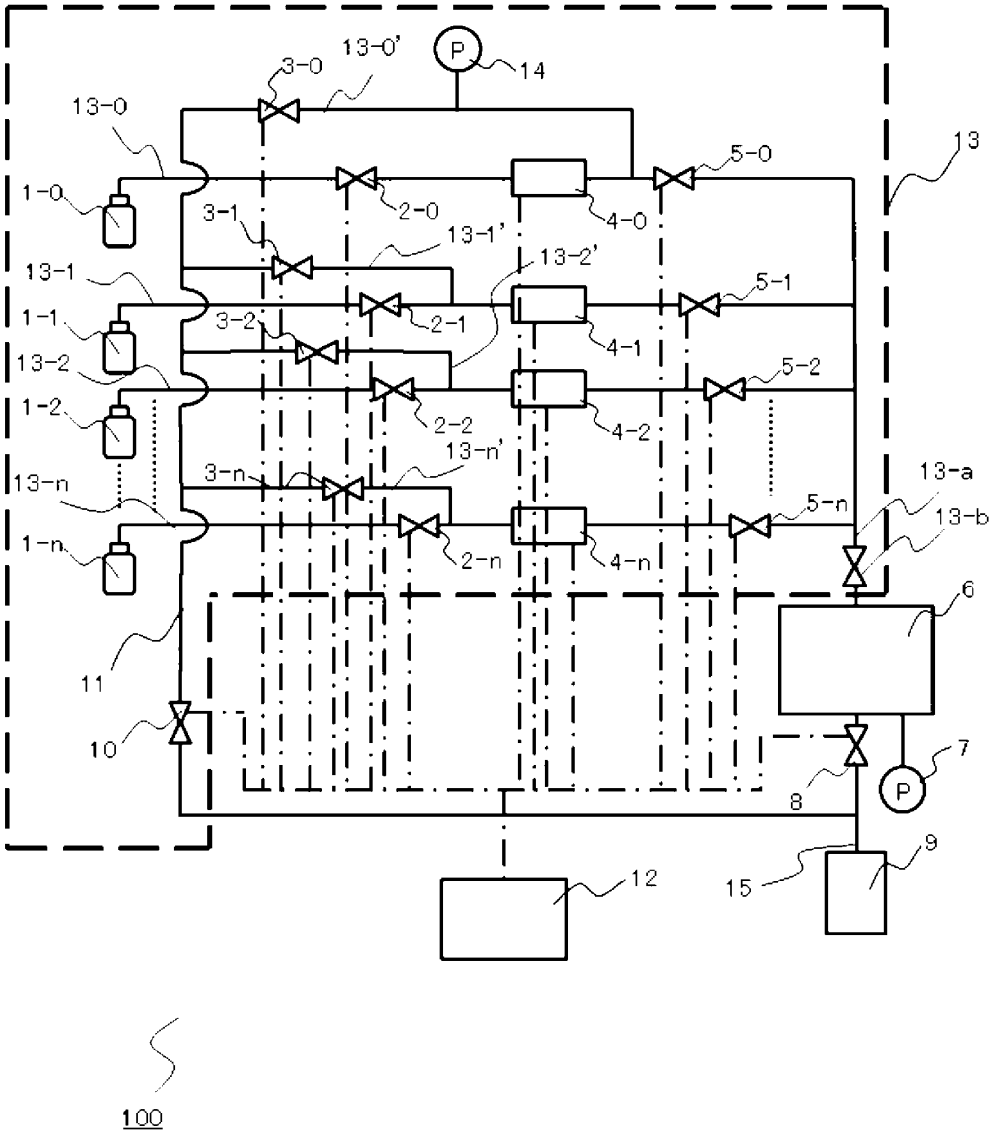
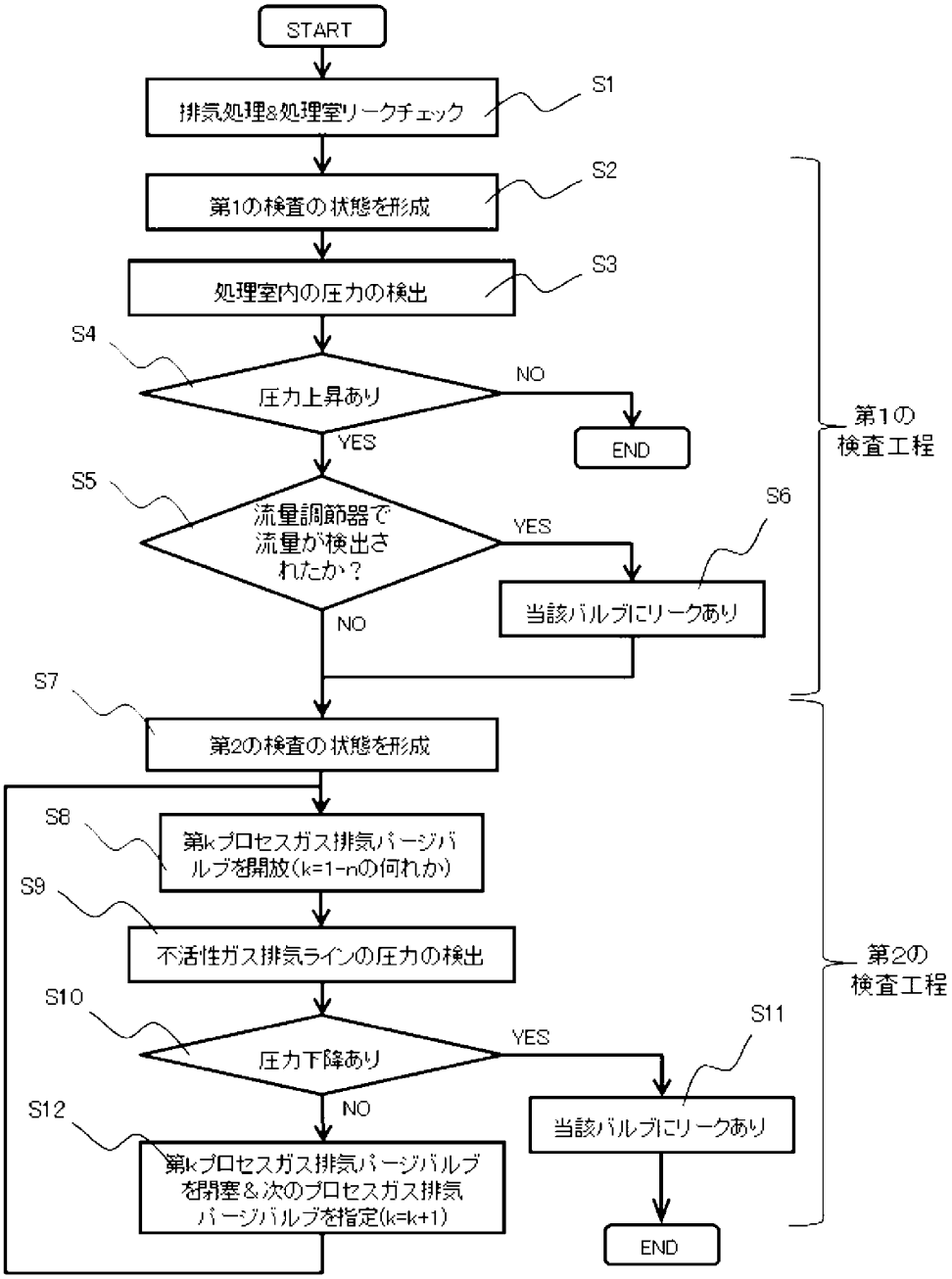
[図1]

図1


13-0'
P
14
3-0
13-0
13
5-0
1-0
2-0
4-0
3-1
13-1'
13-2'
13-1
5-1
1-1
3-2
2-1
4-1
13-2
5-2
1-2
2-2
4-2
13-n'
3-n
13-a
13-n
5-n
13-b
1-n
2-n
4-n
6
11
10
7
8
P
9
15
12
100

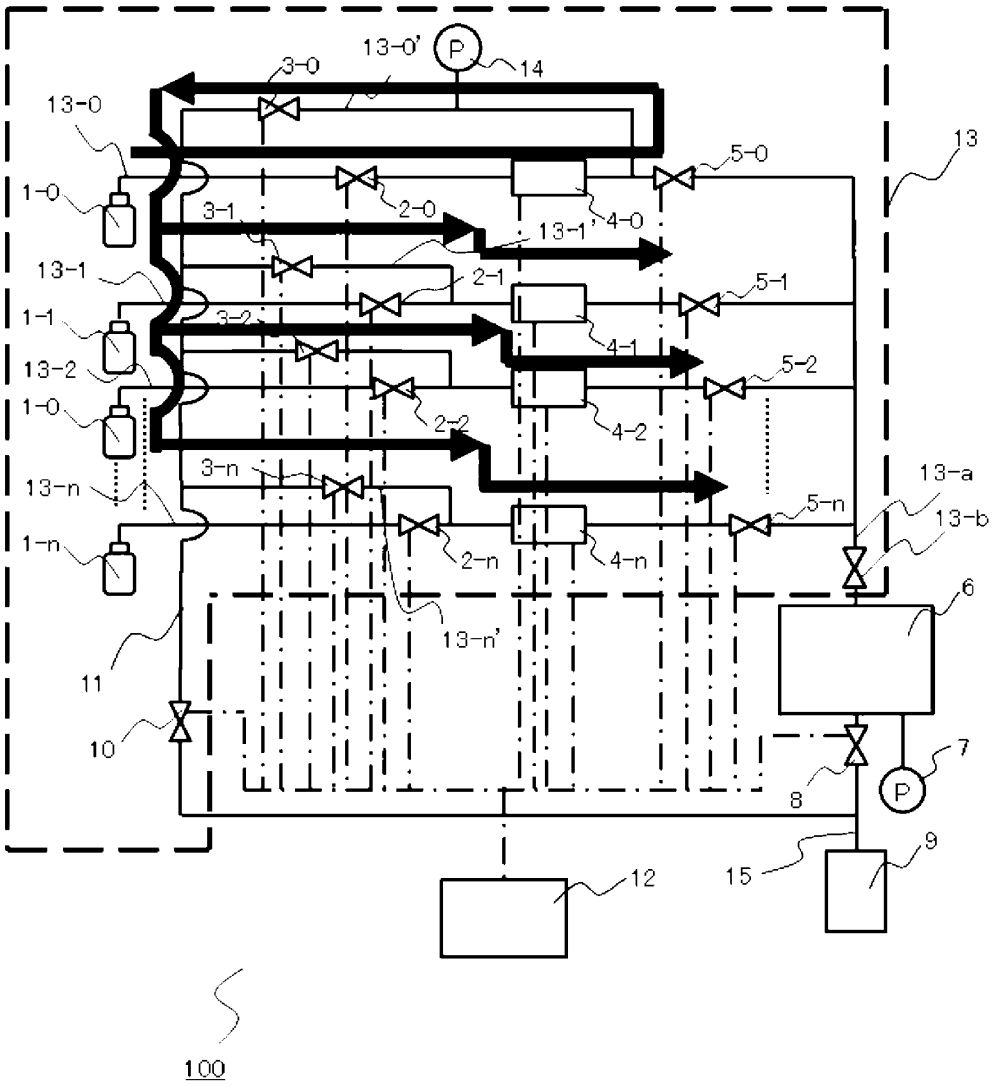
[図2]

図2


START
排気処理&処理室リークチェック
S1
第1の検査の状態を形成
S2
処理室内の圧力の検出
S3
S4
圧力上昇あり
NO
END
YES
S5
流量調節器で流量が検出されたか？
YES
S6
当該バルブにリークあり
NO
第1の検査工程
S7
第2の検査の状態を形成
S8
第kプロセスガス排気パージバルブを開放(k=1-nの何れか)
S9
不活性ガス排気ラインの圧力の検出
S10
圧力下降あり
YES
S11
当該バルブにリークあり
NO
S12
第kプロセスガス排気パージバルブを閉塞＆次のプロセスガス排気パージバルブを指定(k=k+1)
END
第2の検査工程

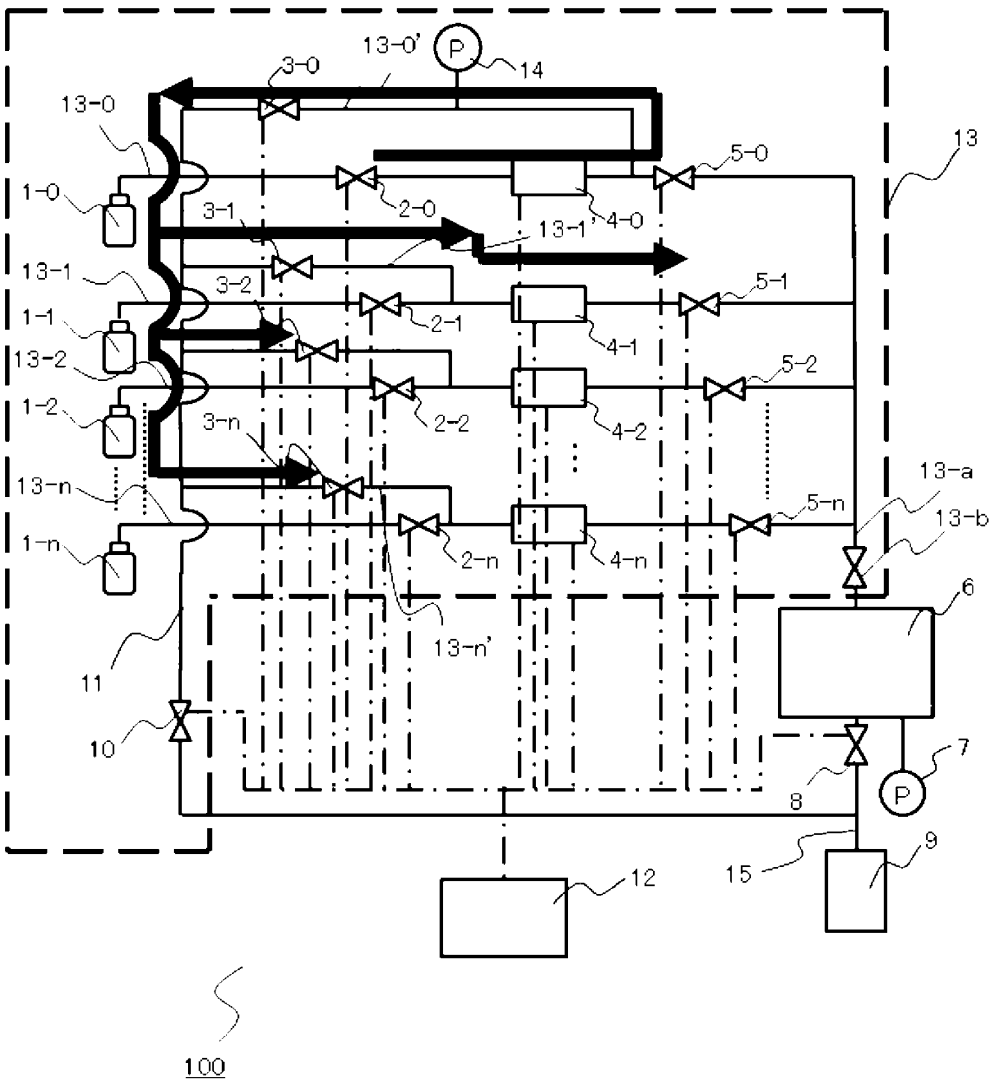
[図3]

図3


13-0'
P
14
3-0
13-0
5-0
13
1-0
2-0
4-0
3-1
13-1'
13-1
2-1
5-1
1-1
3-2
4-1
13-2
5-2
1-0
2-2
4-2
3-n
13-a
13-n
5-n
13-b
1-n
2-n
4-n
6
13-n'
11
10
7
8
P
9
15
12
100

[図4]

図4


13-0'
P
14
3-0
13-0
5-0
13
1-0
2-0
4-0
3-1
13-1'
13-1
5-1
3-2
2-1
4-1
1-1
13-2
5-2
1-2
2-2
4-2
3-n
13-n
5-n
13-a
13-b
1-n
2-n
4-n
6
13-n'
11
10
7
8
P
9
15
12
100