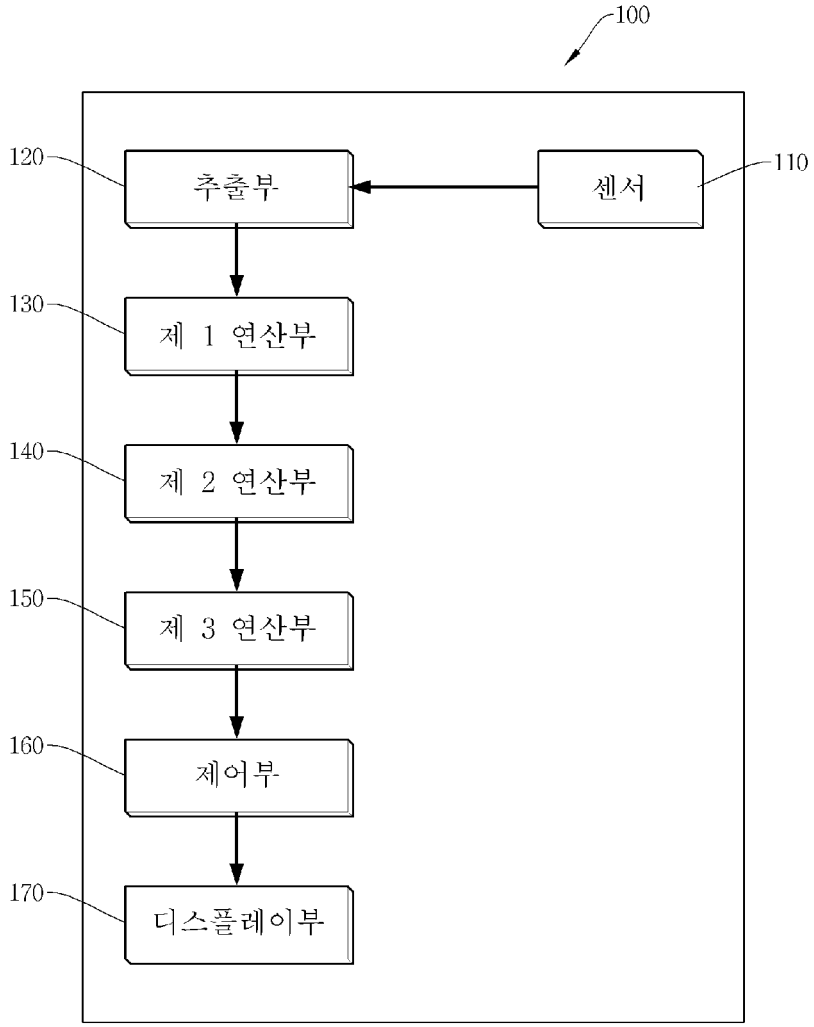
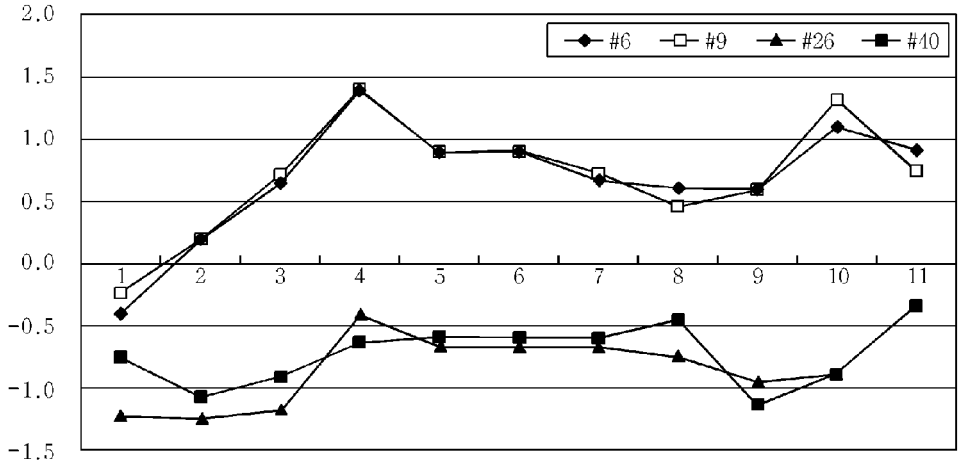
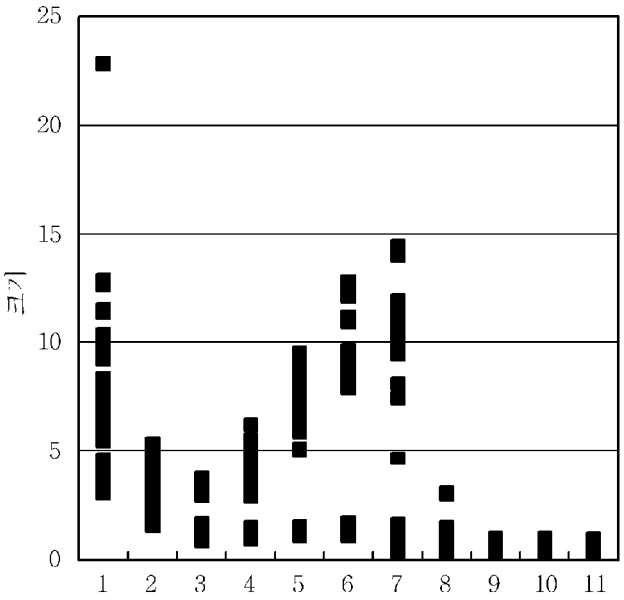
[Fig. 1]


100
120
추출부
센서
110
130
제 1 연산부
140
제 2 연산부
150
제 3 연산부
160
제어부
170
디스플레이부

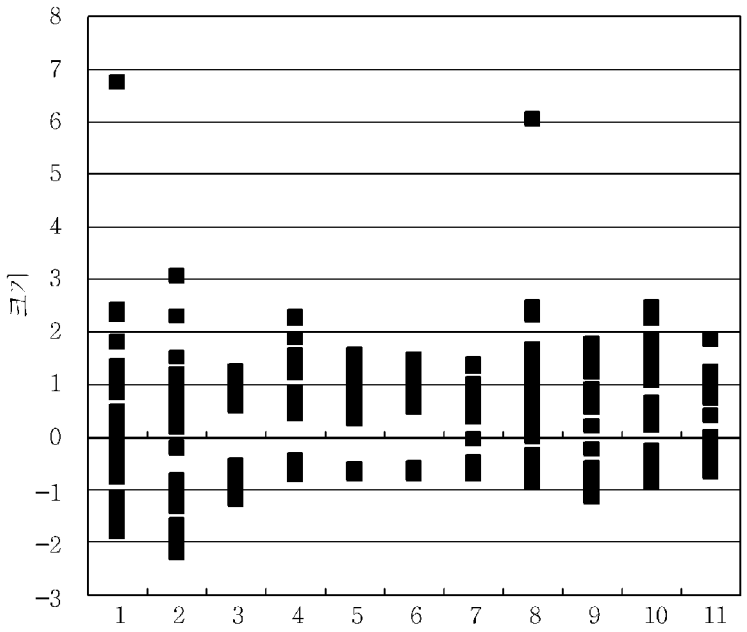
[Fig. 2]


#6
#9
#26
#10
2.0
1.5
1.0
0.5
0.0
-0.5
-1.0
-1.5
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11

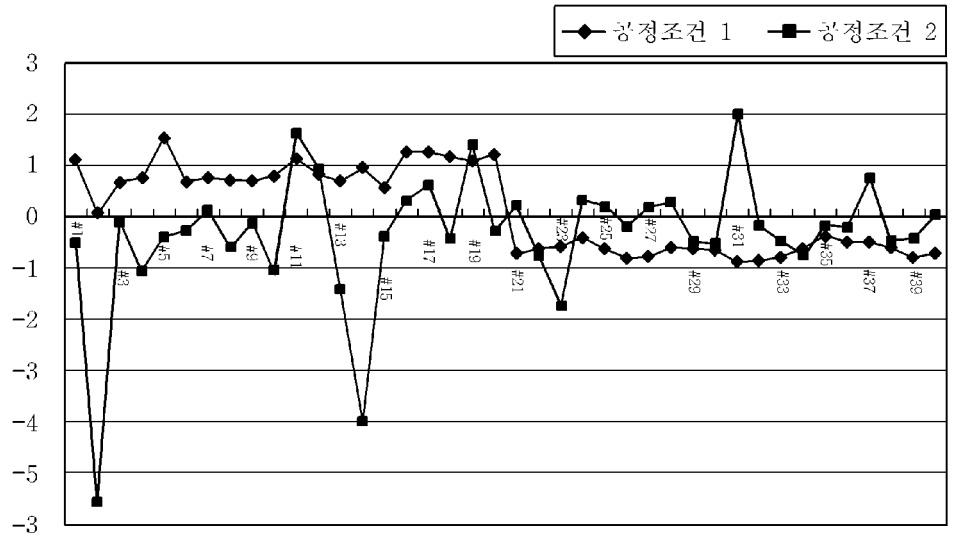
[Fig. 3a]



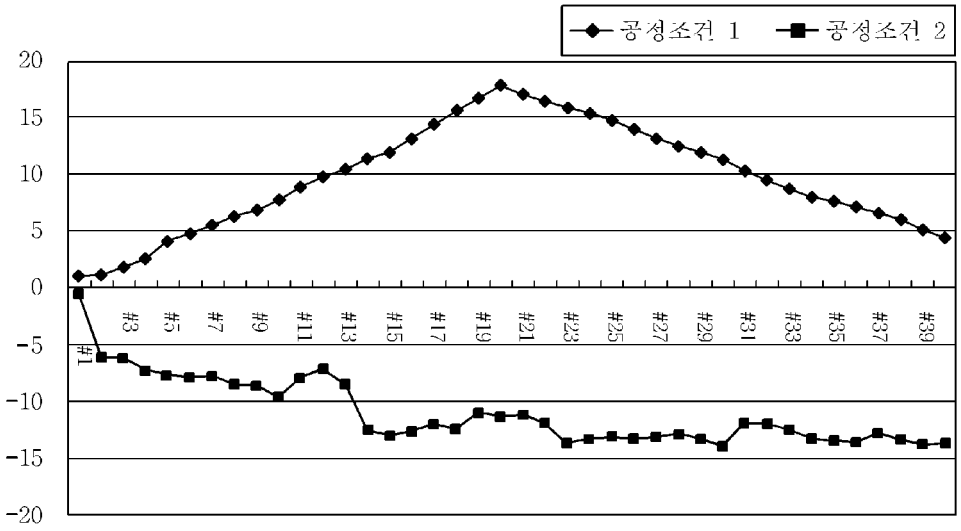

[Fig. 3b]



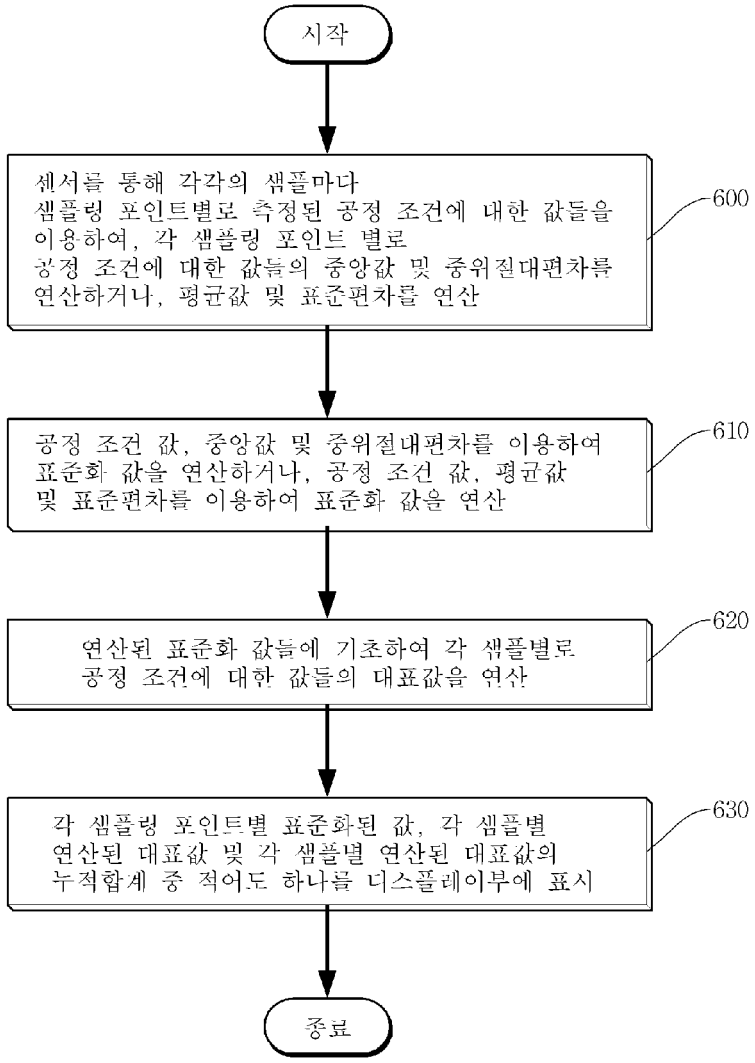

[Fig. 4]



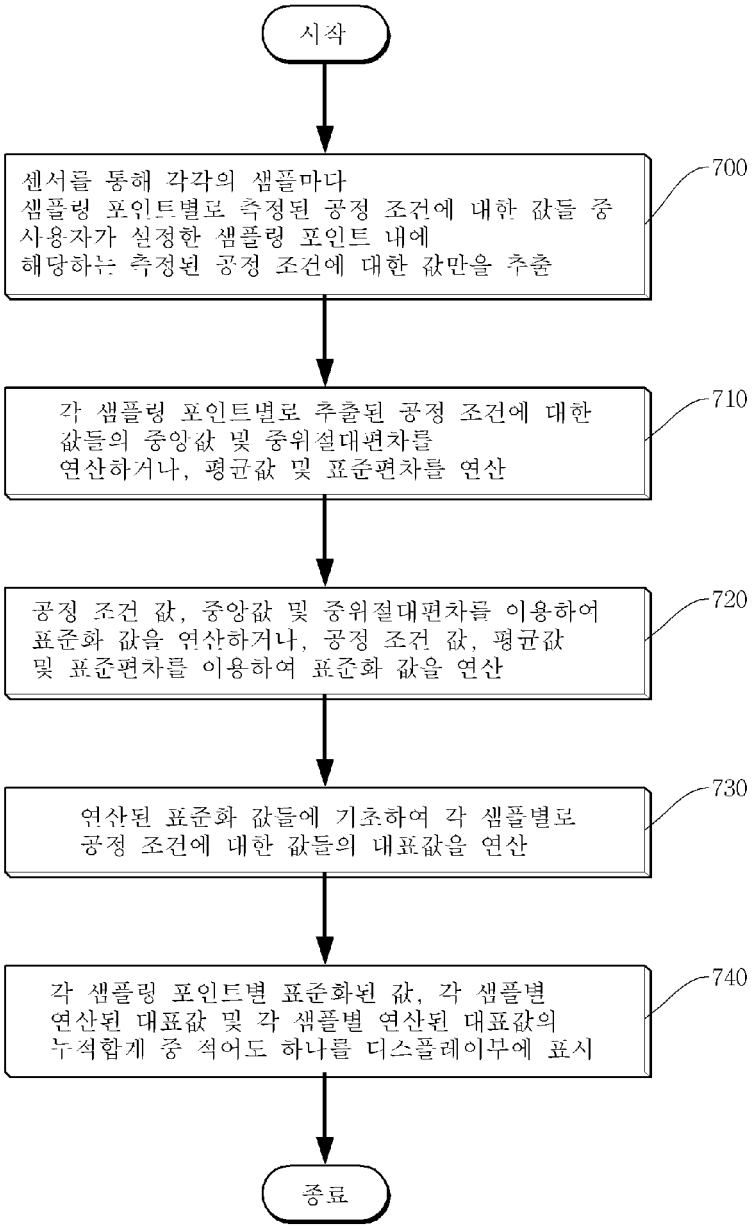
[Fig. 5]


공정조건 1
공정조건 2
20
15
10
5
0
-5
-10
-15
-20
#1
#3
#5
#7
#9
#11
#13
#15
#17
#19
#21
#23
#25
#27
#29
#31
#33
#35
#37
#39

[Fig. 6]


시작
센서를 통해 각각의 샘플마다
샘플링 포인트별로 측정된 공정 조건에 대한 값들을
이용하여, 각 샘플링 포인트 별로
공정 조건에 대한 값들의 중앙값 및 중위절대편차를
연산하거나, 평균값 및 표준편차를 연산
600
공정 조건 값, 중앙값 및 중위절대편차를 이용하여
표준화 값을 연산하거나, 공정 조건 값, 평균값
및 표준편차를 이용하여 표준화 값을 연산
610
연산된 표준화 값들에 기초하여 각 샘플별로
공정 조건에 대한 값들의 대표값을 연산
620
각 샘플링 포인트별 표준화된 값, 각 샘플별
연산된 대표값 및 각 샘플별 연산된 대표값의
누적합계 중 적어도 하나를 디스플레이부에 표시
630
종료

[Fig. 7]


시작
센서를 통해 각각의 샘플마다 샘플링 포인트별로 측정된 공정 조건에 대한 값들 중 사용자가 설정한 샘플링 포인트 내에 해당하는 측정된 공정 조건에 대한 값만을 추출
700
각 샘플링 포인트별로 추출된 공정 조건에 대한 값들의 중앙값 및 중위절대편차를 연산하거나, 평균값 및 표준편차를 연산
710
공정 조건 값, 중앙값 및 중위절대편차를 이용하여 표준화 값을 연산하거나, 공정 조건 값, 평균값 및 표준편차를 이용하여 표준화 값을 연산
720
연산된 표준화 값들에 기초하여 각 샘플별로 공정 조건에 대한 값들의 대표값을 연산
730
각 샘플링 포인트별 표준화된 값, 각 샘플별 연산된 대표값 및 각 샘플별 연산된 대표값의 누적합계 중 적어도 하나를 디스플레이부에 표시
740
종료