

管理番号

PB0306

動作確認チェックシート

検査日	2026年 2月 13日	(機械の仕様・規格を記入する。)			
商品名	酸化膜犠牲層ドライエッチング装置	電源電圧	AC200V 3φ 75A	搬送仕様	1カセット+1ロボット(R,Z,θ)
型式	VPX-023 SLE-012	ワークサイズ	φ 150mm, φ 200mm	搬送チャンバ	・ロードロック室 ・トランスファモジュール1室
メーカー名	SPPテクノロジーズ	加工対象物	SiO2	プロセスチャンバ用ポンプ	iH80(エドワーズ)
機械Ser.No	CP0219	プロセスチャンバ	1チャンバ, 5枚同時処理可能	搬送チャンバ用ポンプ	NeoDry60EU(榎山)
製造年月	2015年10月	Gasユニット	・MFC(HF,アルコール+N2,N2) ・アルコール蒸気発生システム	付属設備	HF供給装置,除害装置

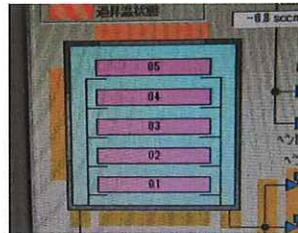
チェック項目	主な確認内容	チェック(○×)
1 外観	筐体・キャスター・継手・スイッチ等に著しいキズ・破損・動作不良はないか。	○
2 起動動作	POWER ON時に異常(異音・異臭・漏電・暴走・アラーム表示等)はないか。	○
3 SW設定	SWの機能は正常か。	○
4 保管・出荷準備	水抜き・ビス締め・清掃・入庫元に関するシール等を取り除く。	※立上げ中
5 確認シール	動作確認済シールを貼る	○
6 データバックアップ	PLC(済※メモリプロテクトによりバックアップツール形式で吸上げ) TP(済) BT交換(未※購入後交換予定)	

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。

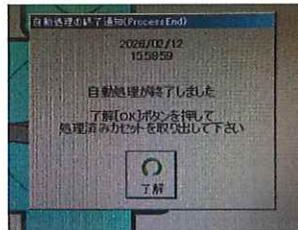
- 1 外観確認: 装置本体及びポンプ、HF供給装置、除害装置に著しい傷や破損等の異常無し
- 2 本体起動確認: 正常、装置本体電源投入後の異常発生無し(HF供給装置、除害装置を切り離し起動)
- 3 装置セットアップモード起動確認: 「立上げ」→「開始」実行による一連動作の正常終了確認済
(装置初期化、ポンプ起動、各チャンバ真空引き、ヒーター起動の自動起動)
- 4 搬送確認: 弊社治具カセット及び6インチウエハを使用、ロードロック⇄プロセスチャンバへ搬送、正常終了確認済
- 5 真空度確認: プロセスチャンバ常温真空引き1h、キャパシタンスマノメータ表示「0Pa」を確認済
- 6 自動処理確認: プロセスレシピ作成、ウエハ5枚同時処理を実施、処理済ウエハカセット回収確認済、正常終了確認済
レシピ条件: N2 5000sccm EPC圧力1.0KPa 10sec Pump 60sec
※HF、アルコールは弊社準備不可の為、N2ガスで動作確認実施
- 7 付属品: HF供給装置、除害装置、触媒塔×2、ロボットペンダント、搬送アーム(6,8インチ用)、チャンバ内部品一式



装置本体



プロセス中



自動処理終了

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

(備考欄コメント)

[責任者]

動作(OK) 作業工数[96 H]

検査担当者[遠藤]

ユーザー名[] 出荷日 年 月 日

