	正確検出				
		手動動作確認	0.5mm以内	正確検出				
		手動動作確認	0.7mm以内	正確検出				
		手動動作確認	1.0mm以内	正確検出				
	OCR読み取り	手動動作確認	0.3mm以内	正確検出				
		手動動作確認	0.5mm以内	正確検出				
		手動動作確認	0.7mm以内	正確検出				
		手動動作確認	1.0mm以内	正確検出				
	EMO	目視で確認	手動動作確認	正確検出				
		目視で確認	手動動作確認	正確検出				
EFFM	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	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G1	Q	K
		手動動作確認	カセットありなしセンサ信号確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G1	Q	K
		手動動作確認	ケーブルは空中配線 がないこと	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G1	Q	K
		目視で確認	ケーブルは空中配線 がないこと	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G1	Q	K
	オープンカセット2 一体型	手動動作確認	カセットありなしセンサ信号確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G1	Q	K
		手動動作確認	ケーブルは空中配線 がないこと	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G1	Q	K
		目視で確認	ケーブルは空中配線 がないこと	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G1	Q	K
		手動動作確認	カセットありなしセンサ信号確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G1	Q	K
Open cassette	オープンカセット1 分離型	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	ケーブルは空中配線 がないこと	12/16	G1	Q	K
		目視で確認	ケーブルは空中配線 がないこと	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G1	Q	K
		手動動作確認	カセットありなしセンサ信号確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G1	Q	K
	オープンカセット2 分離型	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	ケーブルは空中配線 がないこと	12/16	G1	Q	K
		目視で確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	ケーブルは空中配線 がないこと	12/16	G1	Q	K
		手動動作確認	カセットありなしセンサ信号確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G1	Q	K
	オープンカセット3 分離型	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	ケーブルは空中配線 がないこと	12/16	G1	Q	K
		目視で確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	ケーブルは空中配線 がないこと	12/16	G1	Q	K
		手動動作確認	カセットありなしセンサ信号確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G1	Q	K
Open cassette	オープンカセット3 一体型	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	ケーブルは空中配線 がないこと	12/16	G1	Q	K
		目視で確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	ケーブルは空中配線 がないこと	12/16	G1	Q	K
		手動動作確認	カセットありなしセンサ信号確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G1	Q	K
	オープンカセット4 一体型	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	ケーブルは空中配線 がないこと	12/16	G1	Q	K
		目視で確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	ケーブルは空中配線 がないこと	12/16	G1	Q	K
		手動動作確認	カセットありなしセンサ信号確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G1	Q	K
	オープンカセット3 分離型	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	ケーブルは空中配線 がないこと	12/16	G1	Q	K
		目視で確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	ケーブルは空中配線 がないこと	12/16	G1	Q	K
		手動動作確認	カセットありなしセンサ信号確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G1	Q	K
オープンカセット4 分離型	オープンカセット4 分離型	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	ケーブルは空中配線 がないこと	12/16	G1	Q	K
		目視で確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	ケーブルは空中配線 がないこと	12/16	G1	Q	K
		手動動作確認	カセットありなしセンサ信号確認	ガラスが2.5mm以上飛び出 しセンサ信号確認	12/16	G1	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
アプリケーション	アブリケーション	基础库		VC库、.NET库	12/15	K	Q	G
		软件工具确认		Register工具、IniConfig工具	12/15	K	Q	G
		马达驱动		东方马达MEXE02	12/15	K	Q	G
		NPM软件		MINAS				
		RAMDISK		RAMDISK				
		安装TeamViewer		安装TeamViewer	12/16	K	Q	G
ソフト	セッティング	检查GDET	7D-20230721	板子的程序版本	12/15	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	12/15	K	Q	G
		增加磁贴		此电脑、控制面板、回收站、Notepad、Paint、Calc	12/15	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		Icons, 快捷方式, dpaf 快捷方式, stg快捷方式	12/15	K	Q	G
		关闭Windows系统更新			12/15	K	Q	G
		准备键盘、鼠标、显示器			12/18	Q	K	G
CCD	CCD	CCD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、十字線を消すこと	目視で確認					
		正確にCCDオートフォーカスを行なう	目視で確認					
	マーキング	欠陥を検定して、マークします	目視で確認	マーキング動作後でも一回スクランブルで確認				
		CCDで確認	目視で確認	CCDでCBSでマーキングしたマークの表示				
	マーカー	X, Y, 上下左右移動六ボタン、指定座標移動六ボタン	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小ボタン	目視で確認	動作中に使用停止				
	BS, TS, PDのモード切り替え	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				
マーキング機能	欠陥	baseoffsetを設定しているか、もしくはbaseoffset + エリアを設定	目視、測長機能で確認	マーキング動作が終わったら欠陥が十字線の中心に来る				
		base offsetの設定	目視、測長機能で確認	最も確実しい値を設定する				
	各区域のoffsetの誤差	各区域のoffsetの誤差	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				
		マークの間隔が均一になっているか(ハフタキ)	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、50km設置可能				
測距	測距	マークの機能停止とCCDカメラが打消する欠陥位置に戻る	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				
		四道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、測長機能で縦横を図って確認	バックラッシュに注意。マークサイズ 5~8mm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
マーキング機能	基部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、測定機器で距離を図って確認		バックラッシュに注意。マークサイズ $\pm 0.5\mu m$ 程度				
	マーク形状の確認	目視で確認		形成される時、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、にて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				
	全体調整しましたら、確認確認	目視、測定機器で確認		マークリング基準 CCD ± 16.2μm, BS ± 30μm				
	キャプチャーレート確認	指定のエリアを10回連続で検査して、機材返し測定終の検出確率を算出		機能確認				
	ヒストグラム解析機能	測定結果から確度(FM10, 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、レン範囲($Xmin$)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				
		石定盤固定金具	金具で石定盤と架台繫がっています。			
		アジャスター	アジャスターを最高点まで上昇			
	PC関係	清除D盘除usr文件夹外的所有其他文件夹				
		清理不用的工具軟件、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				

その他	STG平行度	CCDカメラのToolで確認	X方向: $1.9\mu m$ Y方向: $4\mu m$	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: 2.0	12/16	G	Q	K
			上昇中: $110mA$	12/16	G	Q	K
		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
中2inchホルダ			
中3inchホルダ			
中5inchホルダ			
6025ホルダー			
モニタ	1	装置と一緒に	
スマートポート	1	装置と別	
カセット	2	装置と一緒に	
マウス	1	装置と一緒に	
キーボード	1	装置と一緒に	
マウスピレット			
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 バーふいルタ	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	