

NO.:	G3363-1022	VERSION:	B	PAGE:	1
------	------------	----------	----------	-------	---

晶圓廠 OXIDE FLAT ZONE 程序

壹、目的

貳、適用時機適用範圍

參、工具

肆、內容

伍、生效與修訂

NO.:	G3363-1022	VERSION:	B	PAGE:	2
------	------------	----------	---	-------	---

OXIDE FLAT ZONE 程序

壹: 目的:

確認機台溫度的TREND是否正常。

貳、適用時機與適用範圍:

製程工程師確認OXIDE爐管機台或因溫度造成產品發生問題,須拉 FLAT ZONE 來CHECK各 ZONE溫度之TREND是否正常。

參: 工具:

FLAT ZONE T/C, LR記錄器, T/C支架, T/C速度調整器, CABLE · 十字螺絲起子。

肆: 內容:

1. 將機台原來的保溫筒CAP更換為PROFILE用保溫筒(有洞),將CAP升至P04位置 ; T/C 支架置於機台後方。
2. 將T/C從CAP下方洞口伸入TUBE內。
3. 再將T/C固定在支架的ARM上, ARM升至CAP處下方。
4. 連接 LR記錄器 , 速度調整器並POWER ON。
5. 將速度調整器設定為 020 mm/min(表以每分鐘2 cm的速度移動)。
6. CABLE HOOK UP LR速度調整器及T/C支架。
7. POWER ON LR記錄器 (BOTTOM在機台左下方)。
8. 按 “DISPLAY SELECT”, 確認要使用的CHANNEL, 再按SHIFT→RANGE, 右方螢幕出現, 例如下圖:

```
CH : 1CH
MODE: XX
TYPE: XX
SPAN L: XXX
SPAN R: XXX
FILTER: OFF
```

NO.:	G3363-1022	VERSION:	B	PAGE:	3
------	------------	----------	---	-------	---

9. 以上圖為例, 選1CH

- 按F1鍵(PANEL下之FUNCTION KEY)以選擇CH1, 當CH1選定後, 游標自動移至MODE位置。按 F3以選擇 TC MODE。
- TYPE 處, 選擇 K TYPE。用 ▲ ▼ FUNCTION將游標移至下一項SAPN L。
- SAPN L/SPAN R, 設定溫度區間。
- 將游標移至 FILTER, 選擇 OFF。按ENTRY。

10. 亦可待全部選完後, 再按ENTRY。

11. LR記錄器後方有6組接頭(紅,藍), 將PROFILE TC接至已設定的CHANNEL接頭。PANEL即會顯示目前機台的溫度。

12. 按下LR記錄器右方第四個鍵” PEN LIFT”, 此時色筆會向下點。

13. 送紙速度設為1200 mm/H (表方格紙以每小時120cm速度前進) · 按下LR記錄器右方第二個鍵“CHART START”, 此時記錄紙會根據先進設定的速度向前推進。

14. 按下T/C速度調整器之▼鍵, 此時T/C會往下移動; FLAT ZONE正式開始。

15. 待T/C頂端出爐管後, 即可將方格紙退出並撕下; turn off T/C支架及T/C速度調整器。此時可將T/C拆下(因T/C溫度可能還相當高, 可待數分鐘後再拆除)。

16. T/C拆除後, 將保溫筒換回原來的(底部無洞); CHECK BOAT承接, 環境整理, 器具歸位後, 機台RELEASE即可。

伍、生效與修訂

本規範之公佈實施及其修訂核准層級皆依會簽/核決/分發依循範例為之。