

NO.: G3363-0109

VERSION: 0

PAGE: 1

晶圓廠 研磨間機台定期保養程序

壹、目的

貳、適用時機

參、使用材料

肆、使用設備

伍、安全事項

陸、操作步驟

柒、生效與修訂

捌、附件

NO.: G3363-0109	VERSION: <u>0</u>	PAGE: 2
-----------------	-------------------	---------

研 磨 間 機 台 定 期 保 養 程 序

壹、目的:

使機台維持最佳狀況,降低 DOWN TIME

貳、適用時機:

一、研磨機：

MPM：30 天

二、貼膠機：

MPM：30 天

三、撕膠機：

MPM：30 天

四、OSC-1 震盪槽：

MPM：30 天

五、手動撕膠機：

MPM：30 天

六、ADE：

MPM：30 天

參、使用材料:

IPA (異丙醇) , 無塵布 ,等.

肆、使用設備:

公制六角扳手 , 十字一字起子...等.

NO.: G3363-0109	VERSION: <u>0</u>	PAGE: 3
-----------------	-------------------	---------

伍、安全事項:

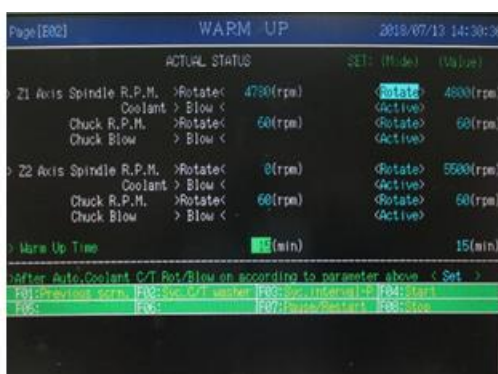
- 一. 檢視傳送請小心，避免夾傷。
- 二. 請注意，若需清除 spindle 下方異物時，必須將spindle停止,防止人員受傷。
- 三. 若需將 HPA 關閉，之前必須將 spindle 停止，待完全停止後才可將 HPA 關閉。
- 四、使用化學品,應穿戴防護器具。

NO.: G3363-0109	VERSION: <u>0</u>	PAGE: 4
-----------------	-------------------	---------

陸、操作步驟：

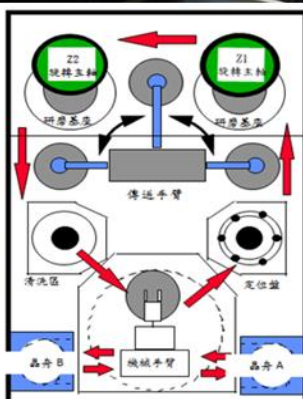
一、 研磨機：

1. 機臺外部及機臺周圍清潔，使用無塵布沾 IPA (異丙醇)擦拭，依照研磨機每月保養記錄表〈附件一〉，逐項執行檢查並記錄
2. Safety：操作前必須先將 Spindle 停止旋轉，確認無人操作機台（Warm up畫面，Key-in F8 Spindle 停止旋轉）



3. Safety：操作前先確認 Z1/Z2 Spindle inner cover open interlock 功能正常(inner cover open 無法Warm up Start)
4. 檢視機台內部研磨環境，清除研磨粉層，確認 Wheel Status

菜瓜布、小白布 Clean Z1/Z2 Area，並確認 Wheel 有無崩角



NO.:	G3363-0109	VERSION:	<u>0</u>	PAGE:	5
------	------------	----------	----------	-------	---

5. 確認 High Gauge 是否符合規範：100±10μ m



研磨畫面，Key-in F8，顯示 High Gauge 讀值

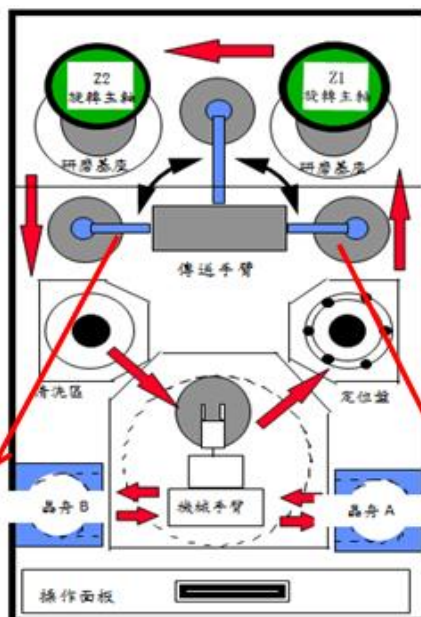


調整旋鈕

6. 檢查 T-arm 動作是否正常



M-pad 水平正常



M-pad 水平正常



L-pad 水平正常



R-pad 水平正常

7. 檢查 Z1/Z2 Brush rotate 是否固定無鬆動，確認 Brush rotate 不會撞到 M-pad 及 Chuck Table



NO.: G3363-0109

VERSION: 0

PAGE: 6

8. 確認真空設定值，逐項執行檢查並記錄



9. 完成後重新 Warm up，試磨檔片確認厚度

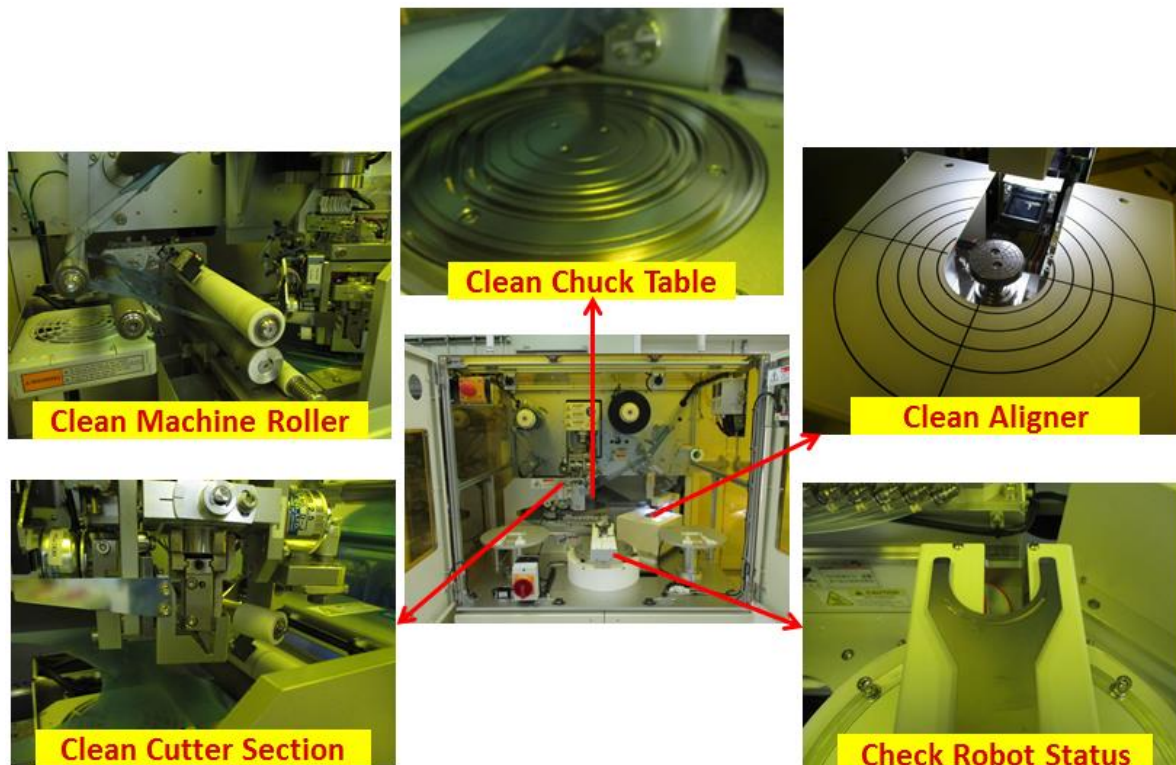


分離卡尺確認研磨厚度

NO.:	G3363-0109	VERSION:	<u>0</u>	PAGE:	7
------	------------	----------	----------	-------	---

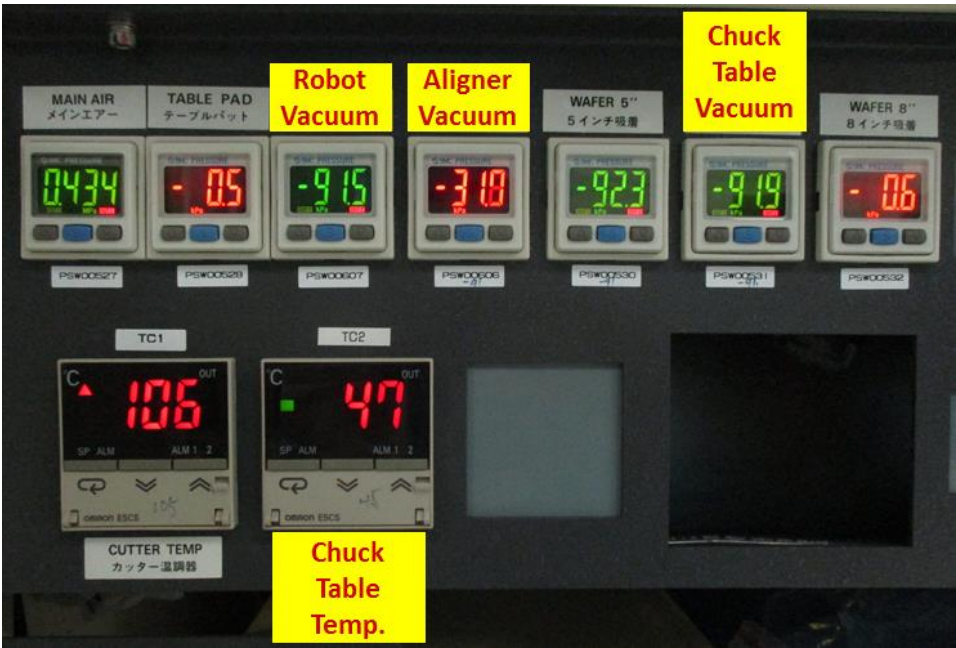
二、貼膠機：

1. 機臺外部及機臺周圍清潔，使用無塵布沾 IPA (異丙醇) 擦拭，依照貼膠機每月保養記錄表〈附件二〉，逐項執行檢查並記錄
2. Machine Hardware 無塵布沾 IPA (異丙醇) 擦拭、檢視有無異常



3. 確認真空設定與溫度設定值，逐項執行檢查並記錄

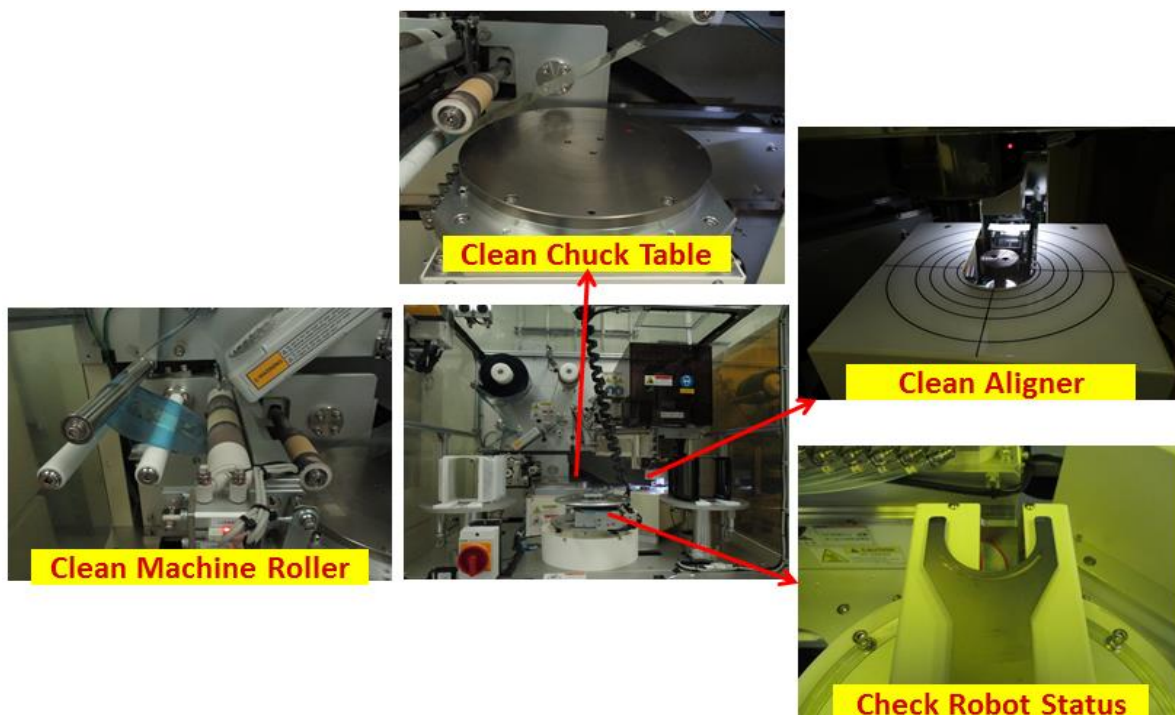
NO.:	G3363-0109	VERSION:	<u>0</u>	PAGE:	8
------	------------	----------	----------	-------	---



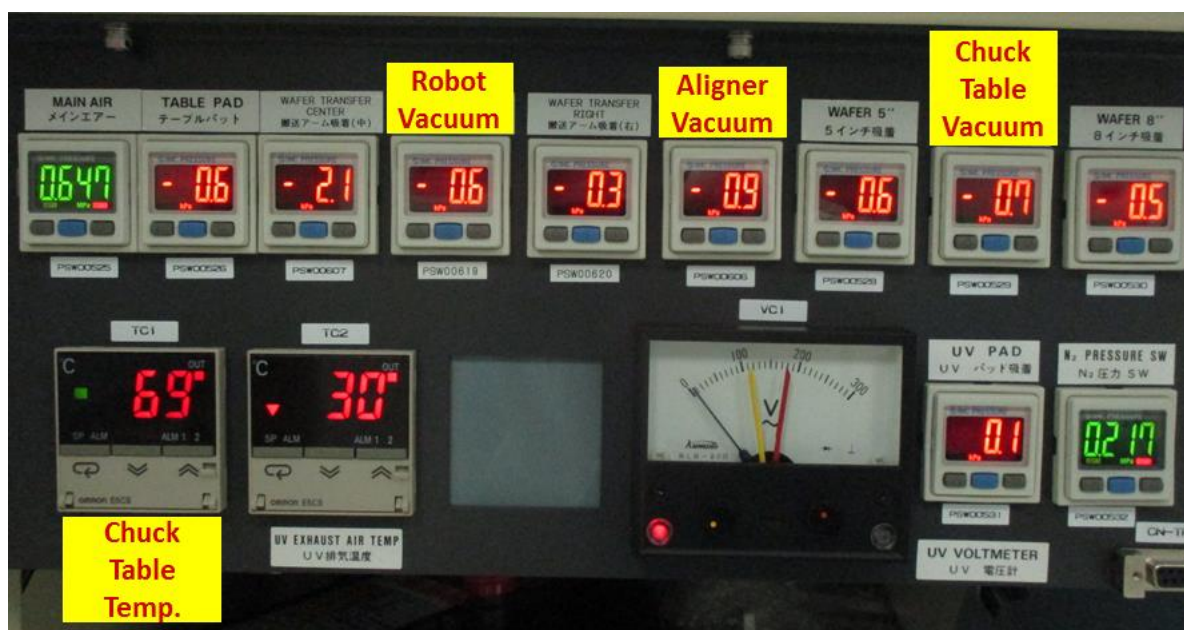
NO.:	G3363-0109	VERSION:	<u>0</u>	PAGE:	9
------	------------	----------	----------	-------	---

三、 撕膠機：

1. 機臺外部及機臺周圍清潔，使用無塵布沾 IPA (異丙醇)擦拭，依照撕膠機每月保養記錄表〈附件三〉，逐項執行檢查並記錄
2. Machine Hardware 無塵布沾 IPA (異丙醇)擦拭、檢視有無異常



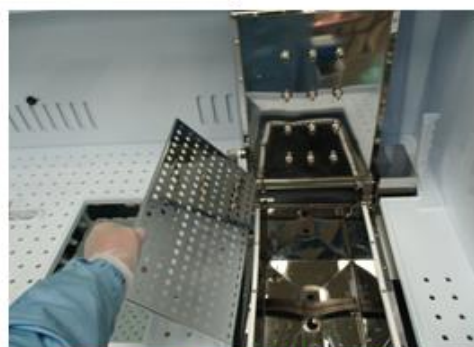
3. 確認真空設定與溫度設定值，逐項執行檢查並記錄



NO.: G3363-0109	VERSION: <u>0</u>	PAGE: 10
-----------------	-------------------	----------

四、 OSC-1 振盪槽：

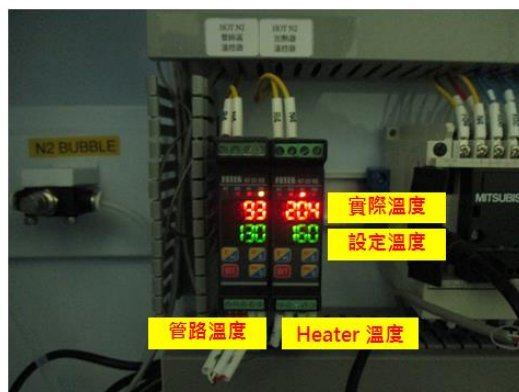
1. 依照振盪槽每月保養記錄表〈附件五〉，保養時排水清潔內部，逐項執行檢查並記錄



小白布+DI Clean DI、QDR、Hot N2 槽

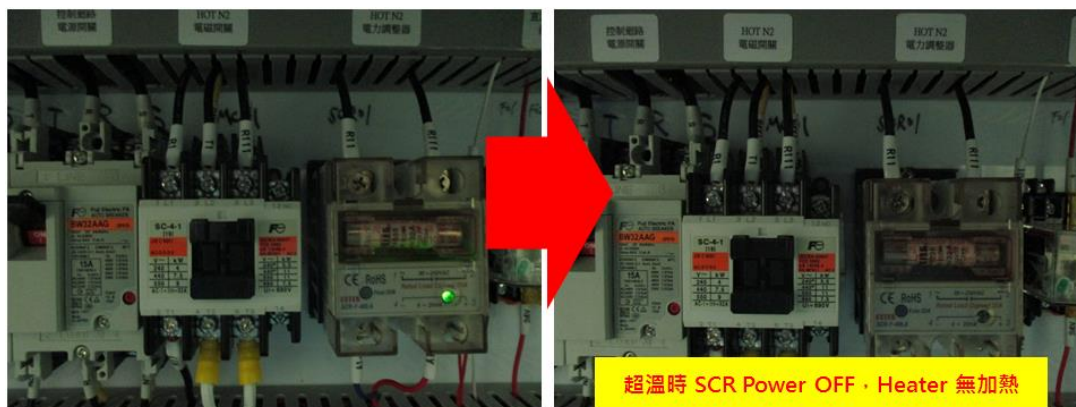
2. 超溫功能測試：

- I. 確認 HOT N2 Heater、管路設定溫度 Interlock，溫度高於設定時停止加熱
 - i. 確認 HOT N2 Heater 設定溫度



NO.:	G3363-0109	VERSION:	<u>0</u>	PAGE:	11
------	------------	----------	----------	-------	----

ii. 超過設定溫度時，燈號滅，即 SCR Power OFF，Heater 無加熱

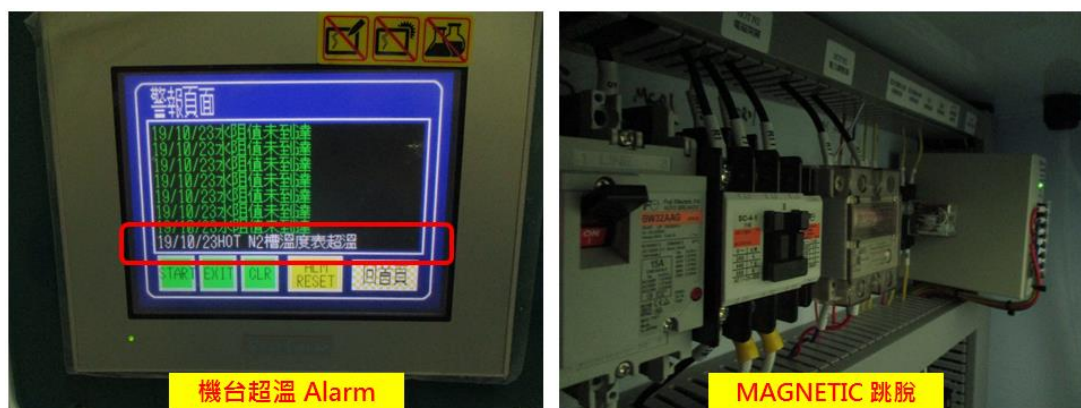


II. 確認 HOT N2 Tank 溫度 Interlock，實際溫度大於設定溫度 10 度時 MAGNETIC 跳脫

i. 確認實際溫度，修改溫度 Interlock 大於 10 度



ii. 確認 Alarm 是否啟動、MAGNETIC 是否跳脫



NO.:	G3363-0109	VERSION:	<u>0</u>	PAGE:	12
------	------------	----------	----------	-------	----

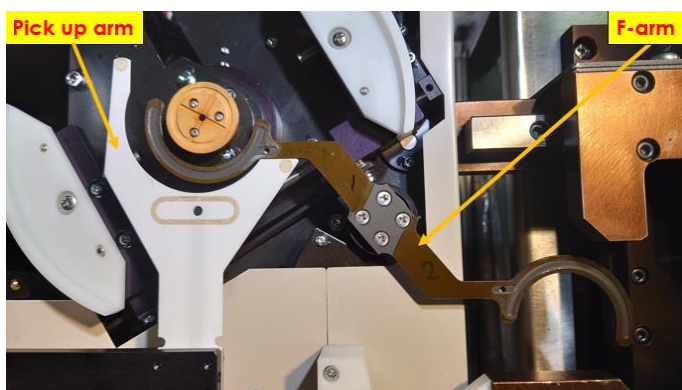
五、ADE 晶圓檢查機

1. 依照 ADE 機台每月保養記錄表〈附件六〉，逐項執行檢查並記錄。

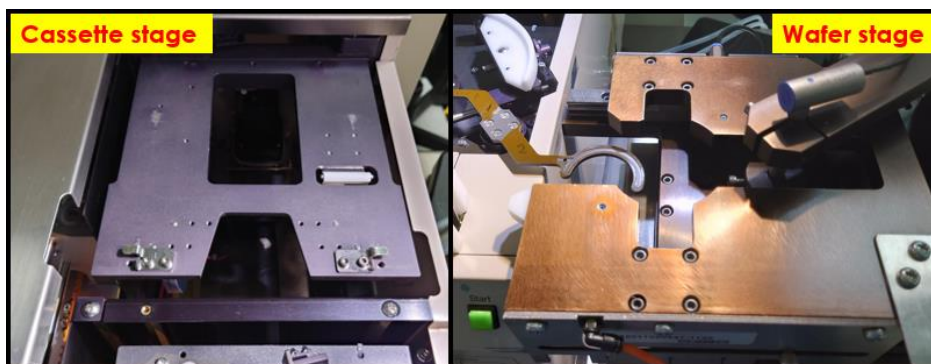


2. 機臺 Robot Pick up arm、F-arm 及Cassette stage & wafer stage、

使用無塵布配合 DI (純水)、IPA (異丙醇) 擦拭。



3. 機台Cassette stage、Wafer stage使用無塵布配合 DI (純水)、IPA (異丙醇) 擦拭。



NO.: G3363-0109	VERSION: <u>O</u>	PAGE: 13
-----------------	-------------------	----------

4. Wafer load及測厚功能確認：

i. 確認晶圓檢查模式，Pick up arm check。

設定：

Wafer Transport Sequence選擇將Holder及Orientation按壓熄滅，

Inspection Mode：按壓選擇Random 及 manual。

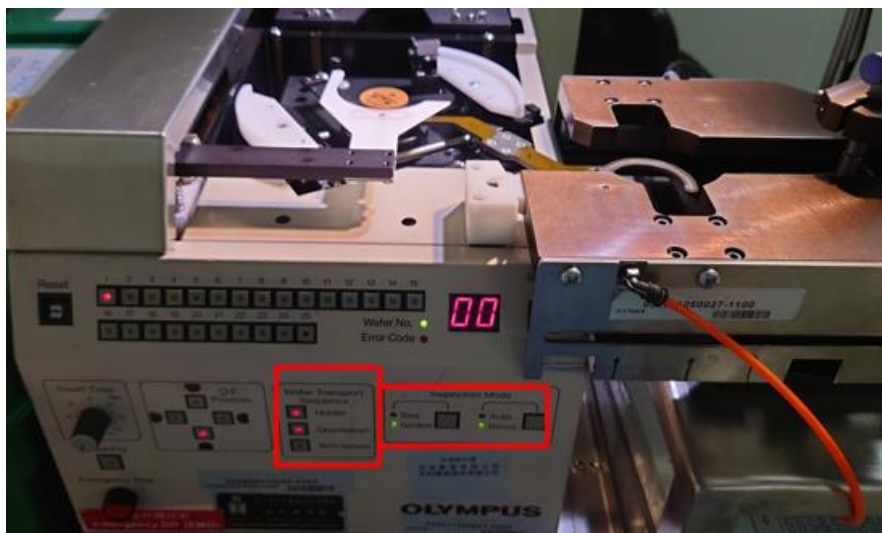


ii. 確認晶圓轉平邊檢查模式，Aligner & F-arm check。

設定：

Wafer Transport Sequence選擇將Holder及Orientation按壓亮起，

Inspection Mode：按壓選擇Random 及 manual。



NO.: G3363-0109	VERSION: <u>0</u>	PAGE: 14
-----------------	-------------------	----------

iii. 確認晶圓量測厚度時可使用旋鈕執行校正。



確認設定完成即可持手把將stage向左推移，按壓Switch開關，開始執行以上設定之模式。

柒、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。

捌、附件

附件一、研磨機每月保養記錄表。

附件二、貼膠機每月保養記錄表。

附件三、撕膠機每月保養記錄表。

附件四、手動撕膠每月保養記錄表。

附件五、OSC-1 振盪槽每月保養記錄表。

附件六、ADE 晶圓檢查機每月保養紀錄表。

NO.:	G3363-0109	VERSION:	<u>0</u>	PAGE:	15
------	------------	----------	----------	-------	----

附件一.一

研磨機每月保養記錄表

研磨機 GRD-2/3 年月份 日期 執行者

ITEM	PM Item NAME	記錄型態	MEMO
1	CHECK Z1 RANGE (只粗磨)	最大值/最小值	使用分離卡量測5點 RANGE (SPEC+/-10) · KEY IN最大值/最小值
2	CHECK Z2 RANGE (粗磨+細磨)	最大值/最小值	使用分離卡量測5點 RANGE (SPEC+/-10) · KEY IN最大值/最小值
3	CHUCK TABLE DRESSING		ITEM 1、2 若IN SPEC則KEY"/" · 執行完成"OK"
4	CHECK RECIPE		檢查程式內容有無異常,下刀高度需依照比例設定.KEY IN"OK"
5	機台表面清潔		目視機台表面COVER是否有異物,以小白布擦拭乾淨,KEY IN"OK"
6	Z1 SPINDLE		檢查Z1 WHEEL是否有缺角及異物,並以菜瓜布及小白布刷洗內部COVER,KEY IN"OK"
7	Z2 SPINDLE		檢查Z2 WHEEL是否有缺角及異物,並以菜瓜布及小白布刷洗內部COVER,KEY IN"OK"
8	T-SHUTTER		用MANUAL單動,CLOSE/OPEN是否平順, 若否, 調整之
9	T-ARM COVER		目視COVER表面是否有異物,以小白布擦拭乾淨,KEY IN"OK"
10	R-PAD (面對機台的右邊)		CHECK EXTEND/CONTRACT力量是否過大,各螺絲及AIR HOSE是否鬆動,並以扭力鉸手60磅鎖緊,KEY IN"OK"
11	L-PAD(面對機台的左邊)		CHECK EXTEND/CONTRACT力量是否過大,各螺絲及AIR HOSE是否鬆動,並以扭力鉸手60磅鎖緊,KEY IN"OK"
12	M-PAD		至Z1處CHECK M-PAD各部(AIR HOSE, 螺絲)是否OK,並以扭力鉸手60磅鎖緊
13	Z1 BRUSH(OIL STONE)		CHECK各部(AIR HOSE, CYLINDER, SENSOR, 螺絲等), 並調整至OK,並以扭力鉸手60磅鎖緊,KEY IN"OK"
14	Z1 HIGH GAUGE		CHECK動作是否異常(SPEC:-100+/-10),並記錄其 HI-GAUGE值
15	Z1 CHUCK TABLE		目視表面是否有異物, 可用水沖洗
16	Z2 BRUSH(OIL STONE)		CHECK各部(AIR HOSE, CYLINDER, SENSOR, 螺絲等), 並調整至OK,並以扭力鉸手60磅鎖緊,KEY IN"OK"
17	Z2 HIGH GAUGE		CHECK動作是否異常(SPEC:-100+/-10),並記錄其 HI-GAUGE值
18	Z2 CHUCK TABLE		目視表面是否有異物, 可用水沖洗
19	Z1/Z2 CHUCK TABLE下方排水孔		目視檢查排水孔濾網有無異物,是否有阻塞情況,KEY IN"OK"
20	POSITION TABLE		以小白布擦拭乾淨,KEY IN"OK"
21	CLEAN ROBOT Z AXIS		以小白布將ROBOT Z AXIS螺桿及滑軌擦拭乾淨,KEY IN"OK"
22	CASSETTE A TRANSFER		觀察ROBOT是否在2 SLOTS中間,OK請KEY "OK",NG則請調至OK!
23	CASSETTE B TRANSFER		觀察ROBOT是否在2 SLOTS中間,OK請KEY "OK",NG則請調至OK!
24	INITIAL		CHECK CUTTING WATER LEVEL, 檢視機台周圍是否漏水機台作INITIAL
25	WARM UP		WARM UP後試磨, 觀察整體動作,並CHECK 厚度
26	VACUUM PUMP		INI & WARM UP後,記錄VACUUM PUMP壓力,正常值為大於80MPa
27	Z1 CHUCK TABLE VACUUM		ALARM設定為50KPa,正常值為70KPa以上,低於設定值請檢查機台,請KEY IN實際顯示值
28	Z2 CHUCK TABLE VACUUM		ALARM設定為50KPa,正常值為70KPa以上,低於設定值請檢查機台,請KEY IN實際顯示值
29	SPINNER PAD VACUUM		ALARM設定為50KPa,正常值為70KPa以上,低於設定值請檢查機台,請KEY IN實際顯示值
30	ROBOT VACUUM		ALARM設定為50KPa,正常值為70KPa以上,低於設定值請檢查機台,請KEY IN實際顯示值

The above information is the exclusive intellectual property of Nuvoton Electronics and shall not be disclosed, distributed or reproduced without permission from Nuvoton.

表單編號 : 1110-0001-08-A

NO.:	G3363-0109	VERSION:	<u>0</u>	PAGE:	16
------	------------	----------	----------	-------	----

31	L-PAD VACUUM	ALARM設定為50KPA,正常值為70KPA以上,低於設定值請檢查機台,請KEY IN實際顯示值
32	M-PAD VACUUM	ALARM設定為50KPA,正常值為70KPA以上,低於設定值請檢查機台,請KEY IN實際顯示值
33	R-PAD VACUUM	ALARM設定為50KPA,正常值為70KPA以上,低於設定值請檢查機台,請KEY IN實際顯示值
34	CHECK CASSETTE	每季1,4,7,10月校正一次,校正OK請KEY "OK",校正後換新請KEY " * ",平日保養請KEY " /
35	WAT PTC 檢測	PTC 量測值 0.3um <500 顆
36	觀察研磨動作	試磨2片,並觀察傳送,研磨動作及結果是否有異常

審核人:

表單編號 : G3363-0109-05-C

1.若檢視項別未發現異常請標記"OK"。 2.CASSETTE 更換請標記 "*"。

NO.:	G3363-0109	VERSION:	<u>0</u>	PAGE:	17
------	------------	----------	----------	-------	----

附件一.二

研磨機每月保養記錄表

研磨機 GRD-2/3 年月份(A) 日期(C) 執行者(B)

ITEM	PM Item NAME	記錄型態	MEMO
1	CHECK Z1 RANGE (只粗磨)	H	使用分離卡量測5點 RANGE (SPEC+ -10) · KEY IN最大值/最小值
2	CHECK Z2 RANGE (粗磨 + 細磨)	H	使用分離卡量測5點 RANGE (SPEC+ -10) · KEY IN最大值/最小值
3	CHUCK TABLE DRESSING	D	ITEM 1、2 若IN SPEC則KEY"/" · 執行完成"OK"
4	CHECK RECIPE	D	檢查程式內容有無異常,下刀高度需依照比例設定.KEY IN"OK"
5	機台表面清潔	D	目視機台表面COVER是否有異物,以小白布擦拭乾淨,KEY IN"OK"
6	Z1 SPINDLE	D	檢查Z1 WHEEL是否有缺角及異物,並以菜瓜布及小白布刷洗內部COVER,KEY IN"OK"
7	Z2 SPINDLE	D	檢查Z2 WHEEL是否有缺角及異物,並以菜瓜布及小白布刷洗內部COVER,KEY IN"OK"
8	T-SHUTTER	D	用MANUAL單動,CLOSE/OPEN是否平順, 若否, 調整之
9	T-ARM COVER	D	目視COVER表面是否有異物,以小白布擦拭乾淨,KEY IN"OK"
10	R-PAD (面對機台的右邊)	D	CHECK EXTEND/CONTRACT力量是否過大,各螺絲及AIR HOSE是否鬆動,並以扭力鉸手60磅鎖緊,KEY IN"OK"
11	L-PAD(面對機台的左邊)	D	CHECK EXTEND/CONTRACT力量是否過大,各螺絲及AIR HOSE是否鬆動,並以扭力鉸手60磅鎖緊,KEY IN"OK"
12	M-PAD	D	至Z1處CHECK M-PAD各部(AIR HOSE, 螺絲)是否OK,並以扭力鉸手60磅鎖緊
13	Z1 BRUSH(OIL STONE)	D	CHECK各部(AIR HOSE, CYLINDER, SENSOR, 螺絲等), 並調整至OK,並以扭力鉸手60磅鎖緊,KEY IN"OK"
14	Z1 HIGH GAUGE	G	CHECK動作是否異常(SPEC:-100+ -10),並記錄其 HI-GAUGE值
15	Z1 CHUCK TABLE	D	目視表面是否有異物, 可用水沖洗
16	Z2 BRUSH(OIL STONE)	D	CHECK各部(AIR HOSE, CYLINDER, SENSOR, 螺絲等), 並調整至OK,並以扭力鉸手60磅鎖緊,KEY IN"OK"
17	Z2 HIGH GAUGE	G	CHECK動作是否異常(SPEC:-100+ -10),並記錄其 HI-GAUGE值
18	Z2 CHUCK TABLE	D	目視表面是否有異物, 可用水沖洗
19	Z1/Z2 CHUCK TABLE下方排水孔	D	目視檢查排水孔濾網有無異物,是否有阻塞情況,KEY IN"OK"
20	POSITION TABLE	D	以小白布擦拭乾淨,KEY IN"OK"
21	CLEAN ROBOT Z AXIS	D	以小白布將ROBOT Z AXIS螺桿及滑軌擦拭乾淨,KEY IN"OK"
22	CASSETTE A TRANSFER	D	觀察ROBOT是否在2 SLOTS中間,OK請KEY "OK",NG則請調至OK!
23	CASSETTE B TRANSFER	D	觀察ROBOT是否在2 SLOTS中間,OK請KEY "OK",NG則請調至OK!
24	INITIAL	D	CHECK CUTTING WATER LEVEL, 檢視機台周圍是否漏水機台作INITIAL
25	WARM UP	G	WARM UP後試磨, 觀察整體動作,並CHECK 厚度
26	VACUUM PUMP	G	INI & WARM UP後,記錄VACUUM PUMP壓力,正常值為大於80MPa
27	Z1 CHUCK TABLE VACUUM	G	ALARM設定為50KPA,正常值為70KPA以上,低於設定值請檢查機台,請KEY IN實際顯示值
28	Z2 CHUCK TABLE VACUUM	G	ALARM設定為50KPA,正常值為70KPA以上,低於設定值請檢查機台,請KEY IN實際顯示值
29	SPINNER PAD VACUUM	G	ALARM設定為50KPA,正常值為70KPA以上,低於設定值請檢查機台,請KEY IN實際顯示值
30	ROBOT VACUUM	G	ALARM設定為50KPA,正常值為70KPA以上,低於設定值請檢查機台,請KEY IN實際顯示值
31	L-PAD VACUUM	G	ALARM設定為50KPA,正常值為70KPA以上,低於設定值請檢查機台,請KEY IN實際顯示值

The above information is the exclusive intellectual property of Nuvoton Electronics and shall not be disclosed, distributed or reproduced without permission from Nuvoton.

表單編號 : 1110-0001-08-A

NO.:	G3363-0109	VERSION:	<u>0</u>	PAGE:	18
------	------------	----------	----------	-------	----

32	M-PAD VACUUM	G	ALARM設定為50KPA,正常值為70KPA以上,低於設定值請檢查機台,請KEY IN實際顯示值
33	R-PAD VACUUM	G	ALARM設定為50KPA,正常值為70KPA以上,低於設定值請檢查機台,請KEY IN實際顯示值
34	CHECK CASSETTE	F	每季1,4,7,10月校正一次,校正OK請KEY "OK",校正後換新請KEY " * ",平日保養請KEY " / "
35	WAT PTC 檢測	I	PTC 量測值 0.3um <500 顆
36	觀察研磨動作	D	試磨2片,並觀察傳送,研磨動作及結果是否有異常

審核人:

表單編號 : G3363-0109-05-C

1.若檢視項別未發現異常請標記"OK"。 2.CASSETTE 更換請標記 " * "。

表格填寫說明

表單名稱：研磨機每月保養記錄表IV

項次	欄位名稱	填寫方式及內容描述
A	年月份	填寫執行時年月份
B	執行者	填寫執行者
C	日期	填寫執行日期.
D	附件 — ~ — 所列	檢視若無異狀則填寫 OK.
E	擦拭 SPINDLE SENSOR	執行擦拭後填寫 OK.
G	參數記錄	依調整或量測後填入正確值
H	參數記錄	依調整或量測後填入正確值
F	每季1,4,7,10月校正一次,校正OK請KEY "OK" , 校正後換新請KEY " * ",平日保養請KEY " / "	更換請KEYIN OK,未作更換請標記 "/"
I	WAT PTC 檢測值	依量測值紀錄

NO.:	G3363-0109	VERSION:	<u>0</u>	PAGE:	19
------	------------	----------	----------	-------	----

附件二.一

WAT 貼膠機 每月保養記錄表

貼膠機 年月份 日期 執行者

PM Item NAME	記錄型態	MEMO
CHECK CASSETTE		每季1,4,7,10月校正一次,校正OK請KEY "OK",校正後換新請KEY " *
ROBOT至CASSETTE		觀察ROBOT是否在2 SLOTS中間,OK請KEY "OK",NG則請調至OK!
CLEAN ROLLER		目視是否有異物,並用IPA擦拭,KEY IN "OK"
CLEAN CHUCK TABLE		目視是否有異物,並用IPA擦拭,KEY IN "OK"
CLEAN ALIGNMENT SECTION		目視是否有異物,並用IPA擦拭,KEY IN "OK"
CHECK ROLLER		目視檢查ROLLER表面是否有異物或刮痕,無則KEY IN "OK"
ROBOT至ALIGNER		觀察ROBOT是否傳至定位,OK請KEY "OK",NG則請調至OK!
ROBOT至CHUCK TABLE		觀察ROBOT是否傳至定位,OK請KEY "OK",NG則請調至OK!
ALIGNER VACUUM量		規格-85~-95 kpa,若小於SPEC,請CHECK機台是否有異。
WAFER TRANSFER ROBOT VACUUM量		規格-85~-95 kpa,若小於SPEC,請CHECK機台是否有異。
CHUCK TABLE 6" VACUUM量		規格-85~-95 kpa,若小於SPEC,請CHECK機台是否有異。
CHUCK TABLE TEMP		規格145-155 °C,若小於SPEC,請CHECK機台是否有異。
CUTTING SECTION		觀察CUTTER切割完後,刀架上升後其SOLNOID VALVE是有外撇動作。
CLEAN CHUCK TABLE		CLEAN CHUCK TABLE, 並用IPA擦拭,KEY IN "OK"
完整動作		取適量D/W試貼,觀察各部是否作動正常

審核人：

表單編號：G3363-0109-03-F

備註欄:1.若檢視項別未發現異常請標記"OK"。 2.CASSETTE 更換請標記 "*"。

NO.:	G3363-0109	VERSION:	<u>0</u>	PAGE:	20
------	------------	----------	----------	-------	----

附件二.二

WAT 貼膠機 每月保養記錄表

貼膠機 年月份(A) 日期(B) 執行者(C)

PM Item NAME	記錄型態	MEMO
CHECK CASSETTE	F	每季1,4,7,10月校正一次,校正OK請KEY "OK",校正後換新請KEY " *
ROBOT至CASSETTE	D	觀察ROBOT是否在2 SLOTS中間,OK請KEY "OK",NG則請調至OK!
CLEAN ROLLER	G	目視是否有異物,並用IPA擦拭,KEY IN "OK"
CLEAN CHUCK TABLE	G	目視是否有異物,並用IPA擦拭,KEY IN "OK"
CLEAN ALIGNMENT SECTION	G	目視是否有異物,並用IPA擦拭,KEY IN "OK"
CHECK ROLLER	D	目視檢查ROLLER表面是否有異物或刮痕,無則KEY IN "OK"
ROBOT至ALIGNER	D	觀察ROBOT是否傳至定位,OK請KEY "OK",NG則請調至OK!
ROBOT至CHUCK TABLE	D	觀察ROBOT是否傳至定位,OK請KEY "OK",NG則請調至OK!
ALIGNER VACUUM量	E	規格-85~-95 kpa,若小於SPEC,請CHECK機台是否有異。
WAFER TRANSFER ROBOT VACUUM量	E	規格-85~-95 kpa,若小於SPEC,請CHECK機台是否有異。
CHUCK TABLE 6" VACUUM量	E	規格-85~-95 kpa,若小於SPEC,請CHECK機台是否有異。
CHUCK TABLE TEMP	E	規格145-155 °C,若小於SPEC,請CHECK機台是否有異。
CUTTING SECTION	D	觀察CUTTER切割完後,刀架上升後其SOLNOID VALVE是有外撇動作。
CLEAN CHUCK TABLE	G	CLEAN CHUCK TABLE, 並用IPA擦拭,KEY IN "OK"
完整動作	D	取適量D/W試貼,觀察各部是否作動正常

審核人：

表單編號：G3363-0109-03-F

備註欄:1.若檢視項別未發現異常請標記"OK"。 2.CASSETTE 更換請標記 "*"。

NO.:	G3363-0109	VERSION:	<u>0</u>	PAGE:	21
------	------------	----------	----------	-------	----

附件三.一

WAT 撕膠機 每月保養記錄表

撕膠機 保養記錄表 年月份: 日期: 執行者:

PM Item NAME	記錄型態	MEMO
CHECK CASSETTE		每季1,4,7,10月校正一次,校正OK請KEY "OK",校正後換新請KEY " *"
ROBOT至CASSETTE		觀察ROBOT是否在2 SLOTS中間,OK請KEY "OK",NG則請調至OK!
CLEAN ROLLER		目視是否有異物,並用IPA擦拭,KEY IN "OK"
CLEAN CHUCK TABLE		目視是否有異物,並用IPA擦拭,KEY IN "OK"
CLEAN ALIGNMENT SECTION		目視是否有異物,並用IPA擦拭,KEY IN "OK"
CHECK ROLLER		目視檢查ROLLER表面是否有異物或刮痕,無則KEY IN "OK"
ROBOT至ALIGNER		觀察ROBOT是否傳至定位,OK請KEY "OK",NG則請調至OK!
ROBOT至CHUCK TABLE		觀察ROBOT是否傳至定位,OK請KEY "OK",NG則請調至OK!
ALIGNER VACUUM量		規格-50~-60 cmHg,若小於SPEC,請CHECK機台是否有異。
WAFER TRANSFER ROBOT VACUUM量		規格-55~-65 cmHg,若小於SPEC,請CHECK機台是否有異。
CHUCK TABLE 6" VACUUM量		規格-55~-65 cmHg,若小於SPEC,請CHECK機台是否有異。
CHUCK TABLE TEMP		規格55-65 °C,若小於SPEC,請CHECK機台是否有異。
完整動作		取適量D/W試貼,觀察各部是否作動正常

審核人:

表單編號 : G3363-0109-04-C

備註欄:1.若檢視項別未發現異常請標記"OK"。 2.CASSETTE 更換請標記 "*"。

NO.: G3363-0109	VERSION: <u>0</u>	PAGE: 22
-----------------	-------------------	----------

附件三.二

WAT 撕膠機 每月保養記錄表

撕膠機保養記錄表 年月份:(A) 日期:(C) 執行者:(B)

PM Item NAME	記錄型態	MEMO
CHECK CASSETTE	F	每季1,4,7,10月校正一次,校正OK請KEY "OK",校正後換新請KEY " *
ROBOT至CASSETTE	D	觀察ROBOT是否在2 SLOTS中間,OK請KEY "OK",NG則請調至OK!
CLEAN ROLLER	G	目視是否有異物,並用IPA擦拭,KEY IN "OK"
CLEAN CHUCK TABLE	G	目視是否有異物,並用IPA擦拭,KEY IN "OK"
CLEAN ALIGNMENT SECTION	G	目視是否有異物,並用IPA擦拭,KEY IN "OK"
CHECK ROLLER	D	目視檢查ROLLER表面是否有異物或刮痕,無則KEY IN "OK"
ROBOT至ALIGNER	D	觀察ROBOT是否傳至定位,OK請KEY "OK",NG則請調至OK!
ROBOT至CHUCK TABLE	D	觀察ROBOT是否傳至定位,OK請KEY "OK",NG則請調至OK!
ALIGNER VACUUM量	E	規格-50~-60 cmHg,若小於SPEC,請CHECK機台是否有異。
WAFER TRANSFER ROBOT VACUUM量	E	規格-55~-65 cmHg,若小於SPEC,請CHECK機台是否有異。
CHUCK TABLE 6" VACUUM量	E	規格-55~-65 cmHg,若小於SPEC,請CHECK機台是否有異。
CHUCK TABLE TEMP	E	規格55-65 °C,若小於SPEC,請CHECK機台是否有異。
完整動作	D	取適量D/W試貼,觀察各部是否作動正常

審核人：

表單編號：G3363-0109-04-C

備註欄:1.若檢視項別未發現異常請標記"OK"。 2.CASSETTE 更換請標記"O*"。

NO.:	G3363-0109	VERSION:	<u>0</u>	PAGE:	23
------	------------	----------	----------	-------	----

附件四.一

WAT 手動撕膠機 每月保養記錄表

手動撕膠機保養記錄表 年月份: 日期: 執行者:

PM Item NAME	記錄型態	MEMO
CLEAN CHUCK TABLE		目視是否有異物,並用IPA擦拭,KEY IN "OK"
CHUCK TABLE 6" VACUUM量		規格>25 cmHg,若小於SPEC,請CHECK機台是否有異。
CHUCK TABLE TEMP		規格80+-5 °C,請CHECK機台是否有異。
完整動作		取適量D/W試撕,觀察手動撕膠是否正常

審核人：

表單編號：G3363-0109-06-A

備註欄:1.若檢視項別未發現異常請標記"OK"。

NO.:	G3363-0109	VERSION:	<u>0</u>	PAGE:	24
------	------------	----------	----------	-------	----

附件四.二

WAT 手動撕膠機 每月保養記錄表

手動撕膠機保養記錄表 年月份:(A) 日期:(C) 執行者:(B)

PM Item NAME	記錄型態	MEMO
CLEAN CHUCK TABLE	G	目視是否有異物,並用IPA擦拭,KEY IN "OK"
CHUCK TABLE 6" VACUUM量	E	規格>25 cmHg,若小於SPEC,請CHECK機台是否有異。
CHUCK TABLE TEMP	E	規格80+ -5 °C,請CHECK機台是否有異。
完整動作	D	取適量D/W試撕,觀察手動撕膠是否正常

審核人：

表單編號：G3363-0109-06-A

備註欄:1.若檢視項別未發現異常請標記"OK"。

NO.: G3363-0109	VERSION: <u>0</u>	PAGE: 25
-----------------	-------------------	----------

附件四.三

表格填寫說明

表單名稱：貼撕膠機每月保養記錄表

項次	欄位名稱	填寫方式及內容描述
A	年月份	填寫執行時年月份
B	執行者	填寫執行者
C	日期	填寫執行日期.
D	附件 四~一 所列	檢視若無異狀則填寫 OK.
E	參數記錄	依調整或量測後填入正確值
F	每季1,4,7,10月校正一次,校正OK請KEY "OK" , 校正後換新請KEY " * " ,平日保養請KEY " / "	未作更換請標記 "/"
G	請依說明進行擦拭	執行擦拭後填寫 OK.

NO.:	G3363-0109	VERSION:	<u>0</u>	PAGE:	26
------	------------	----------	----------	-------	----

附件五.一

OSC-1 震盪槽 每月保養記錄表

OSC-1 震盪槽 年月份 日期 執行者

PM Item NAME	DATA TYPE	MEMO
CLEAN DI 槽		以小白布沾水擦拭 DI 槽內部，" KEY IN OK "
CLEAN QDR 槽		以小白布沾水擦拭 QDR 槽內部，" KEY IN OK "
CLEAN HOT N2 槽		以小白布沾水擦拭 HOT N2 槽內部，" KEY IN OK "
CLEAN 機台外部		以小白布沾水擦拭 機台外部，" KEY IN OK "
量測 HOT N2 槽 PTC		以 PTC M/W 測試 HOT N2 槽 PTC<300 顆，並記錄 PTC 值
CHECK DI 槽超音波震盪動作是否正常		啟動正常 RUN 貨程式，觀察超音波震盪動作是否正常
CHECK HOT N2 HEATER 設定溫度		溫度高於設定溫度時停止加熱
CHECK HOT N2 管路設定溫度		溫度高於設定溫度時停止加熱
CHECK HOT N2 TANK 設定溫度		溫度高於 75 度時 MAGNETIC 跳脫
測試 HOT N2 HEATER 超溫停止加熱		溫度高於 ITEM.7 時停止加熱，" KEY IN OK "
測試 HOT N2 管路超溫停止加熱		溫度高於 ITEM.8 時停止加熱，" KEY IN OK "
測試 HOT N2 TANK 超溫 MAGNETIC 跳脫		實際溫度大於設定溫度 10 度時 MAGNETIC 跳脫，" KEY IN OK "
CHECK CASSETTE		每季 (1,4,7,10 月) 校正一次，校正 OK 請 KEY "OK"，校正後換新

審核人：

表單編號：G3363-0109-07-B

備註欄:1.若檢視項別未發現異常請標記"OK"。 2.CASSETTE 更換請標記"*"。

NO.:	G3363-0109	VERSION:	<u>0</u>	PAGE:	27
------	------------	----------	----------	-------	----

附件五.二

OSC-1 震盪槽 每月保養記錄表

OSC-1 震盪槽 年月份(A) 日期(B) 執行者(C)

PM Item NAME	DATA TYPE	MEMO
CLEAN DI 槽	G	以小白布沾水擦拭 DI 槽內部，" KEY IN OK "
CLEAN QDR 槽	G	以小白布沾水擦拭 QDR 槽內部，" KEY IN OK "
CLEAN HOT N2 槽	G	以小白布沾水擦拭 HOT N2 槽內部，" KEY IN OK "
CLEAN 機台外部	G	以小白布沾水擦拭 機台外部，" KEY IN OK "
量測 HOT N2 槽 PTC	E	以 PTC M/W 測試 HOT N2 槽 PTC<300 顆，並記錄 PTC 值
CHECK DI 槽超音波震盪動作是否正常	D	啟動正常 RUN 貨程式，觀察超音波震盪動作是否正常
CHECK HOT N2 HEATER 設定溫度	E	溫度高於設定溫度時停止加熱
CHECK HOT N2 管路設定溫度	E	溫度高於設定溫度時停止加熱
CHECK HOT N2 TANK 設定溫度	E	溫度高於 75 度時 MAGNETIC 跳脫
測試 HOT N2 HEATER 超溫停止加熱	D	溫度高於 ITEM.7 時停止加熱，" KEY IN OK "
測試 HOT N2 管路超溫停止加熱	D	溫度高於 ITEM.8 時停止加熱，" KEY IN OK "
測試 HOT N2 TANK 超溫 MAGNETIC 跳脫	D	實際溫度大於設定溫度 10 度時 MAGNETIC 跳脫，" KEY IN OK "
CHECK CASSETTE	F	每季 (1,4,7,10 月) 校正一次，校正 OK 請 KEY "OK"，校正後換新

審核人：

表單編號：G3363-0109-07-B

備註欄:1.若檢視項別未發現異常請標記"OK"。 2.CASSETTE 更換請標記 "*"。

NO.:	G3363-0109	VERSION:	<u>0</u>	PAGE:	28
------	------------	----------	----------	-------	----

附件五.三

OSC-1 震盪槽 每月保養記錄表

表格填寫說明

表單名稱：OSC-1 震盪槽 每月保養記錄表

項次	欄位名稱	填寫方式及內容描述
A	年月份	填寫執行時年月份
B	執行者	填寫執行者
C	日期	填寫執行日期.
D	附件 五~一 所列	測試若無異狀則填寫 OK.
E	參數記錄	依調整或量測後填入正確值
F	每季1,4,7,10月校正一次,校正OK請KEY "OK" , 校正後換新請KEY " * " ,平日保養請KEY " / "	未作更換請標記 "/"
G	請依說明進行擦拭	執行擦拭後填寫 OK.

NO.: G3363-0109	VERSION: <u>O</u>	PAGE: 29
-----------------	-------------------	----------

附件六.一

ADE 晶圓檢查機 每月保養記錄表

ADE 晶圓檢查機 年月份 日期 執行者 _____

<u>PM Item NAME</u>	<u>DATA TYPE</u>	<u>MEMO</u>
<u>CLEAN CASSETTE STAGE</u>		<u>擦拭 CASSETTE STAGE · " KEY IN OK "</u>
<u>CLEAN PICK UP ARM 及 F-ARM</u>		<u>擦拭 PICK UP ARM 及 F-ARM · " KEY IN OK "</u>
<u>CLEAN WAFER STAGE</u>		<u>擦拭 WAFER STAGE · " KEY IN OK "</u>
<u>PICK UP ARM 及 F-ARM CHECK</u>		<u>PICK UP ARM 及 F-ARM CHECK 完成後請填 "OK"</u>
<u>厚度量測校正功能 CHECK</u>		<u>確認旋鈕調整校正功能是否正常 · 正常請填 "OK"</u>

審核人：

表單編號：G3363-0109-08-A

備註欄:1.若檢視項別未發現異常請標記"OK"。

NO.: G3363-0109	VERSION: <u>0</u>	PAGE: 30
-----------------	-------------------	----------

附件六.二

ADE 晶圓檢查機 每月保養記錄表

ADE 晶圓檢查機 年月份(A) 日期(B) 執行者(C) _____

<u>PM Item NAME</u>	<u>DATA TYPE</u>	<u>MEMO</u>
<u>CLEAN CASSETTE STAGE</u>	<u>F</u>	<u>擦拭 CASSETTE STAGE · " KEY IN OK "</u>
<u>CLEAN PICK UP ARM 及 F-ARM</u>	<u>F</u>	<u>擦拭 PICK UP ARM 及 F-ARM · " KEY IN OK "</u>
<u>CLEAN WAFER STAGE</u>	<u>F</u>	<u>擦拭 WAFER STAGE · " KEY IN OK "</u>
<u>PICK UP ARM 及 F-ARM CHECK</u>	<u>D</u>	<u>PICK UP ARM 及 F-ARM CHECK 完成後請填 "OK"</u>
<u>厚度量測校正功能 CHECK</u>	<u>D</u>	<u>確認旋鈕調整校正功能是否正常 · 正常請填 "OK"</u>

審核人：

表單編號：G3363-0109-08-A

備註欄:1.若檢視項別未發現異常請標記"OK"。

NO.: G3363-0109	VERSION: <u>0</u>	PAGE: 31
-----------------	-------------------	----------

附件六.三

ADE 晶圓檢查機 每月保養記錄表

表格填寫說明

表單名稱：ADE 晶圓檢查機 每月保養記錄表

<u>項次</u>	<u>欄位名稱</u>	<u>填寫方式及內容描述</u>
<u>A</u>	<u>年月份</u>	<u>填寫執行時年月份</u>
<u>B</u>	<u>執行者</u>	<u>填寫執行者</u>
<u>C</u>	<u>日期</u>	<u>填寫執行日期</u>
<u>D</u>	<u>附件 六 - 一 所列</u>	<u>測試若無異狀則填寫 OK.</u>