

NO.:	G3363-1024	VERSION:	D	PAGE:	1
------	------------	----------	---	-------	---

## 晶圓廠 GRD-2 傳送校正程序

壹、目的

貳、適用時機

參、適用範圍

肆、使用材料

伍、使用工具

陸、內容

柒、生效與修訂

NO.:	G3363-1024	VERSION:	D	PAGE:	2
------	------------	----------	---	-------	---

## 晶圓廠 DISCO DFG-840傳送校正程序

### 壹、目的:

定期校正維護機台正常運作。

### 貳、適用時機:

有需要再校正(如更換ROBOT,傳送拖片...).

### 叁、適用範圍:

WAT DISCO DFG-840 機台。

### 肆、使用材料:

IPA,小白布,潤滑油...等。

### 伍、使用工具:

鐘錶起子,六角板手,水平儀...等。

### 陸、安全事項:

每一步驟務必確實小心執行。

使用化學品,應穿戴防護器具。

### 柒、內容:

1. 首先在 TOP MENU 進入 F5 :MACHINE MAINTENANCE
2. KEY PASSWORD :840 進入 選擇 F2:UNIT OPERATION
3. 再選擇 F7: ROBOT 將 MANUAL KEYBOARD 插在 FRONT CONNECT
4. 再按 MANUAL KEYBOARD 按 B-T1(CASSETTE A) OR B-T2(CASSETTE B) 至 CASSETTE SLOT 第一個位置 再按 A-T1(X-AXIS 前後)至 WAFER 下方 CHECK 高低 再按 D-T3 調整高低, 將數值抄下。跳出至 TOP MENU
5. 進入 F06 MAKER MAINT PASSWORD :3960
6. MONITOR SHOW : CHANGE PROGRAM TO MAKER MAINTENANCE? 按 ENTER 進入會問 CONFIRM? 則按 ENTER 進入 MAKER MAINTENANCE 主畫面, 此時再選擇 F3 VARIABLE

NO.:	G3363-1024	VERSION:	D	PAGE:	3
------	------------	----------	---	-------	---

COND

7. 選擇 F3 ROBOT 進入，選擇調整 UNIT OPERATION 抄下的值將值 KEY IN 至所要更改的項目  
(F1:ROBOT X AXIS 前後 F2: ROBOT T AXIS 左右 F3: ROBOT Z AXIS 高低)
8. 調整完畢後按 F08: BACK 跳出(按 4 次)此時 MONITOR SHOW : END OF MAKER  
MAINTENANCE, SURE? 則按 ENTER(YES)
9. MONITOR SHOW :WILL BE SAVING , SURE? 則按 ENTER(YES) MONITOR SHOW :HIT ANY  
KEY 則按任意鍵跳出
10. 接著一定要做 F01: INITIALIZE 再進入 F2:UNIT OPERATION AND 再選擇 F7: ROBOT 按 MANUAL  
KEYBOARD C-T2(SEQUENCED OPERATION LOADING WAFER) CHECK 位置是否正確。  
最後再做 MACHINE WARM UP 就完成。

## 捌、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。