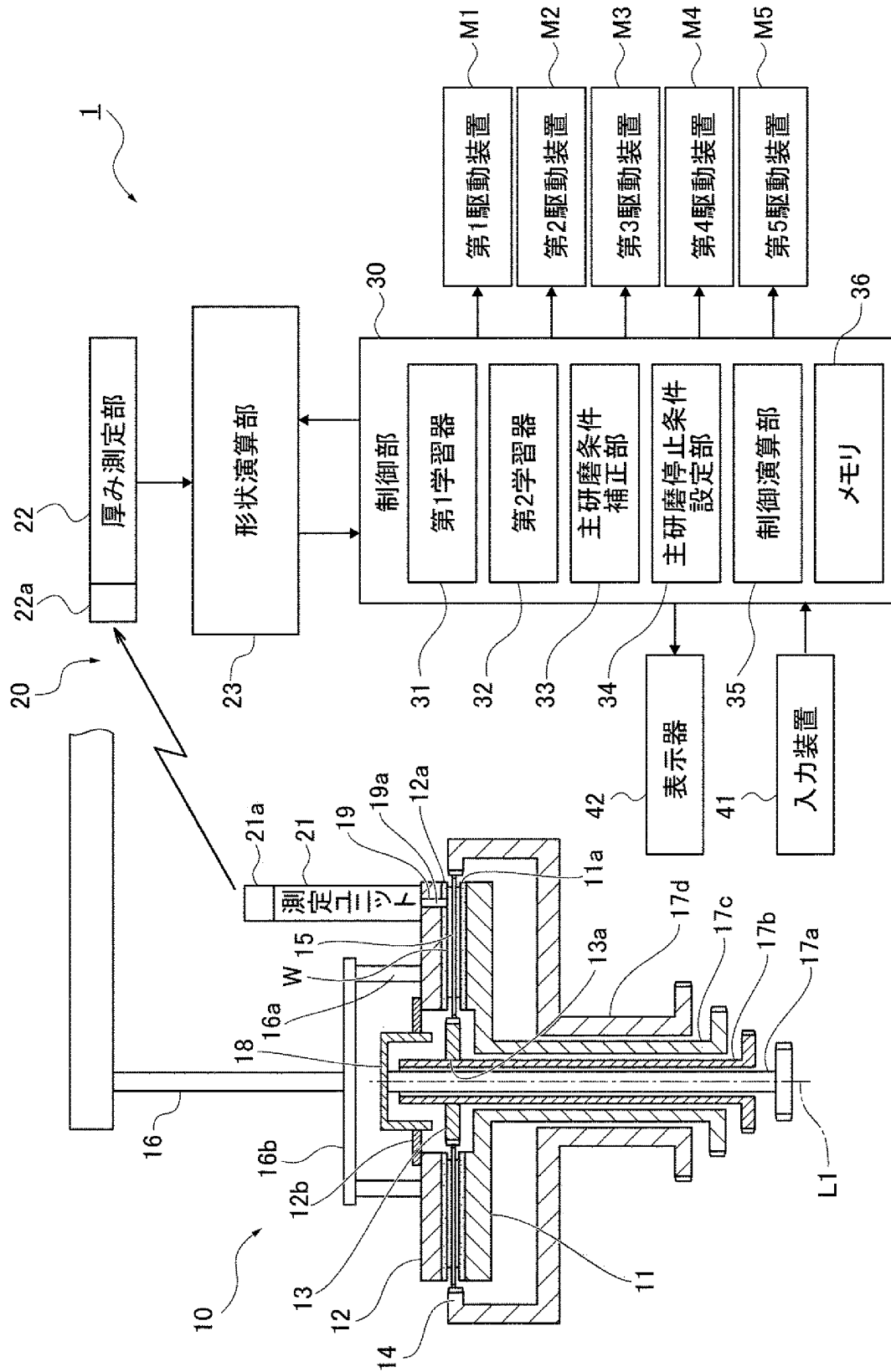
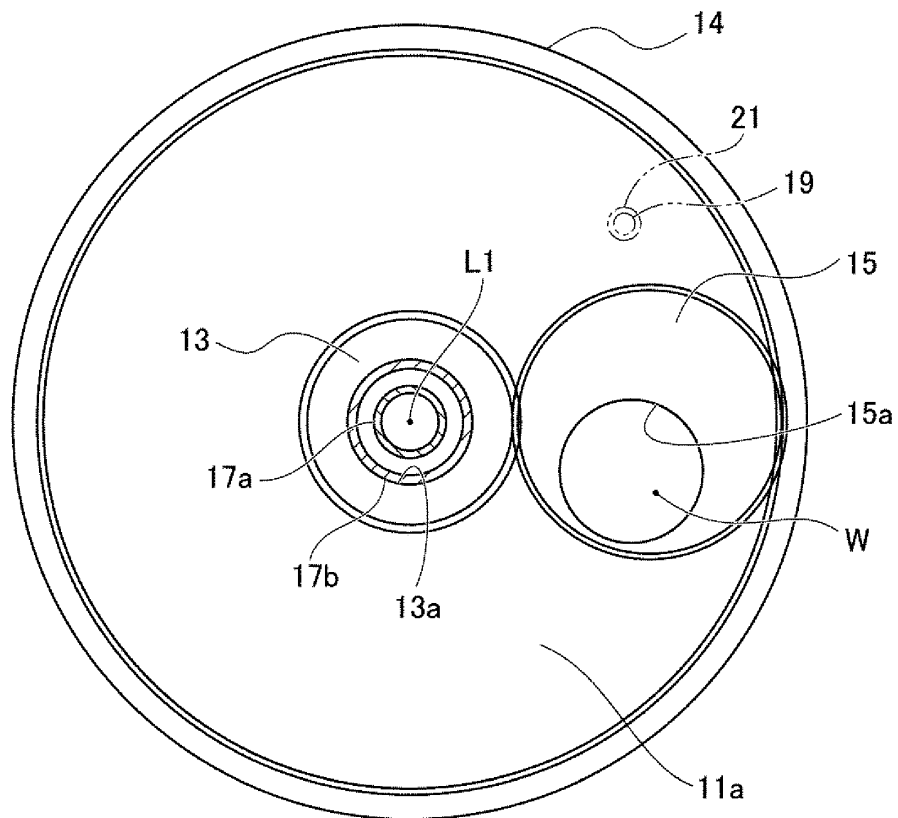


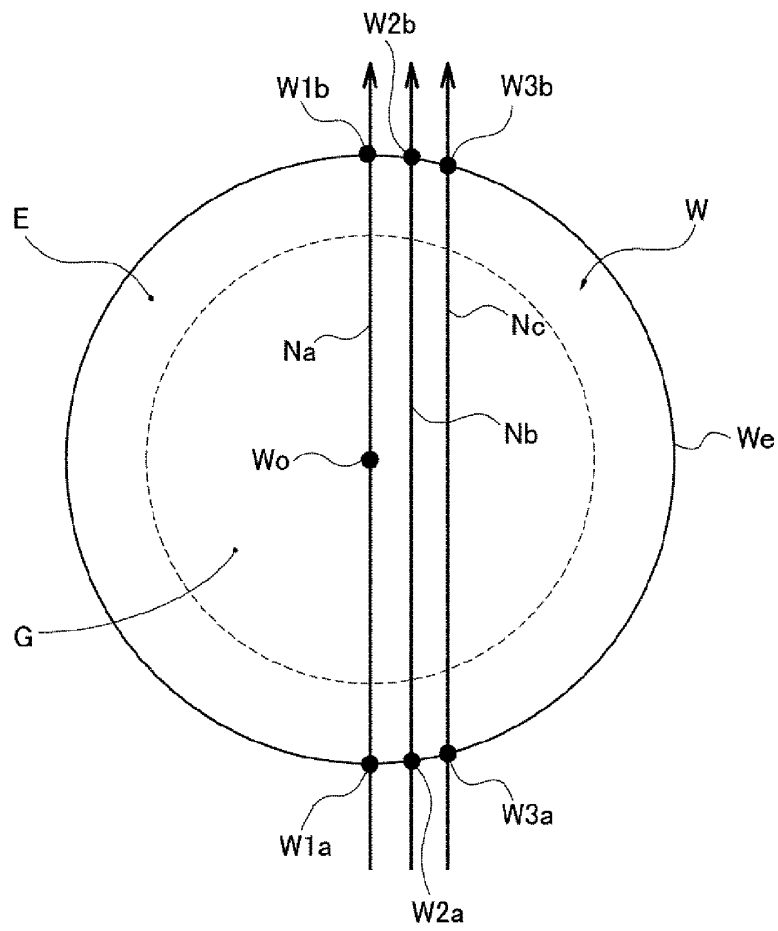
[図1]



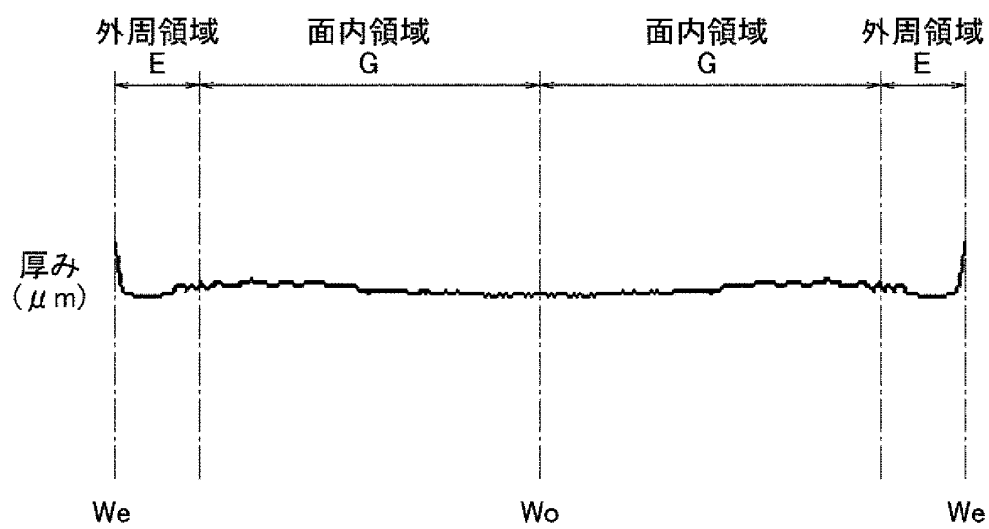
[図2]



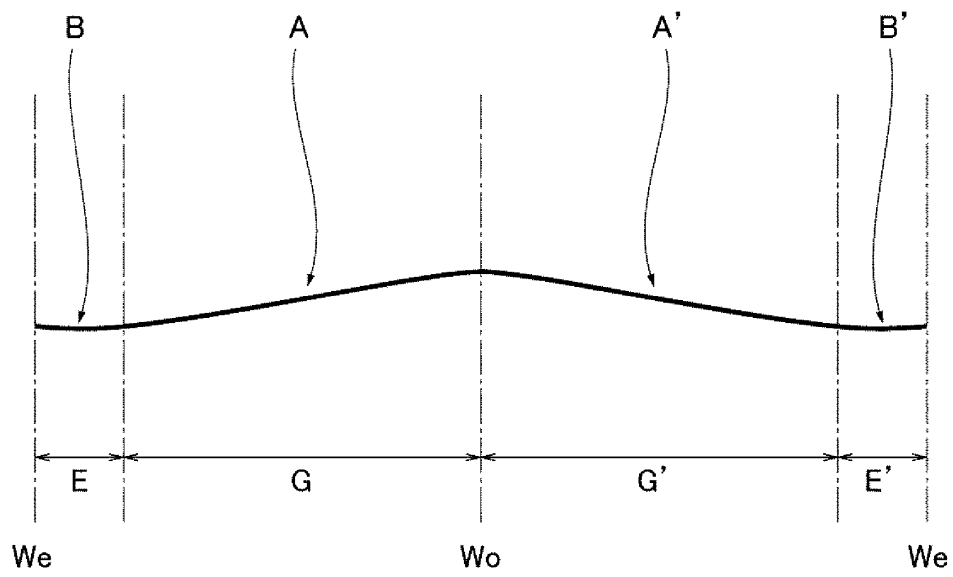
[図3A]



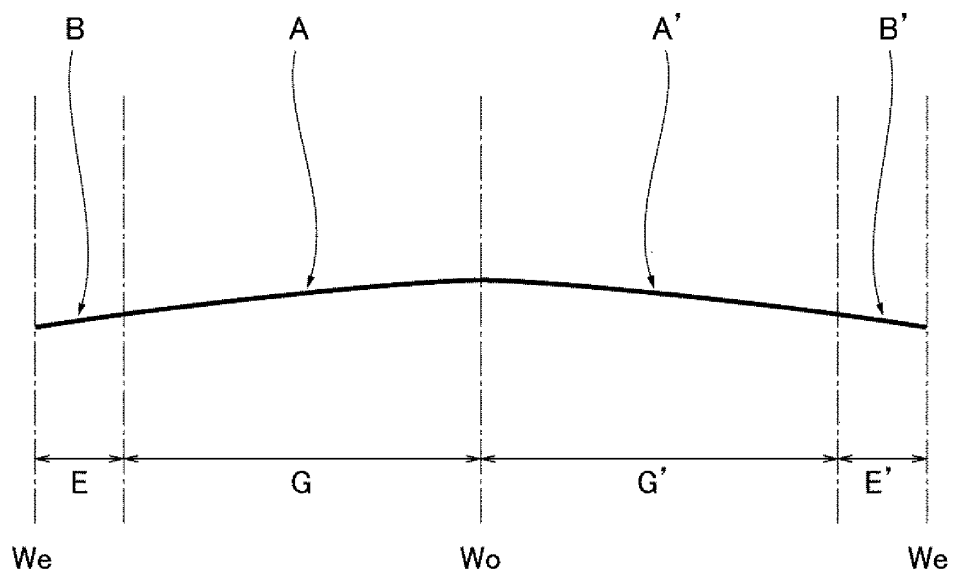
[図3B]



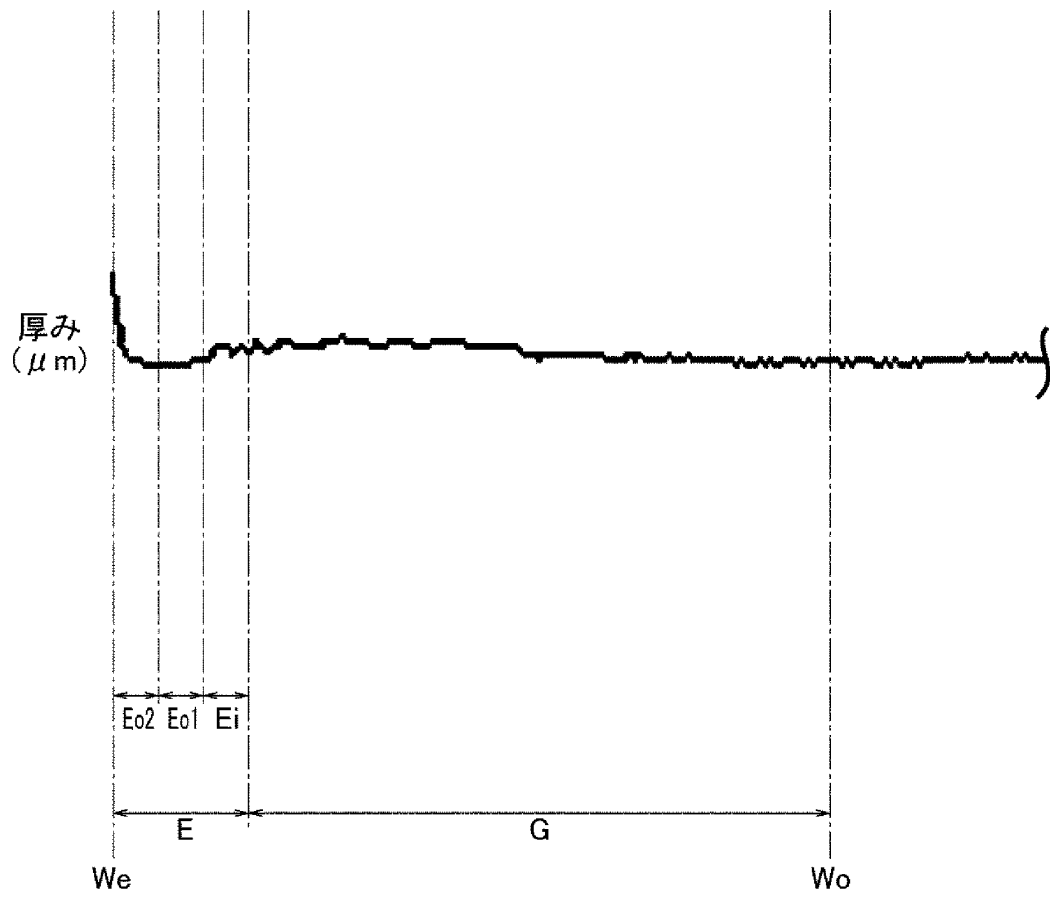
[図4A]



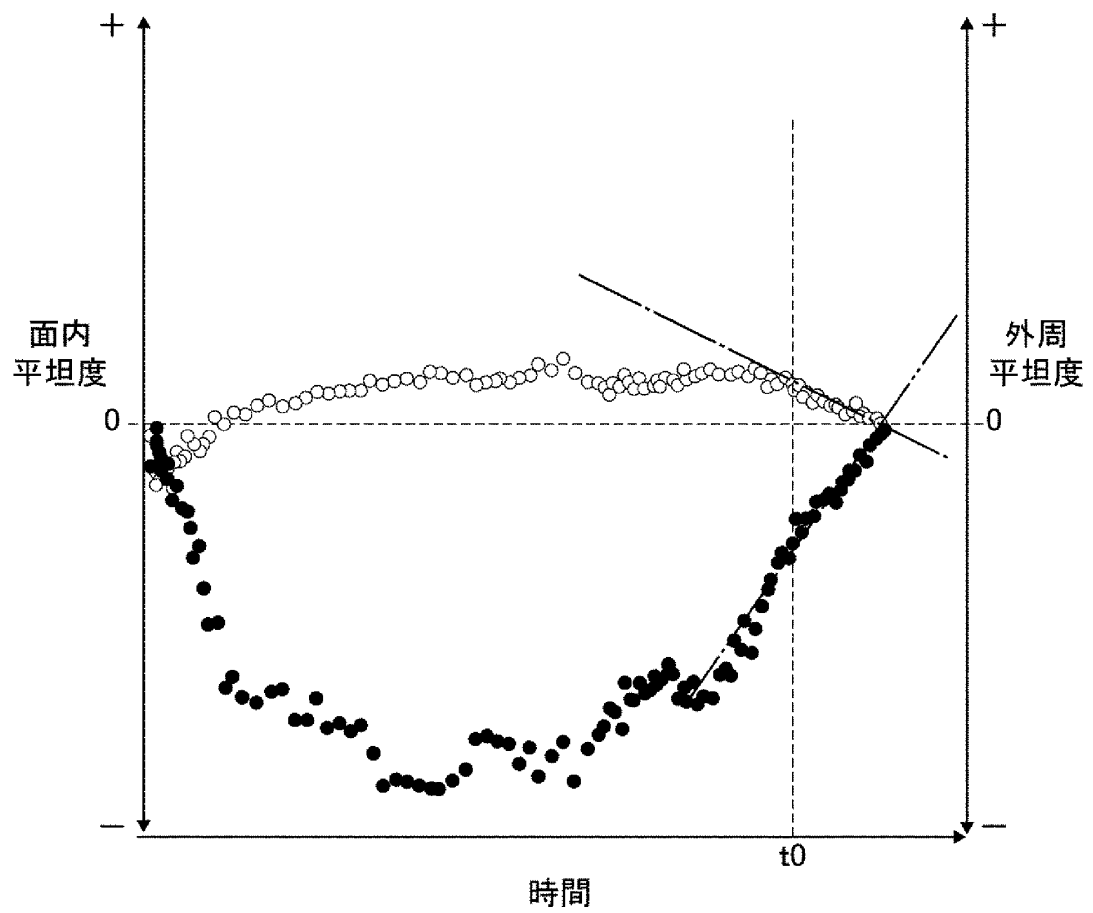
[図4B]



[図5]



[図6]



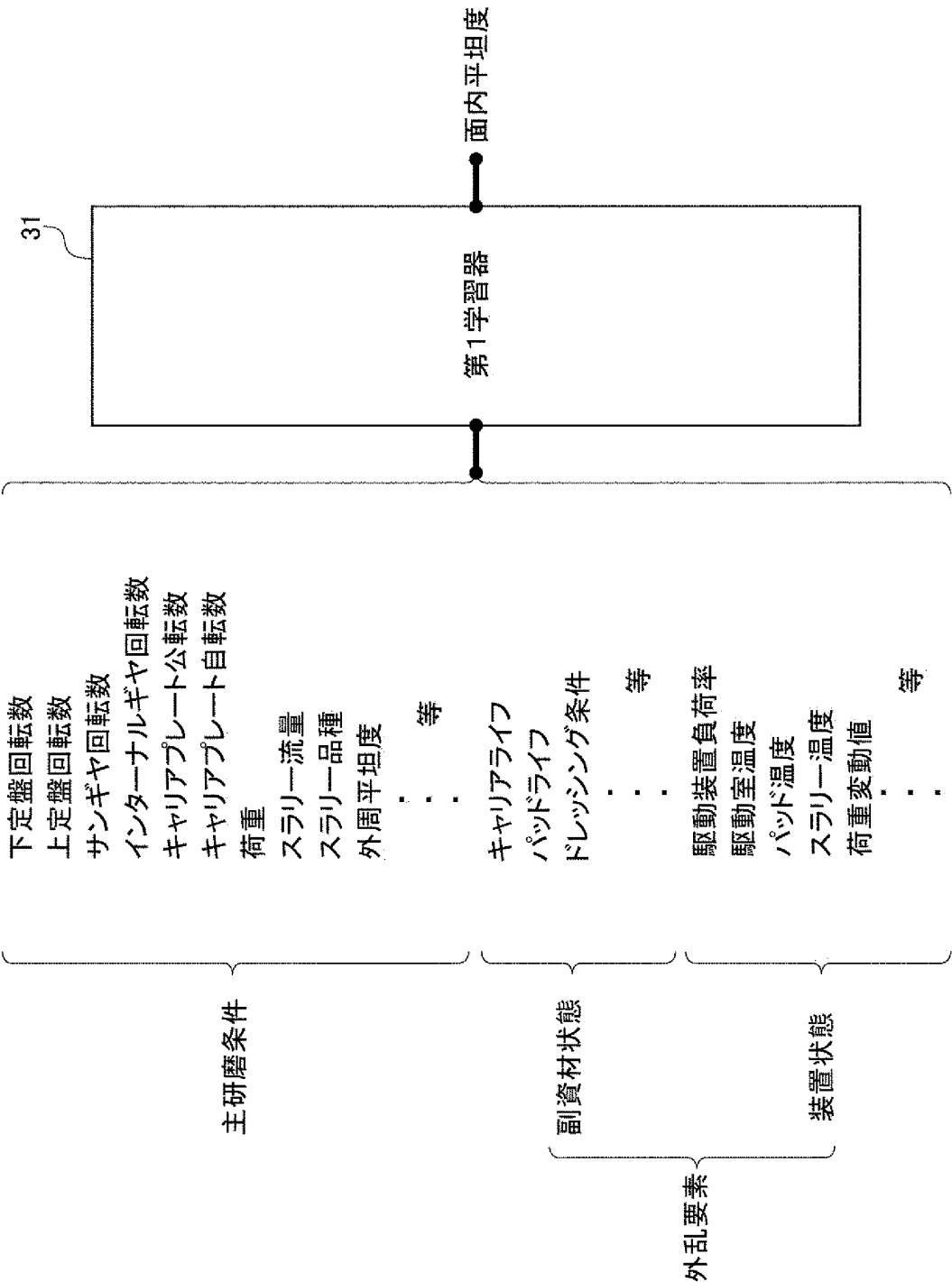
—— t0時点の面内平坦度の変化度合

○ 面内平坦度

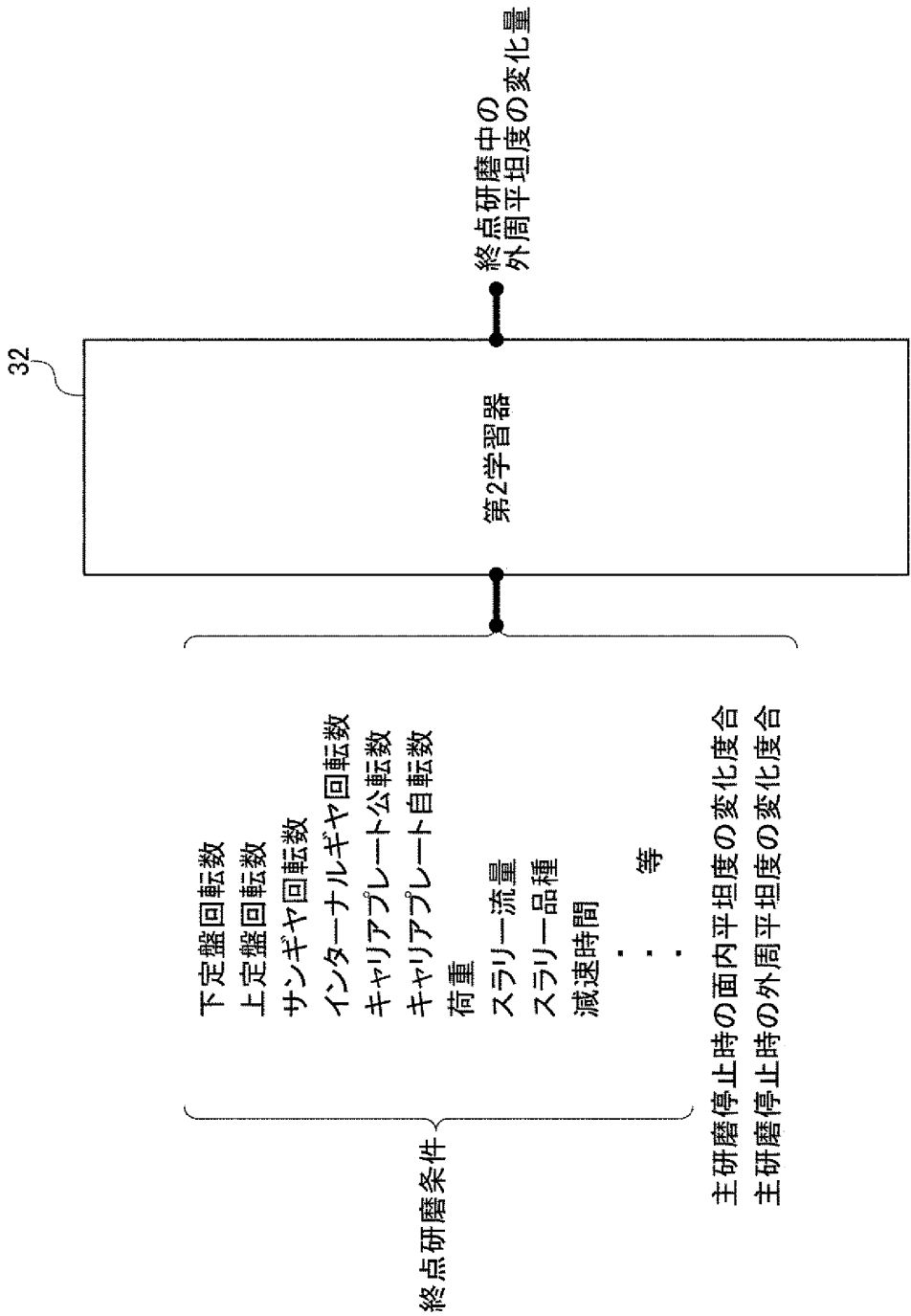
—— t0時点の外周平坦度の変化度合

● 外周平坦度

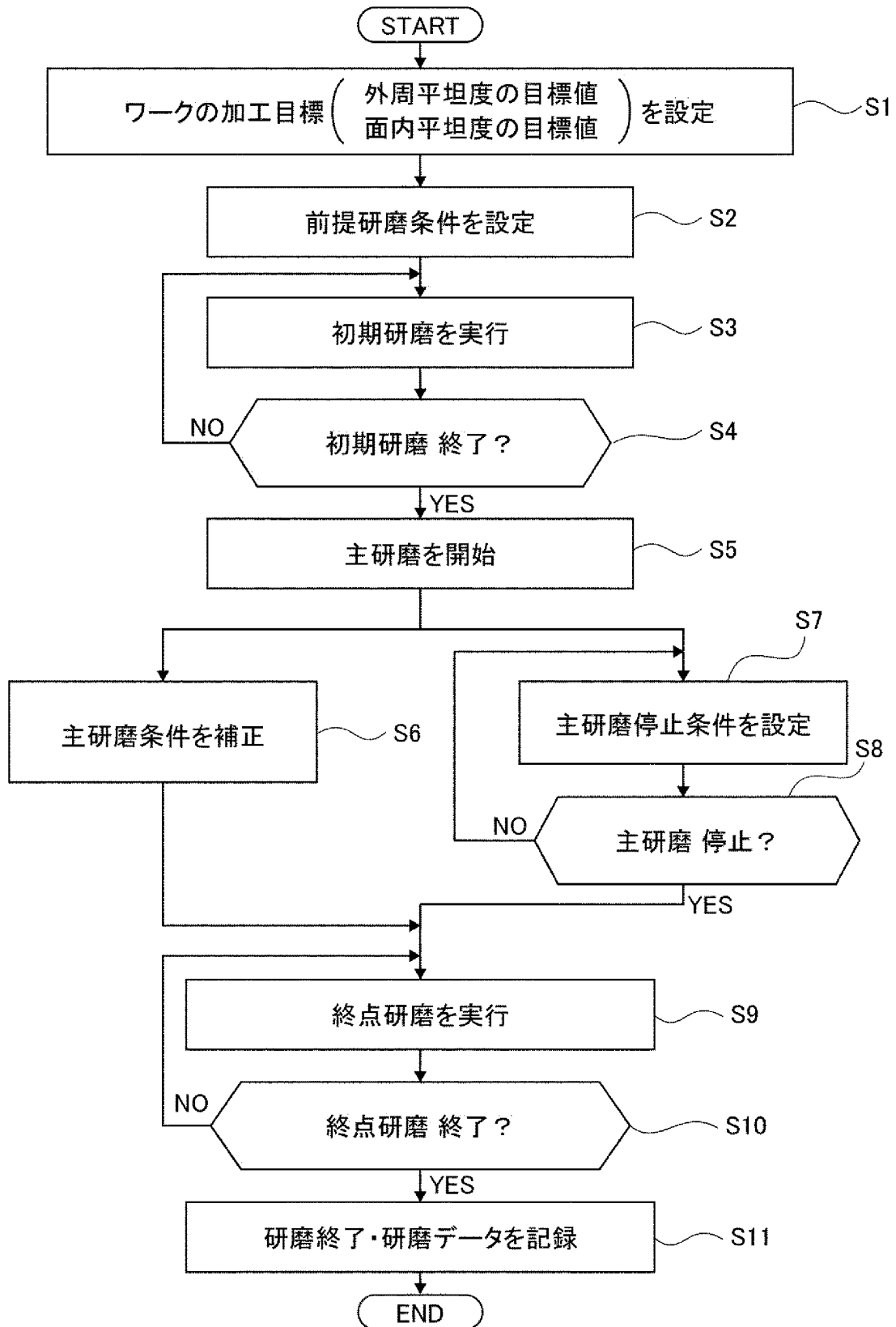
[図7]



[図8]



[図9]



[図10]

例示ワークの形状変化
(第1学習器に学習させるデータセット)

主研磨条件	外周平坦度(nm)	面内平坦度(nm)
A	ゼロ	+80
	-20	+90
	-50	+100
B	ゼロ	ゼロ
	-20	+10
	-50	+20
C	ゼロ	-20
	-20	ゼロ
	-50	+10

[図11]

比較例の学習器に学習させるデータセット

主研磨条件	面内平坦度(nm)
A	+80
B	ゼロ
C	-20

[図12]

	実際の 面内平坦度(nm)	実際の 外周平坦度(nm)
第1の サンプルワーク	+34	-2
第2の サンプルワーク	-4	-5
第3の サンプルワーク	+40	-3
第4の サンプルワーク	+62	-3

外周平坦度の目標値＝ゼロ(nm)

[図13]

	面内平坦度の 目標値(nm)	実際の 面内平坦度(nm)	外周平坦度の 目標値(nm)	実際の 外周平坦度(nm)
第5の サンプルワーク	0	-1	0	+3
第6の サンプルワーク	0	-4	-20	-20
第7の サンプルワーク	-30	-30	0	+2
第8の サンプルワーク	+30	+30	0	+3
第9の サンプルワーク	0	-5	0	-4