

## SE-016 熱蒸鍍機 設備作業標準

### 一、目的：

定義熱蒸鍍機操作規範，以確保操作品質。

### 二、範圍：

適用於熱蒸鍍機。

### 三、權責：

1. 組織權責：工程師負責制定及修改規範。
2. 執行人員資格：經過熱蒸鍍機考核通過之人員。

### 四、名詞定義：

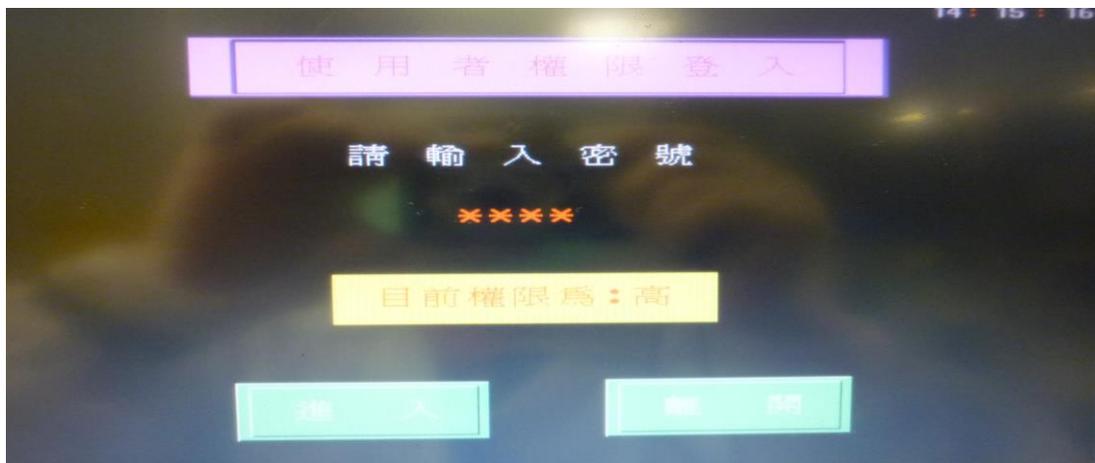
無。

### 五、相關文件：

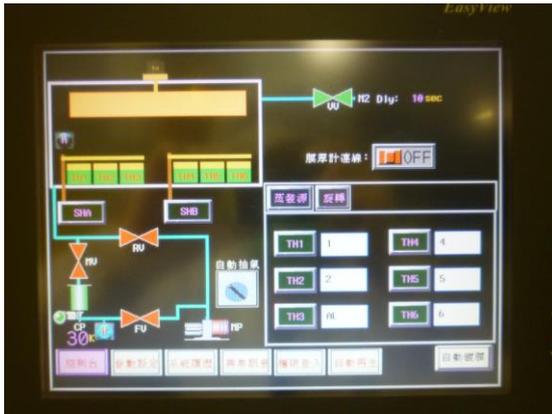
無。

### 六、標準作業程序：

1. 執行使用前檢查項目，檢查完畢後登入開機：
  - 1-1. 檢查電源（總電源與膜厚計電源）。
  - 1-2. 登入後即開啟觸控螢幕。



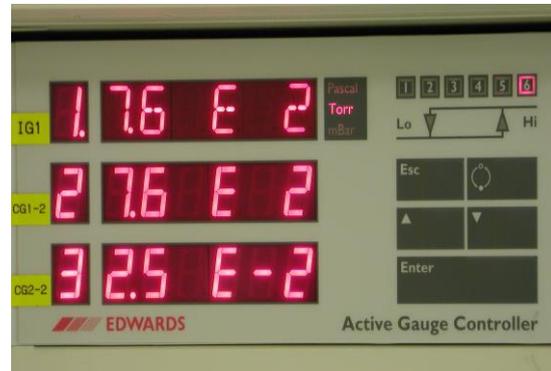
2. 執行破真空 (VV-N<sub>2</sub> 鍵) 完成後，打開腔體正門進行安裝晶片、鎢舟及金屬錠。



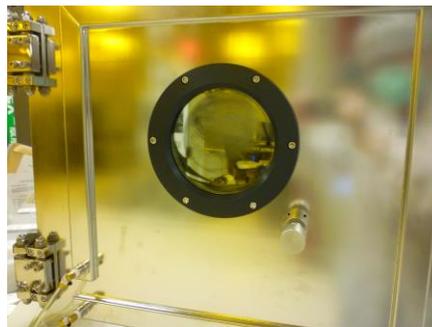
3. 安裝晶片、鎢舟及金屬錠過程中，確定電極總電源是關閉狀態。



4. 點選自動抽氣模式開始抽真空動作程序 (檢查 CP 溫度，不可超過 40°C)。至腔體壓力 IG1 至少達 2.0 E-6 Torr 以下。



5. 抽壓過程中設定膜厚計參數(金屬材料種類與鍍膜膜厚), 須 **Process** 和 **Film** 的編號一致。
6. 達工作壓力後 ( $2.0 \text{ E-6 Torr}$  以下), 開晶片旋轉, 開電極總電源, 開啟電極電源 (不可同時開啟多個電極), 逐漸調整輸出功率 (電流安培值) 直至金屬呈現熔融態, 開啟對應 **Shutter**。執行鍍膜程序直至設定膜厚, 應緩慢增加電流, 避免鎢舟因突然大電流而斷裂。



7. 完成鍍膜後依序關閉 **Shutter**、電極電源及電極總電源。
8. 破真空 (**VV-N2** 鍵) 後取出晶片與鎢舟, 並以吸塵器清潔艙體與底座。
9. 將腔體粗抽壓 **IG1** 至  $5.0 \text{ E-2 Torr}$ 。
10. 詳細填寫熱蒸鍍機使用記錄簿, 登出關閉觸控螢幕機。