

検査日	2025年7月10日	(機械の仕様・規格を記入する。)			
商品名	蒸着装置	電源電圧	3φ200V	到達圧力	$4.0 \times 10^{-4} \text{Pa}$
型式	VPC-410	電源電圧	1φ200V	排気時間	$4.0 \times 10^{-3} \text{Pa}/8 \text{分以内}$
メーカー名	アルバック	電源電圧	1φ100V	蒸発電源	0~10V
機械Ser.No		周波数	50/60Hz	蒸発電源	Max150A
製造年月	年 月				

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	○
6 データバックアップ	PLC (未対象) TP (未対象)	

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。

■動作確認環境

当社 社内用チラーを使用し実施



■RP起動確認

→粗引き13Pa以下を確認→OK



■DP起動確認

→約1時間にて $3.2 \times 10^{-3} \text{Pa}$ を確認

メーカー仕様書値	$4.0 \times 10^{-4} \text{Pa}$
当社 製品	$3.2 \times 10^{-3} \text{Pa}$



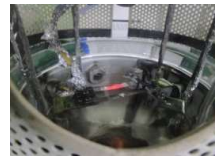
取扱説明書(有り)

■加熱 確認

	電流値	結果
電極 1	60A	OK
電極 2	—	欠損にて未確認
電極 3	60A	OK



電極 1



電極 3



電極 1



電極 3

加熱時の真空度
差異確認

参考値

4時間後の到達圧力

 $1.2 \times 10^{-3} \text{Pa}$

注意

①到達圧力・排気時間がメーカー仕様値に及ばず

②電極 2の加熱部の部品が欠損



修理・改造履歴

年月日	修理・改造記録	作業者

File Maker入力

動作(条件付OK)

作業工数[33H]

検査担当者[林]

ユーザー名【 】

(備考欄コメント)

到達圧力未達及び排気時間未達の条件付OKとします

出荷日 年 月 日

[責任者]

總務

■到達圧力未達に付きRP単体での圧力測定及びリークテストを実施

RP単体での圧力測定

吸気口にて測定



実 測 値	$3.4 \times 10^{-1} \text{ Pa}$	問題無し
-------	---------------------------------	------

フレキホース→三方バルブ

繋ぎ口にて測定



実 測 値	$6.5 \times 10^{-1} \text{ Pa}$	参考値無し
-------	---------------------------------	-------

当社のヘリウムリークディテクターを使用しリークテストを実施



備考

RPポンプ単体での到達圧力に問題はなく
またリークは御座いません

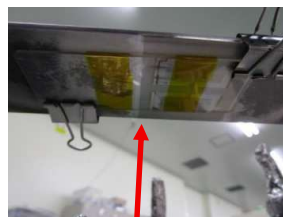
■成膜確認・AG(銀)φ1.5mmx30mm 4本



材料設置



成膜基板(ガラス)



基板セット状態



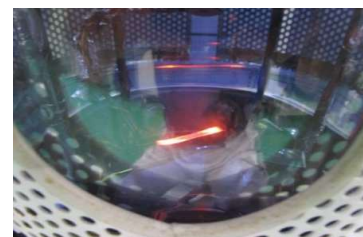
成膜時到達圧力 1.1×10^{-3}
DP起動後約3時間



70Aにて溶解を確認



100A



電流値を徐々に上げ成膜コントローラーにて膜厚を確認
70A→80A→100A



成膜を確認