

開示の要約

研磨方法および研磨装置

- 5 ウェーハなどのワークピースの研磨中に研磨レートが大きく変化するとき、研磨ヘッドの圧力制御を安定させることができる技術が開示される。研磨方法は、ワークピースの研磨中に、ワークピースの表面内の複数の領域の複数の研磨レートを算定し、複数の研磨レートの複数の変化点を検出し、複数の研磨レートの複数の変化点を検出する前は、研磨ヘッドはワークピースの複数の領域を同じ研磨
- 10 量だけ研磨する研磨量制御動作を実行し、複数の研磨レートの複数の変化点を検出した後は、研磨ヘッドはワークピースの膜厚プロファイルが目標膜厚プロファイルに到達するようにワークピースの複数の領域を研磨するプロファイル制御動作を実行する。

15 図 5