

管理番号

P90283

動作確認チェックシート

検査日	2025年 10月 17日	(機械の仕様・規格を記入する。)			
商品名	アッシング装置	電源電圧	AC200V 75A	Gasユニット	2系統(O ₂ ,N ₂)+N ₂ /ページ
型式	TGA-3822	ウエハーサイズ	φ150mm	真空計	COLD-10+GP-1SRV
メーカー名	東京応化工業	処理室	2チャンバー仕様 石英製	圧力制御器	APC-RS50C
機械Ser.No	T-0712706	RF電源	2KW 13.56MHz	真空ポンプ	AA70W+AA30(荏原)
製造年月	2007年12月	搬送システム	2カセット+1搬送ロボット	チラー	CH402B+P32E(タイテック)

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。	※立上げ中
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 (済・未対象・NG) TP (済・未対象・NG) BT交換 (済・未対象・未)	

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。

- 1 外観確認: 著しい傷や破損等の異常無し
- 2 本体起動確認: 異常発生無し、ポンプ、チラー起動及び装置本体POWERスイッチON後の異常発生無し
- 3 「RESET」確認: 異常発生無し、装置イニシャライズ動作異常無し
- 4 大気搬送確認: 異常発生無し、大気搬送モードにてダミーウエハをA,BカセットやA,Bチャンバーへ搬送、異常発生無し
- 5 真空到達度確認: 真空引き1時間後の真空度測定、チャンバー温度: 20℃ Aチャンバー: 2Pa Bチャンバー: 3Pa
- 6 チャンバー昇温確認: 60℃設定時の表示温度を確認(チラーLOCAL仕様、チラー本体低高温設定値内で確認)
60℃設定: Aチャンバー装置側60℃、チラー側60.4℃ Bチャンバー装置側60℃、チラー側60.2℃
- 7 レシピ搬送確認: ダミーウエハを使用、レシピ条件: 温度20℃、O₂ 100ml/min、圧力100Pa、RF出力1000,1500,2000W
A,Bチャンバー共に放電中の反射波0W、処理済ウエハカセット回収確認済、異常発生無し



装置本体



搬送ロボット



カセットステージ

取扱説明書(有)

修理・改造履歴

年月日	修理・改造記録	作業者

File Maker入力

動作(OK) 作業工数[80 H]
 検査担当者[遠藤]
 ユーザー名【 】

(備考欄コメント)

】出荷日 年 月 日

[責任者]





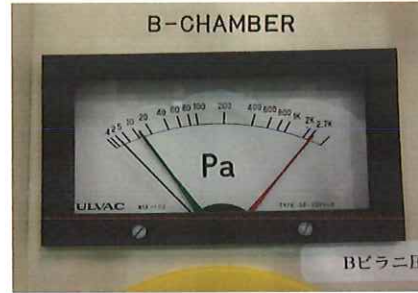
Aチャンバー



Bチャンバー



真空到達度 2Pa



真空到達度 2Pa



チャンバー昇温確認 60°C設定



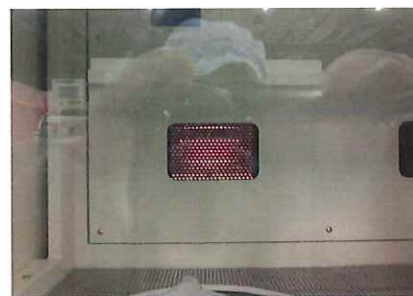
Aチャンバー



Bチャンバー



放電レシポ



Aチャンバー



RF電源



Bチャンバー