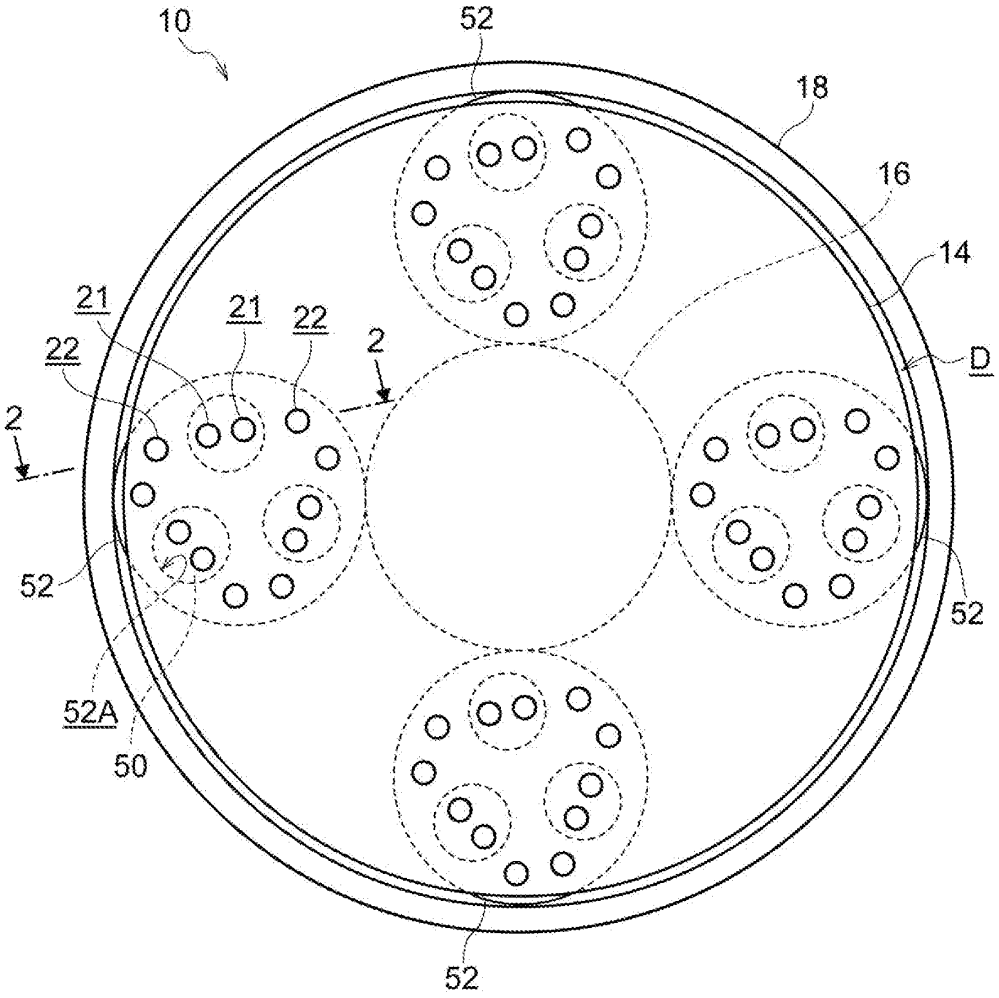
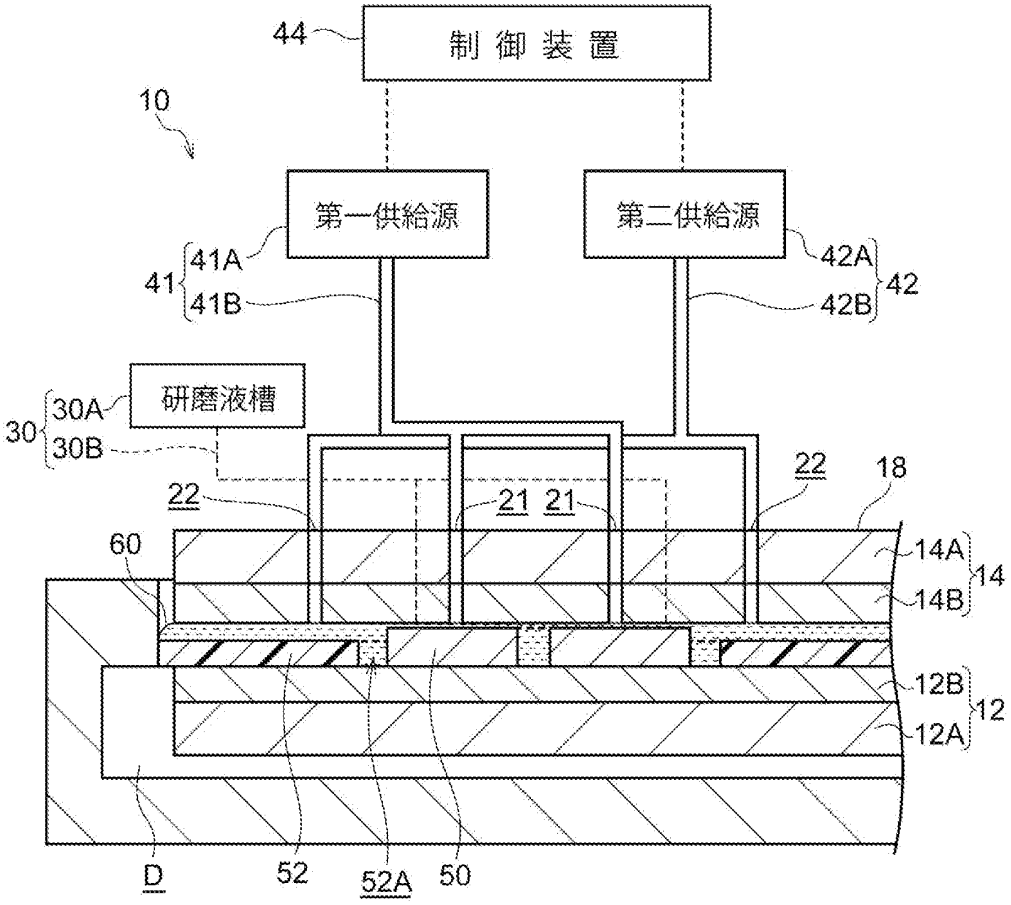
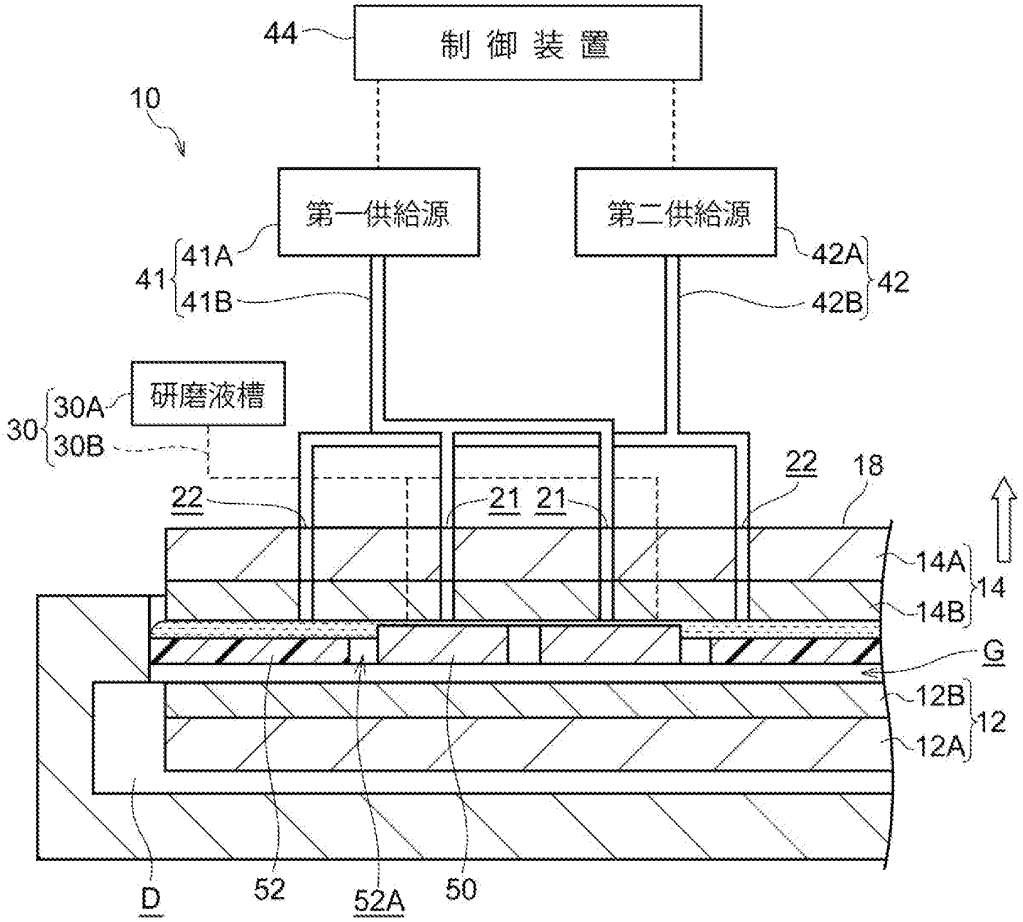
[図1]



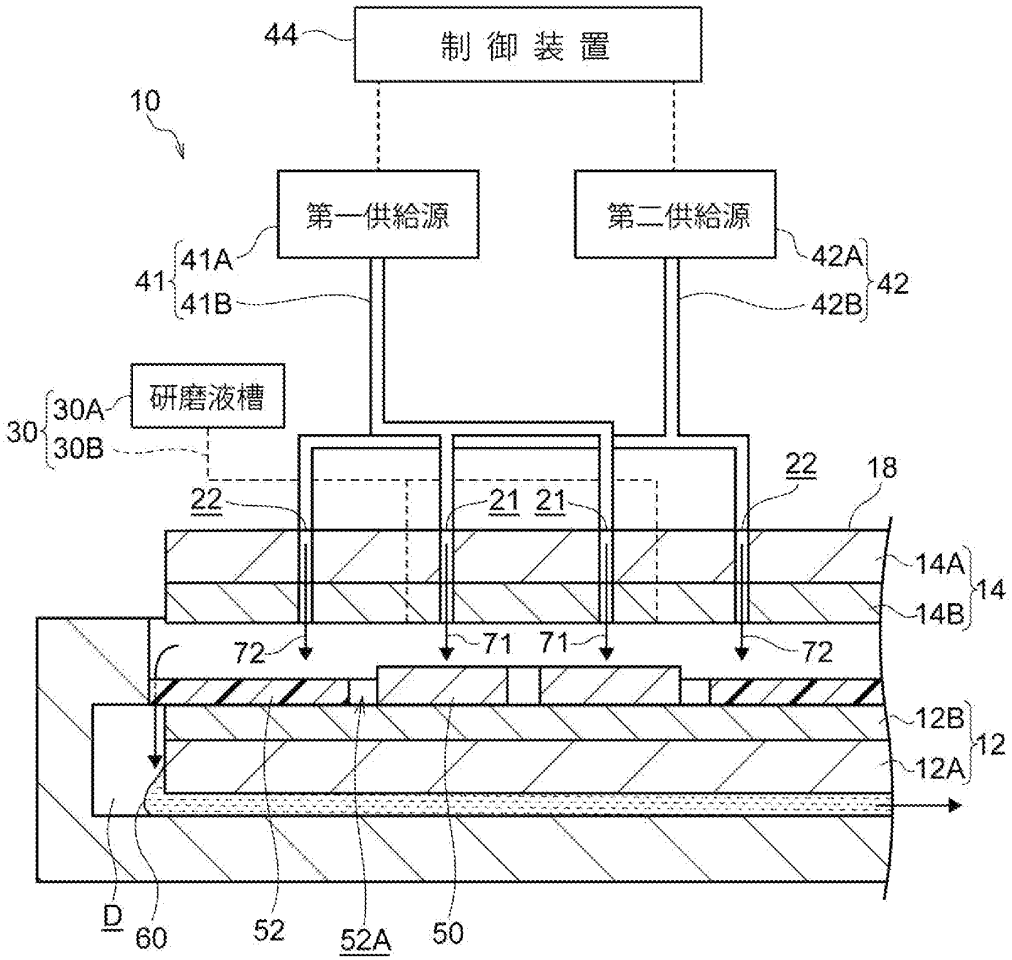
[図2]


44
制御装置
10
第一供給源
第二供給源
41
41A
41B
42
42A
42B
30
30A
30B
研磨液槽
22
21
21
22
18
60
14A
14
14B
12B
12
12A
D
52
52A
50

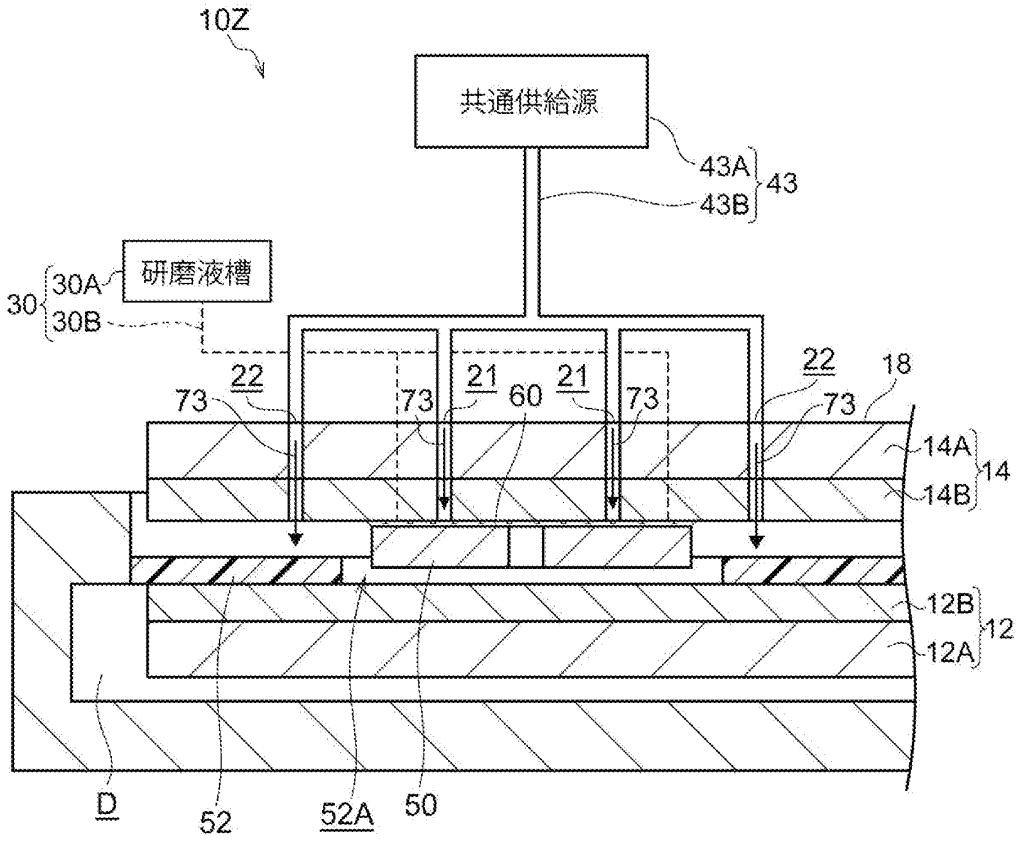
[図3]


44
制御装置
10
第一供給源
第二供給源
41
41A
41B
42
42A
42B
30
30A
30B
研磨液槽
22
21
21
22
18
14A
14
14B
G
12B
12
12A
D
52
52A
50

[図4]


44
制御装置
10
第一供給源
第二供給源
41
41A
41B
42
42A
42B
30
30A
30B
研磨液槽
22
21
21
22
18
14A
14
14B
72
71
71
72
12B
12
12A
D
60
52
52A
50

[図5]


10Z
共通供給源
43A
43B
43
30
30A
30B
研磨液槽
22
73
21
60
21
73
22
73
18
14A
14B
14
12B
12A
12
D
52
52A
50