

# Sentflow START UP GUIDE

セントフロー スタートアップガイド



Sentflowで「かしこく工程改善」  
はじめてみませんか？

検査工程の  
負担を軽減

Simple



欠陥位置にマーキング、そのあと品質データを手入力、さらに生産管理システム端末にも入力…ああ、面倒だ。



検査結果はSentflowが自動集計。製造情報・品質情報を自動的にサーバへ蓄積することで、オペレーターの負担を大幅に軽減するとともに、人為的なミスも防止。さらに既存の生産管理システムとのリンクも可能です。

### User's Voice

●これまで手書きしていたスクラップログを自動化でき、ベリファイ作業を大幅に削減し、人的な作業ミスをなくすことができた。(K社様)

●検査担当者の「目」となって、不良発生状況を管理担当のエンジニアに的確に伝えることが出来るようになった。(S社様)

VTseries



欠陥種別選択  
(テンキー入力)

Sentflow



- ロット情報
- 製造履歴
- 欠陥種別
- 欠陥位置
- 欠陥画像  
etc.

品質情報

品質管理  
サーバ



生産情報

生産管理  
サーバ



パターン  
カット指示

時間のロス  
を最小化

Timely

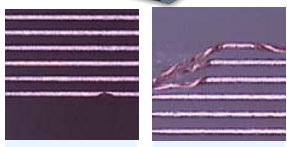


夜勤で検査したロットで欠陥を発見。翌朝、問題の工程に連絡したら、すでに製品が流れ、大量の不良が発生。もっと早く伝えられていれば！



重要欠陥や重複欠陥を不良工程にリアルタイムにフィードバック。ライン全体のチェック機能として、問題発生を未然に防ぎます。

VTseries



同一断線発生  
パターン剥離発生  
(エッチング欠陥)

Sentflow



- エッチング不良発生
- 露光不良発生



品質管理担当者

- エッチング不良発生



エッチング担当者

- 露光不良発生



露光担当者

### User's Voice

●不良発生時のモード調査・解析のためのデータを、自動かつリアルタイムに収集してくれるので、手間や工数を削減しながらムダやロスを排除し、作業効率と品質の改善を両立することができた。(D社様)

●不良発生時の初期アクション(マップ化や写真提出など)を簡略化できた。(N社様)

社内のグッド  
コミュニケーション

Accessible



他部門から品質の問合せが殺到。  
その度にデータ収集に追われる毎日。  
やってられない…。



Sentflowなら、イントラネット上のどこからでも品質情報にアクセス可能。  
工程間のコミュニケーションツールとしても大活躍します。



品質事務所

生産棟に行かなくても  
検査履歴を確認可能!

露光室

品質確認に  
クリーンルームの  
出入りが不要。  
クリーン度維持に  
貢献できます。

User's Voice

- 各部署からの製品処理後の問い合わせが、セントフローのデータベースを使用する事により、事後調査する必要がなくなった。(N社様)
- Webブラウザ上で簡単に検査結果を閲覧できるようになったので、スキルを問わず誰でも、不良項目ごとの発生件数抽出や不良写真での状況確認が簡単にできるようになった。(Y社様)

QC資料も  
思いのまま

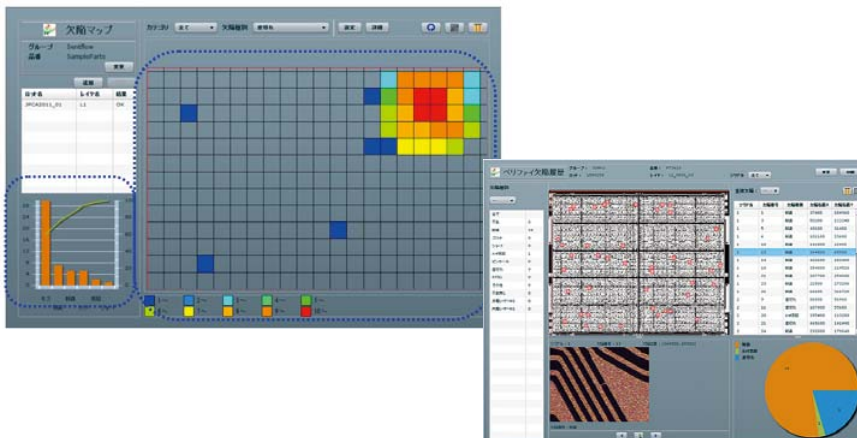
Reduce-time



品質会議やQC報告会の資料作りのため、  
検査部門の品質履歴を集計していたら  
それだけで1日が終わってしまった。勘弁してよ!



品質履歴は任意のロット、装置、期間でソート可能。Sentflowのレイアウトは  
QC、TPMに準拠しているため、画面を貼り付けるだけで会議の報告書になります。



User's Voice

- 写真付きの資料を速やかに作成できる。不良発生傾向調査・資料作成の時間が短縮でき、10ロット分の資料作成にかかる時間が2時間から10分に短縮された。(D社様)

さまざまな設備と  
情報連携

Traceable

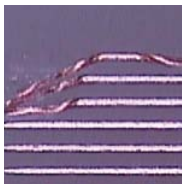


出荷後にクレームが発生。品質履歴は残っているけど、  
原因調査には欠陥画像の収集や分析作業に時間がかかる。  
同じような問題が他のロットにまで影響していないか心配だ…。

製造履歴と品質履歴の紐付けにより、問題点の絞り込みや影響範囲の特定が容易に。

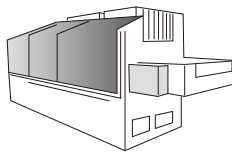
Ledia・Mercurexで個片に品質管理パターンを焼き付ければ、個片断裁後の追跡も行えます。

### 重大欠陥発生



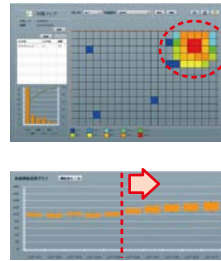
図版aaa  
ロットxxx  
オーバーエッチング

### 製造装置・履歴を検索



エッチング1号機 製造履歴  
4/1 10:10 ロットxxx  
4/1 10:20 ロットyyy  
4/1 10:30 ロットzzz

### 装置や時間での 傾向分析



### User's Voice

●試作品等の不良状態のマップ化や、不良写真保存の簡略化に大きく貢献でき、製品歩留まり改善のために必要となる前工程への情報の収集が容易に。また、万一問題が起こった場合にも、影響範囲の特定や絞り込みが期待できる。(N社様)

- 管理ナンバー
- 2次元バーコード



Ledia



Mercurex

#### 【Sentflowユーザー様情報】

- K社様：PIシリーズ6台、VTシリーズ8台(2009.1月導入)
- S社様：PIシリーズ6台、VTシリーズ7台(2011.1月導入)
- Y社様：PIシリーズ2台、VTシリーズ2台(2011.4月導入)
- D社様：PIシリーズ1台、VTシリーズ1台(2011.9月導入)
- N社様：PIシリーズ6台、VTシリーズ12台(2012.5月導入)

本カタログの仕様ならびに機械デザインは改良のため変更されることがあります。

## 大日本スクリーン製造株式会社

株式会社 メディアテクノロジー ジャパン [PE営業部]

東日本 / 135-0044 東京都江東区越中島1-1-1 ヤマトネ深川1号館1階 03-4334-7217(代)  
西日本 / 615-0864 京都市右京区西京極新明町13-1 075-326-6381(代)

www.screen.co.jp

このカタログはベジタブルインクを使用しています。  
No.150-137 2013年6月発行 040BSM(R0-1)