

Set-up Check Sheet (セッアップチェックシート)

Date (日) : Month (月) : Year (年) :

Set Up (セッアップ)	GL (班 長)	SEC. CHIEF (係 長)

① เคลื่อนย้าย Tester/Handler

② ทำการเตรียม Lot (ロット準備)

③ ทำการติดตั้ง Box

④ ตรวจสอบโปรแกรม (プログラムチェック)

⑤ Type Change (タイプ交換 形状変更)

⑥ Manual Check

⑦ Set-up Handler (ハンドラーセッアップ)

⑧ ตรวจสอบ Good NG Sample (キープサンプルチェック)

⑨ การตรวจสอบสภาพภายนอก (外觀チェック)

⑩ ทำการ SS ความเรียบร้อย ในการ Set up (SSチェック)

ส่งมอบให้ OP (~引渡し)

① ทำการเคลื่อนย้ายและติดตั้งอุปกรณ์ที่จำเป็นสำหรับการ Test ที่ Handler (必要なテスター・ハンドラーを移動設置する)  
- ตรวจสอบมีการติดตั้งและเชื่อมต่อสาย Network หรือไม่  
! ถ้ามีการเคลื่อนย้ายระหว่างชั้น ต้องทำการ Request TE  
ตรวจสอบ Tester ! (\* フロー-間移動の場合は、計測依頼! )

② เมื่อโรงงานที่ทำการผลิตแล้ว ยังไม่มีการ Set-up  
ให้เตรียม FT OIS・Box・โปรแกรม Test และ Good NG sample ขึ้น (機種交換待ちのロットをハンドラーまで運ぶ。)  
(指示書・BOX・プログラムなどを準備する)

③ ทำการติดตั้งสายเคเบิลของ Box และ Option  
(รวมถึงสายเคเบิล J1 : J2 : J3)  
[ BOX・オプションのケーブルを接続する (J1・J2・J3含む) ]

④ ทำการโหลดโปรแกรมโดยนำ FT OIS มาทำการป้อน ชื่อโปรแกรมเข้า Tester จะทำการโหลด โปรแกรม จาก Host อัตโนมัติ [ プログラムをロードし指示書のプログラムと同じかチェックする \* プログラムロードの際に、Bin16 設定値を条件表に Bin16 設定値を条件表に従って必ずセットする。]  
[SETUP作業標準書参照] ]

⑤ ใช้ JIG ในการติดตั้งตำแหน่ง Pocket , Socket Holder ติดตั้ง Lead Press  
[位置決めキット・プログラック・セッリット]

⑥ การยืนยัน Good NG Sample โดยใช้ Manual Socket ให้ทำการ Manual งาน Good และ NG อย่างละ 1 Pcs และทำการ Repeat 10 ครั้ง จะต้องผ่านทั้ง 10 ครั้ง  
[ 認識がOKの場合良品・不良品 各2Pcsずつ確認NGの場合保全依頼する ]

⑧ ทำการตรวจสอบการทำงานของเครื่องจักร โดยให้ทำการ Auto Run งาน Good & NG Sample อย่างละ 5 Pcs โดยการคัดแยก Good ต้องเป็น Good / NG ต้อง NG  
! 良品が良品に不良品が不良品に分類される事各5Pcsずつ測定の手!

⑨ การตรวจสอบสภาพของ Lead ให้ใช้กล้อง Microscop ขนาด 20x หรือ 40x สำหรับงาน small PKG  
\* ถ้า NG (1 Tray , 1 Tube) ให้ทำการ setup ใหม่หรือ Request PM.  
[足曲り・か・ねをOPが確認異常があれば再セッアップか  
保全依頼する (HLEI・Ifu-ブ) \* 確認は顕微鏡で確認する]

⑩ การตรวจสอบสภาพความสะอาดรอบ ๆ บริเวณ M/C  
[機台廻り・機台下・不要リット等]SSを行う]

การตัดสินใจ [判定]

การลงบันทึก (記 録)

ก่อนการปฏิบัติงาน (前作業)

เวลาเริ่ม Set Up (準備時間)

PKG. Name (形状名) SSOP-A24

Device (機種名) 62012FS(8B)

Lot No (ロットNo.) 1628A4237V

Handler No (ハンドラーNo.) FT-T-010

Tester No (テスターNo.) A Ch 051TSX B Ch 051TSX

A Ch FTB-1 B Ch FTB-1

Test Box or Board (BOX名) F2 BD3702 D2/1 BD3702

Adaptor (アダプタ) D2/1 BD3702FV D2/2 BD3702FV

Dutocard (ダットカード) D2/1 BD3702FV D2/1 BD3702FV

Bridge cable (ブリッジケーブル) C2/1 BD3702FV C2/2 BD3702FV

☞ Box มีการเชื่อมต่อกับ Tester หรือไม่ ? (BOXの接続は) OK : NG

☞ มีการใช้ Option หรือไม่ ? (オプションは) 有 (要) : 無 (不要)

☞ มีการเชื่อมต่อกับ Option หรือไม่ ? (オプションの接続) OK : NG

ชื่อ Option (オプション名) ค่าที่ทำการ Set (設定値)

2010 ---

2010 ---

2010 ---

2010 ---

2010 ---

2010 ---

☞ Program Name (プログラム名) : FD62012B

Type change package from SSOP-A24 to SSOP-A24

タイプ交換 した ( PIN から PIN ) ・しない

เฉพาะงาน QFP (QFPのみ) IFTN10 ตรวจสอบ Vacuum Pad (吸着コネクタ交換) เปลี่ยน (した) : ไม่เปลี่ยน (しない)

ตำแหน่งการติดตั้ง Socket (ソケット位置決め) OK

QR Code socket (QRコードソケット) AOXQ

การตัดสินใจสภาพ Socket (ソケット確認) A : B : C

การตัดสินใจสภาพ Lead Press (リード押え) A : B : C

มีการเปลี่ยนประเภทของ Trayหรือไม่ ? (トレイは) เปลี่ยน (した) : ไม่เปลี่ยน (しない)

เฉพาะงาน SOP (SOPのみ) ตรวจสอบเช็คปรับตั้งชุด Stopper [分離部(スリット)の調整チェック] OK

การตัดสินใจสภาพ Socket (ソケット確認) A : B : C

การตัดสินใจสภาพ Lead Clamper (リード押え) A : B : C

☞ Manual Check (認識確認)

ทำการ Test เข้าไปมา (繰り返し精度) ( 10 )/10 OK・NG

เวลา Setup เสร็จ (終了時間)

ทำการยืนยันหลังการ Request TE (計測対応後再確認) ( 10 )/10 OK : NG

☞ มาตรการรวมของทุก PKG (共通項目)

Good (良品) ( 5 )/5 OK : NG

NG (不良品) ( 5 )/5 OK : NG

Nishiki camara (認識カメラ) ใช้ : ไม่ใช้ ( 5 )/5 OK : NG

Bent Lead (足曲りは) A : B : C

KAKE・HIGE・การเป็นรอยของงาน (か・ヒゲ・ね) A : B : C

☞ มาตรการของ BGA PKG (BGA項目)

Small Ball (ボール・はつぶれは) A : B : C

Bent Tape (テープ曲りは) A : B : C

☞ กรณีที่มี NG (NGの場合) ให้ทำการตรวจสอบอีกครั้ง (再確認)

ถ้าตัวชิ้นงานเป็น NG จริง ⇒ ทำการ Set up ใหม่ (再セッアップ)

ยังเป็น NG อีก ⇒ ให้ทำการ Request PM (保全依頼)

☞ สภาพการ 5s ⇒ OK : NG

เวลารวม (セッアップ時間合計) นาที (分) เวลาการตรวจสอบ (点検時間)

ผ่าน (合格) : ไม่ผ่าน (不合格)