

管理番号

P31177

動作確認チェックシート

検査日	2026年1月9日	(機械の仕様・規格を記入する。)			
商品名	エッティング装置	電源電圧	3φ AC200V、50A	エッティングガス	0.1MPa
型式	RIE-300NR	周波数	50/60 Hz	ウェーハサイズ	300mm
メーカー名	サムコ	ドライポンプ	SDE90U-118	ターボ分子ポンプ	TMP-1003LMC
機械Ser.No	29A2367	圧縮空気	0.5~0.7MPa	RF電源	AX-1000Ⅲ
製造年月	2007年12月	DP用圧空	0.1~0.7MPa		

△	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	○

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。

・外観確認 …異常なし



・到達真空確認

ポンプ起動後(約22h)
到達圧力: 7.09E-5 Pa

・手動操作

※手動プロセスコードNo.不要

条件設定入力 確認

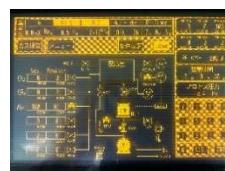


フロー記号タッチ入力 確認

・手動プロセス

設定①: RF出力200W Arガス100SCCM 圧力10Pa

反射波: 0W 放電確認



・電源投入

システム/ポンプ起動 … 異常なし アラーム発報なし

※冷却水・圧空を低下させアラーム発報 確認済



設定②: RF500W Arガス100SCCM 圧力10Pa

反射波: 1W 放電確認



・自動プロセス

別紙参照

修理・改造履歴

年月日	修理・改造記録	作業者

SHIRASAGI入力

(備考欄コメント)

[責任者]

動作(OK)

作業工数[40H]

システム設定パスコード「1026」

検査担当者[山本]

ユーザー名[]

出荷日 年 月 日

・自動プロセス動作確認 … 異常なし

・レシピ作成

※RF出力:200/800W、Arガス:50/100SCCM、

処理圧力:10/50Pa

… いずれの条件においても反射波0~3W、放電良好

例1) レシピ1 ステップ3 … RF800W、Arガス100CCM、圧力50Pa、1min.



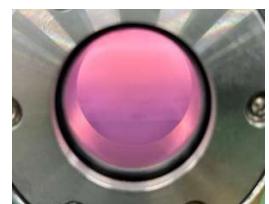
圧力50Pa調整



RF800W印加



FWD:799W REF:3W

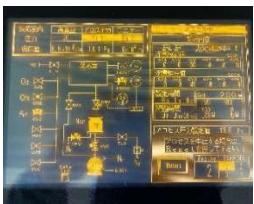


放電良好

例2) レシピ2 ステップ1 … RF200W、Arガス50CCM、圧力10Pa、1min.



圧力10Pa調整



RF200W印加



FWD:198W REF:0W



放電良好

・処理後のチャンバー内部確認 … パーツ異常なし

