

## 設備作業標準(SE-030 複合薄膜多腔體濺鍍系統)

1. MES 控制系統開啟設備
2. 登入機台密碼：帳號 user；密碼 user。
3. 進入【Alarm】確認是否有異常訊息。
4. 進入【Control】點選『 L-Auto pumping OFF』後，按下『 Vent 』。
5. 腔體破真空完成後，放入試片。
6. 按下『 L-Auto pumping ON』。
7. 按下『 Transfer』，點選傳送至製程腔體。
8. 選取製程腔體 List，『S1 List』或『 S2 List』，
9. 按下 Process 後，選取製程參數。
10. 製程結束後，按下『 Transfer』，點選傳送回 Load Lock。
11. 腔體破真空完成後，取回試片，並將 Load Lock 抽真空。
12. MES 控制系統 關閉設備。