

# ウエハーエッジマルチスケーラー (WEMS)

---

## 仕様書

**製造元 株式会社インテックス**

〒277-0873 千葉県柏市中十余二元山306-4

TEL: 04-7137-5271 FAX: 04-7137-5272

---

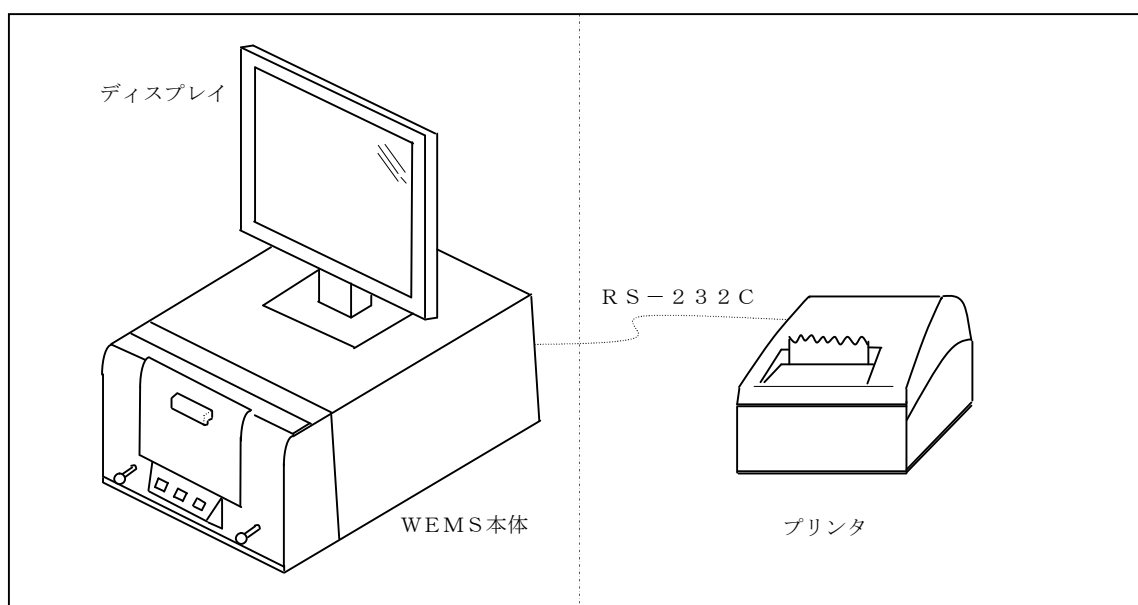
## § 1 機能概要・特徴

本システムは半導体ウエハー等のエッジ寸法、角度等を測定する為の装置です。測定可能なウエハーサイズは約2インチ～12インチで、ウエハーの交換作業も容易です。また、ハード設計製作からソフト設計製作まで自社で管理しており、パーソナルコンピュータを使用しておりませんので、オペレーティングシステムの変更等による影響を受けることもありません。

### 1-1. システム概略図

基本システム

オプション



### 1-2. 測定機能

[寸法測定] 2点の測定ポイントを指定することにより、2点間の縦（Y）と横（X）の寸法（面取深さ、面取）を測定することができます。

[角度測定] 2点の測定ポイントを指定することにより、面取角度を測定することができます。

[半径測定] 3点の測定ポイントを指定することにより、3点を結ぶ円の半径を測定することができます。

[一括測定] 4点の測定ポイントを指定することにより、左面取深さ、右面取深さ、左面取、右面取、総厚み、面取残厚、左面取角度、右面取角度を測定することができます。

### 1-3. 各種設定

#### 1-3-1. サイズ設定

10種類のウェハーの名称及び原点位置を設定することができます。設定したウェハーの名称は測定画面の左上に表示されます。

#### 1-3-2. 原点設定

本装置はウェハーを載せかえることにより違うサイズのウェハーの測定が可能です。但し、ジョイスティックを操作してウェハーの位置や、ピント合わせ等が必要になります。予めウェハー毎の原点位置（ウェハー位置、ピント等）を設定保存することにより、ウェハー交換時に原点復帰機能で大まかな原点位置へ自動で移動することが可能です。

#### 1-3-3. 作業員設定

10人分の作業員名を設定することができます。設定した作業員名は測定画面の左上に表示されます。

#### 1-3-4. 補正設定

左面取深さ、右面取深さ、左面取寸法、右面取寸法、総厚み、半径寸法の計算結果を補正することができます。（設定範囲は0～1.999倍）

#### 1-3-5. 日時設定

日時の変更及び、日時表示の表示方法を変更することができます。日時は非表示、西暦4桁表示、西暦2桁表示を選択可能です。

1-3-5. <sup>※1</sup> [プリンタ設定] プリンタを使用するか／しないかを切り替えることができます。

※1 プリンタはオプションです。

## § 2 装置仕様

### 2-1. 仕様一覧

項目	仕様
測定範囲	最大厚さ約2000 $\mu$ m※2 深さ約1500 $\mu$ m
表示器	19型液晶ディスプレイ
撮像面積	2/3型
有効表示画素数	768x494
走査方式	2:1インタレース
水平走査数	910本
垂直走査数	525本
水平同期	15.734KHz
垂直同期	59.94Hz
ドットクロック	14.31818MHz
データ保存媒体	SD-RAM
操作方式	ジョイスティック、スイッチ
測定機能	寸法、角度、R
判定方式	レファレンスパターン
インターフェース	プリンタ用：RS-232C
印字方式	プリンタ（用紙：感熱紙） 但し、プリンタ使用時のみ
使用環境	周辺温度10～30℃ 湿度80%以下で結露の無い事 強磁気、強振動、粉塵のない事
電源	AC100V $\pm$ 10% 50/60Hz 150W （プリンタ含まず）

※2 最大に近い寸法の場合、測定物と測定結果等表示文字が重なる箇所がでてきます。

#### (1) WEMS本体の設置

WEMS本体は幅が約38cm、奥行き約60cm、高さ約20cm、重量が約25kgあります。本体背面に各種ケーブルを接続しますので、多少余裕をみて設置スペースの準備をお願いいたします。

また、内部に小型のモーター等が入っておりますので、若干熱を発生します隣接する機器類と多少スペースを空けて設置してください。

#### (2) ディスプレイの設置

本体上部に設置してください。特にディスプレイの落下防止等の対策は行っていませんので、必要に応じて落下防止対策をお願いいたします。


#### (3) プリンタの設置

本体上部か直ぐ近くに設置してください。ディスプレイ同様、落下防止等の



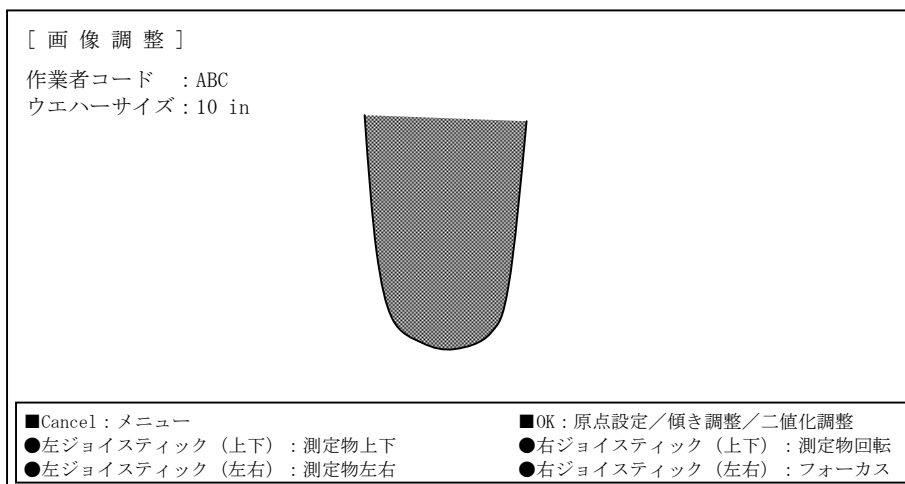
OKスイッチを押すと“☆☆ 電源を切断して下さい。 ☆☆” の文字が表示されますので、その状態にて電源を切断してください。

## § 8 測定物のセット

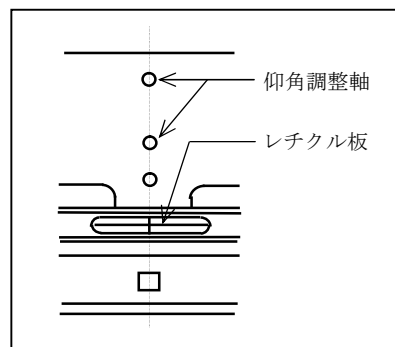
注意	<p>グロメット内の輸送用 Gondola 固定ネジが付いていると動きません。固定ネジが付いている状態で作業しますと、機器に負荷がかかり、発熱破損する可能性がありますのでご注意ください。</p> <p>測定物がワークストッパーに当たっている場合はそれ以上 V ロールを上げないで下さい。測定物が落下し、破損、ケガをする可能性があります。</p>
	

測定を始める前に画面表示位置やフォーカス、傾きを合わせる必要があります。

[手順 1] メニューから画像調整・原点設定を選択してください。カメラのノーマル画像が写し出されます。



[手順 2] 右のジョイスティックを左右に動かすと Gondola 部が移動しますので、仰角調整軸がレチクル板十字の縦線の位置付近に来るように動かしてください。



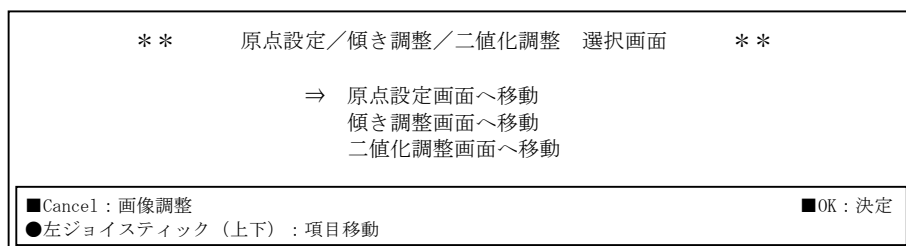
[手順3] 左ジョイスティックを上下に動かすとVローラーが開閉しますので、測定物がVローラーから落ちない程度に広げ、測定物の表面が手前にくるようにVローラーの溝に載せて下さい。ディスプレイ画面上の黒い部分が測定物になります。全体が白く黒い部分が表示されていない場合は、測定物がカメラの視野から外れていますので、左のジョイスティックを下に動かして下さい。Vローラーが開き、測定物が降りてきます。（セットした測定物の手前側が画面の右側になります。）

[手順4] 左ジョイスティックの上下左右で測定物が上下左右に移動しますので、測定箇所がディスプレイの中央に来るようにし、右ジョイスティックの上下で測定物が回転しますので、測定箇所が真下に来るように調整後、右ジョイスティックの左右でピントを合わせて下さい。ピントの具合としては、山頂の日の出のように、先端から光が放射しているような感じに調整します。

以上でセットは完了です。測定物が傾いている場合は続いて傾き調整を行って下さい。また、原点設定を行いますと現在のVローラーの位置、ピント等が保存できます。

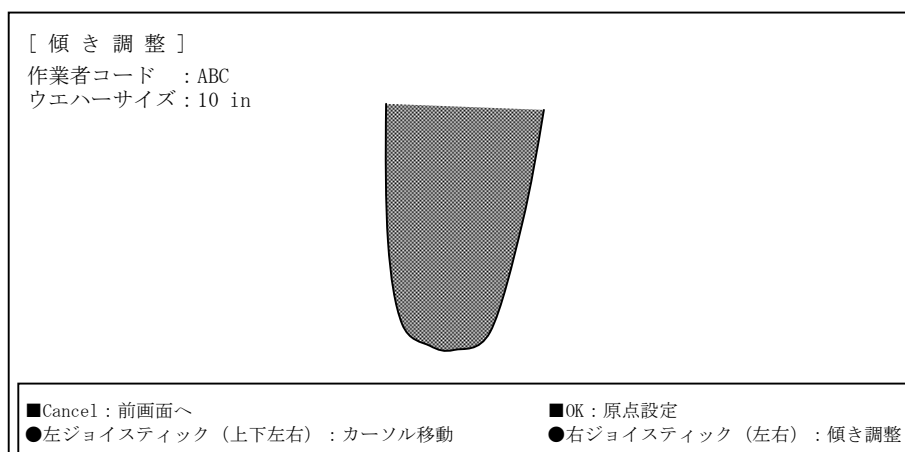
## § 9 画像調整作業

測定を始める前に測定物をセットし、画面表示位置やフォーカス、傾きを合わせる必要があります。まず、” § 8 測定物のセット” の手順1～4をご参照の上、測定物をセットし、画面表示位置やフォーカス等を合わせて下さい。続いて傾き調整・原点設定・二値化調整を行う場合は画像調整画面にてOKを押下してください。下記のように“原点設定／傾き調整／二値化調整 選択画面”に切り替わります。



### 9-1 傾き調整

画像調整後にウェハが傾いて表示される場合や長期間の使用で仰角調整軸が磨り減ったり、測定するウェハのサイズが変更になった場合等にこの作業が必要になります。画像調整画面にてOKを押し、“原点設定／傾き調整／二値化調整 選択画面”にて“傾き調整画面へ移動”に合わせOKを押して下さい。下記の画面に切り替わります。



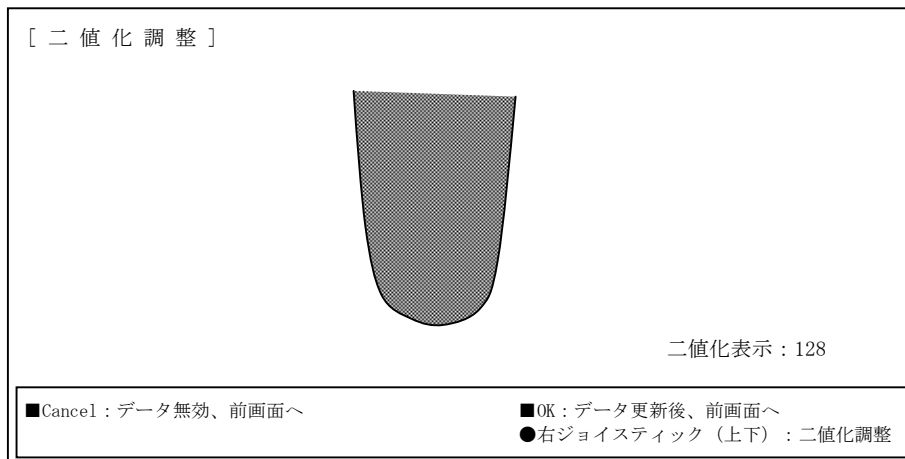
[手順1] 右ジョイスティックを左右に動かすと仰角調整軸の長さが変わり、傾きを調整できます。

[手順2] OKスイッチを押下すると原点設定画面へ移動し、Cancelスイッチを押すと傾き調整した状態を保持して“原点設定／傾き調整／二値化調整 選択”画面へ戻ります。



## 9-2 二値化調整

長期使用によるランプの劣化や測定物の反射具合により、二値化調整作業が必要になります。



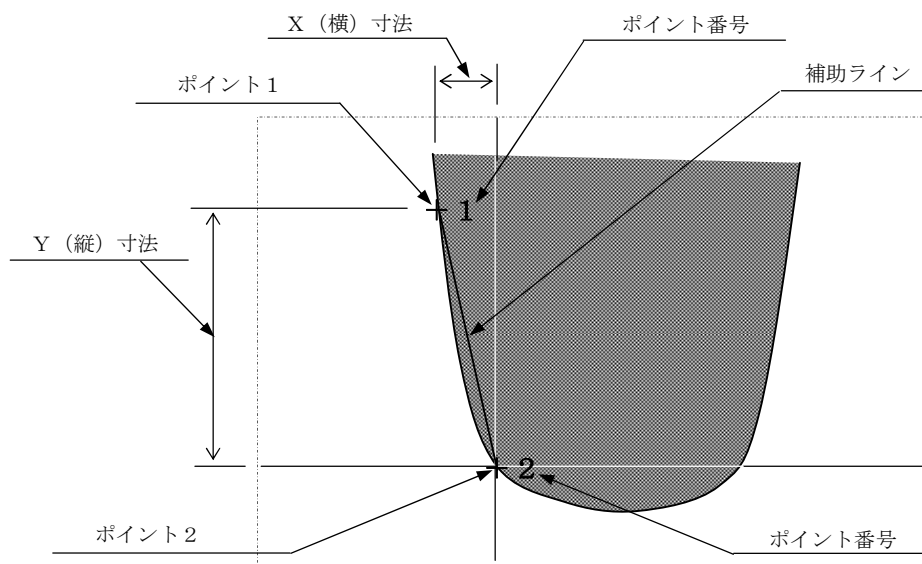
[手順1] 右ジョイスティックを上下に動かすと二値化具合を調整できます。

[手順2] OKスイッチを押下するとデータ更新し、Cancelスイッチを押下すると更新を無効にして原点設定／傾き調整／二値化調整 選択”画面へ戻ります。

## § 10 各種測定

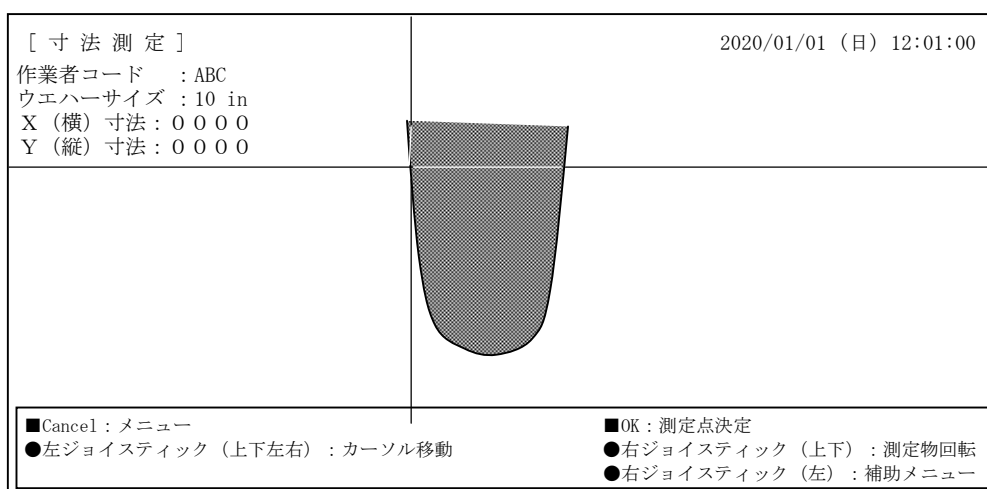
### 10-1 寸法測定

画面に表示されているウェハの縦横の寸法を測定する機能です。

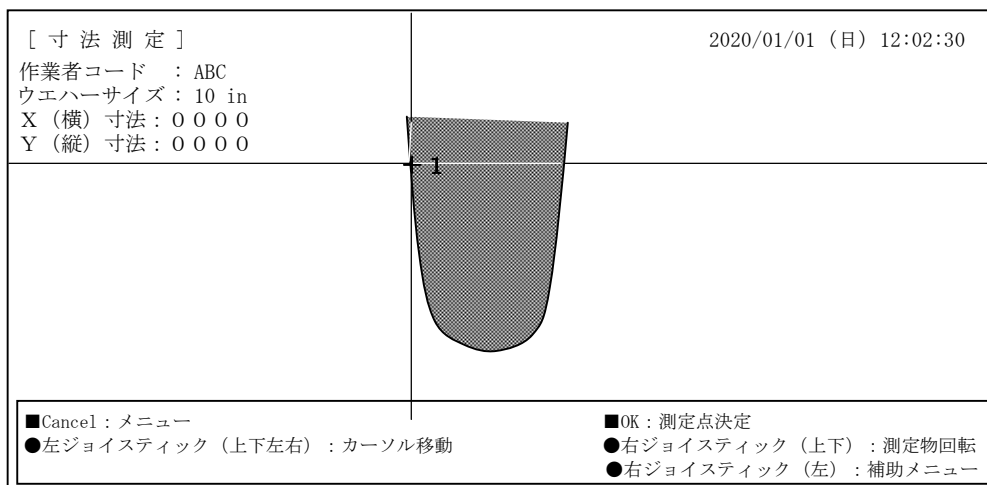


- X (横) 寸法 : ポイント1 とポイント2間の横寸法です。
- Y (縦) 寸法 : ポイント1 とポイント2間の縦寸法です。
- ポイント番号 : 1ポイント目を+1、2ポイント目を+2と表示します。補助メニューで表示のON/OFF切替が可能です。
- 補助ライン : ポイント1を決定した後、その位置とカーソルを結ぶラインが表示されます。補助メニューで表示のON/OFF切替が可能です。

[手順1] 左ジョイスティックの上下左右でカーソルをポイント1へ移動します。

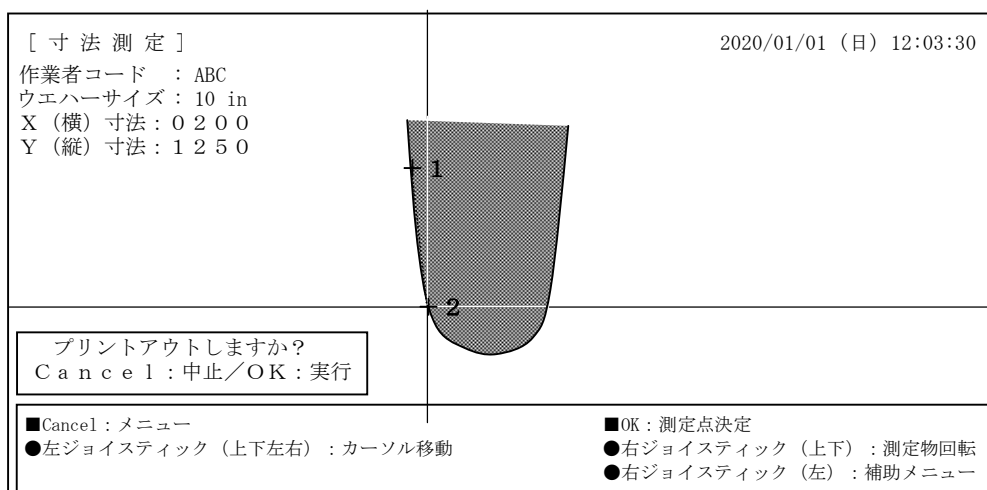


[手順2] OKスイッチを押下するとポイント1が表示されます。



[手順3] 左ジョイスティックの上下左右でカーソルをポイント2へ移動し、OKスイッチを押下して下さい。ポイント1とポイント2間のX(横)寸法とY(縦)寸法が表示されます。

[手順4] プリンタを使用すると設定してる場合はプリントアウトの確認メニューが表示されます。(※プリンタを使用 する/しない の切替は ” プリンタ設定 ” をご参照下さい。)



[手順5] OKスイッチを押下するとプリントを開始します。

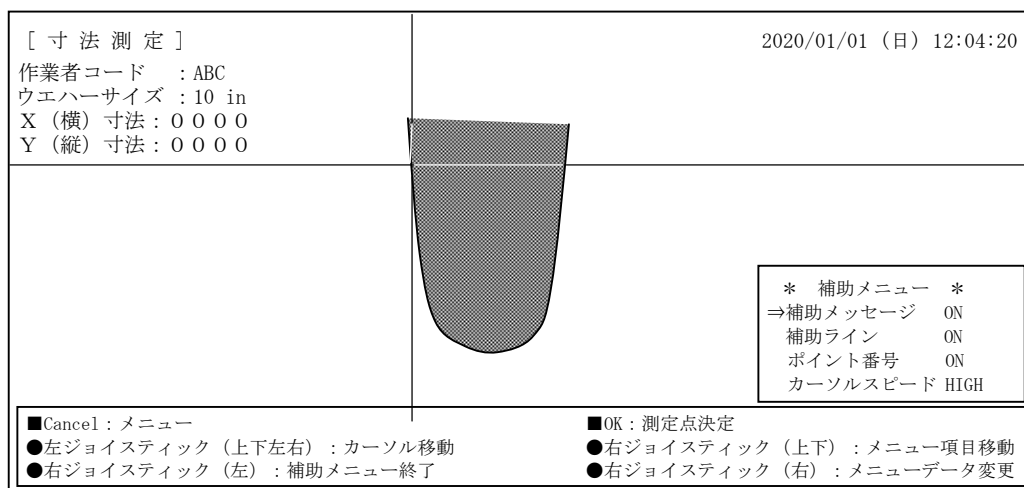
注意：プリントアウトの確認メニューと縦横のカーソルラインは印字されません。

[手順6] 再測定する場合は[手順1]から再度作業を行ってください。

### [補助メニュー機能]

画面下部に表示されているメッセージの表示のON/OFF、ポイント1とポイント2間の補助ラインのON/OFF、ポイント番号のON/OFF、カーソルの移動スピードの切替（3段階）を行うことができます。

[手順1] 右ジョイスティックを左に動かすと画面右下に補助メニューが表示されます。

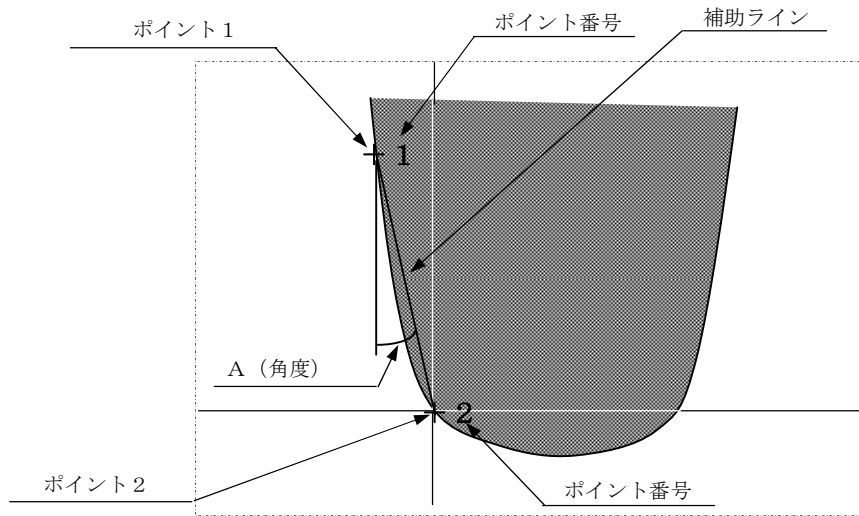


[手順2] 右ジョイスティックの上下で項目移動、右ジョイスティックを右に動かすと内容を変更する事が出来ます。

[手順3] 右ジョイスティックを左に動かすと、補助メニューを閉じます。  
(※ 変更したデータは電源を切断しても保存されています。)

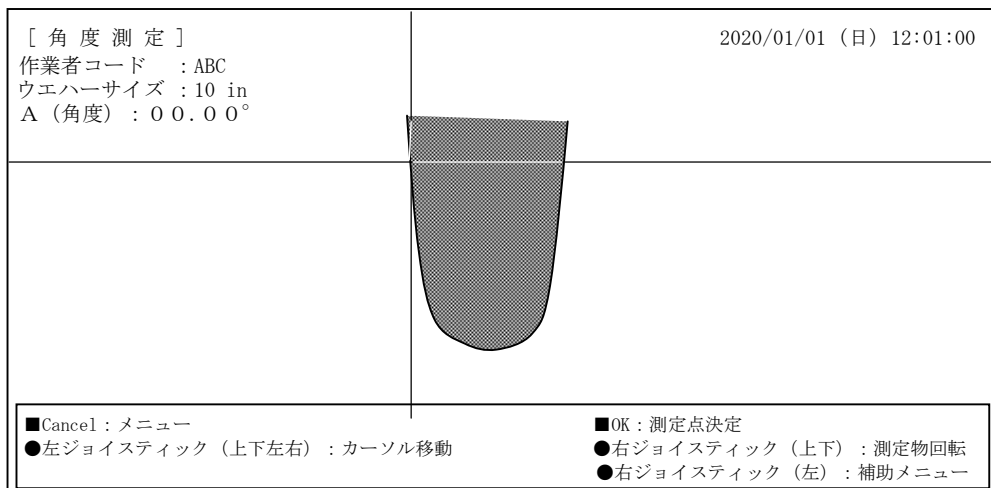
## 10-2 角度測定

ウェハーの面取角度を測定する機能です。

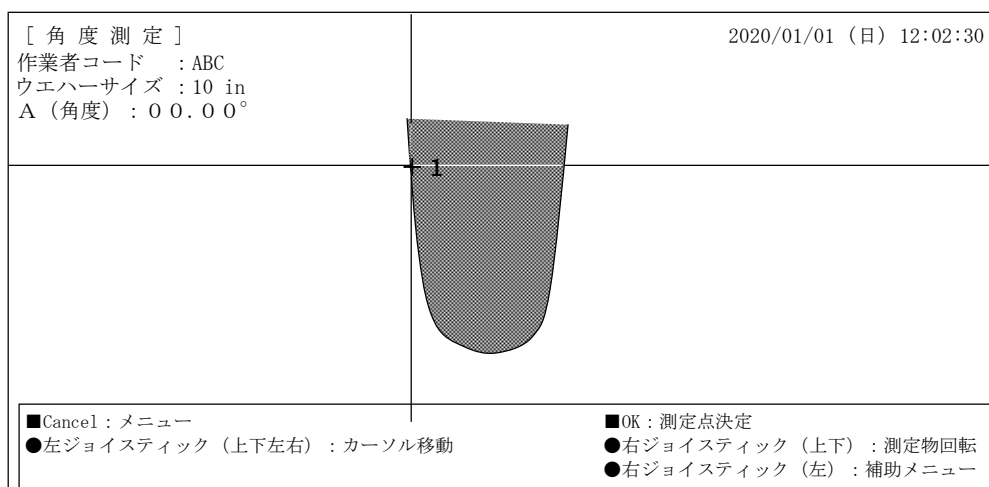


- ・ A (角度) : ポイント1から下方に垂線を引きそのラインとポイント1とポイント2間を結ぶラインの角度。(※ 垂線は計算上だけで実際の画面には表示されません。)
- ・ ポイント番号 : 1 ポイント目1、ポイント2と表示します。補助メニューで表示のON/OFF切替が可能です。
- ・ 補助ライン : ポイント1を決定した後、その位置とカーソルを結ぶラインが表示されます。補助メニューで表示のON/OFF切替が可能です。

[手順1] 左ジョイスティックの上下左右でカーソルをポイント1へ移動します。

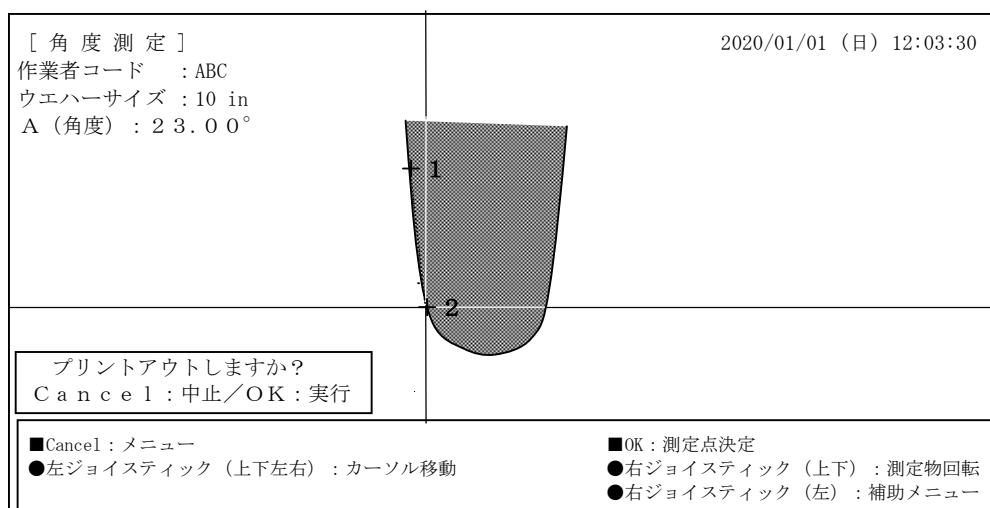


[手順2] OKスイッチを押下するとポイント1が表示されます。



[手順3] 左ジョイスティックの上下左右でカーソルをポイント2へ移動し、OKスイッチを押下して下さい。(※ カーソル移動中も角度計算は行っておりますので、A (角度) の数値は変化します。)

[手順4] 前図のA (角度) の値が表示され、プリンタを使用すると設定している場合はプリントアウトの確認メニューが表示されます。(※プリンタを使用する/しないの切替は”プリンタ設定”をご参照下さい。)



[手順5] OKスイッチを押下するとプリントを開始します。

注意：プリントアウトの確認メニューと縦横のカーソルラインは印字されません。

[手順6] 再測定する場合は [手順1] から再度作業を行ってください。

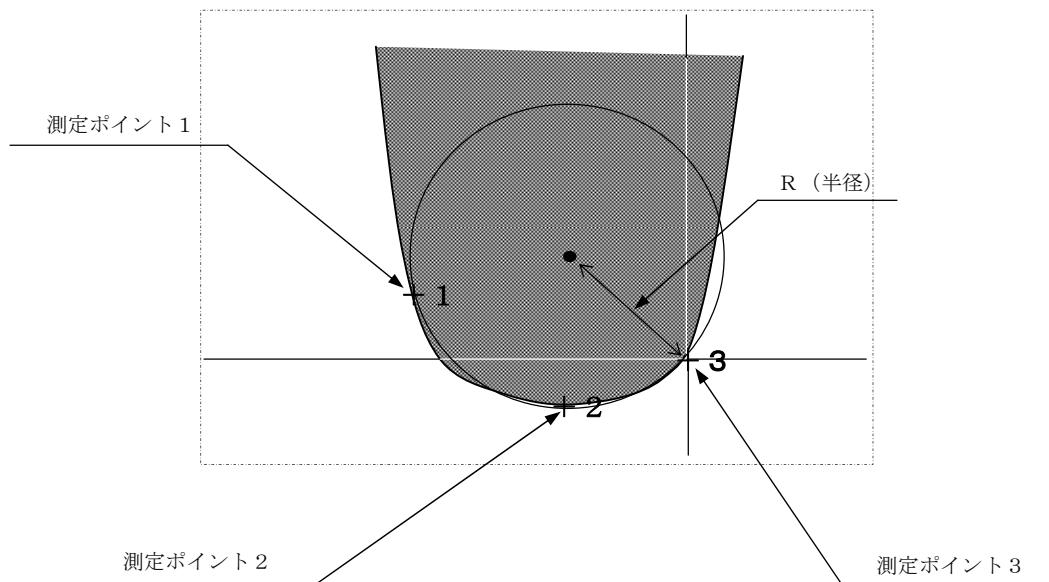
#### [補助メニュー機能]

画面下部に表示されているメッセージの表示のON/OFF、ポイント1とポイント2の補助ラインのON/OFF、ポイント番号のON/OFF、カーソルの移動スピードの切替（3段階）を行うことができます。

手順につきましては寸法測定と同様になりますので、寸法測定の補助メニュー機能をご参照ください。

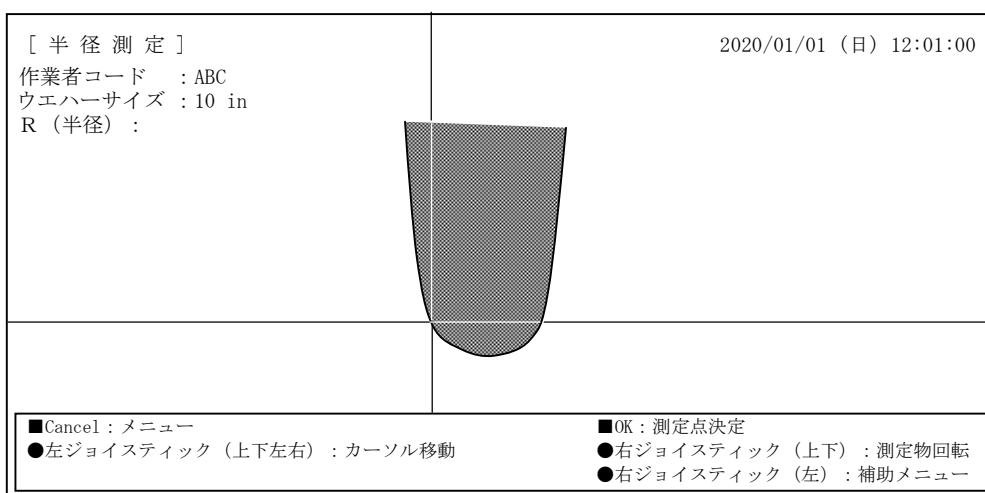
### 10-3 半径測定

3点の測定ポイントを結ぶ円の半径を表示する機能です。



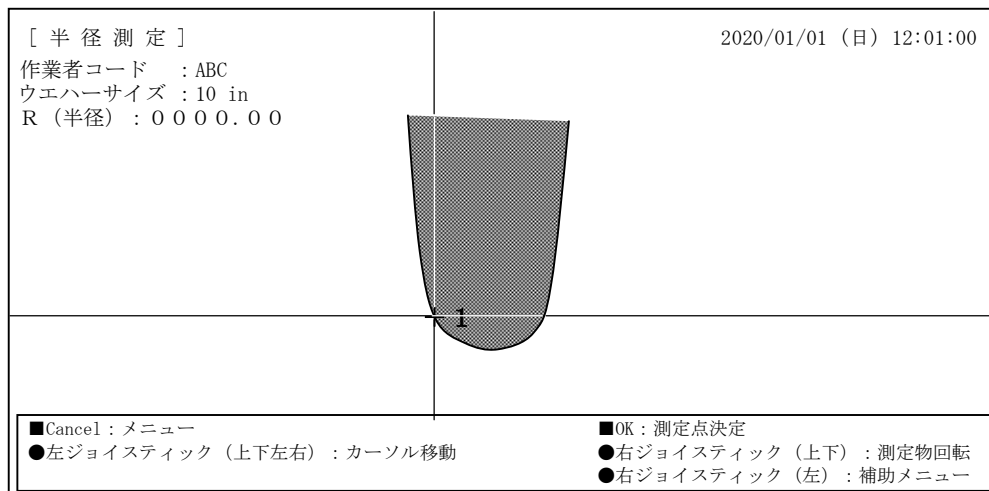
- R (半径) : 3点の測定ポイントを通る円の半径。  
(※ 実際の画面に円は表示されません。)

[手順1] 左ジョイスティックの上下左右でカーソルをポイント1へ移動します。

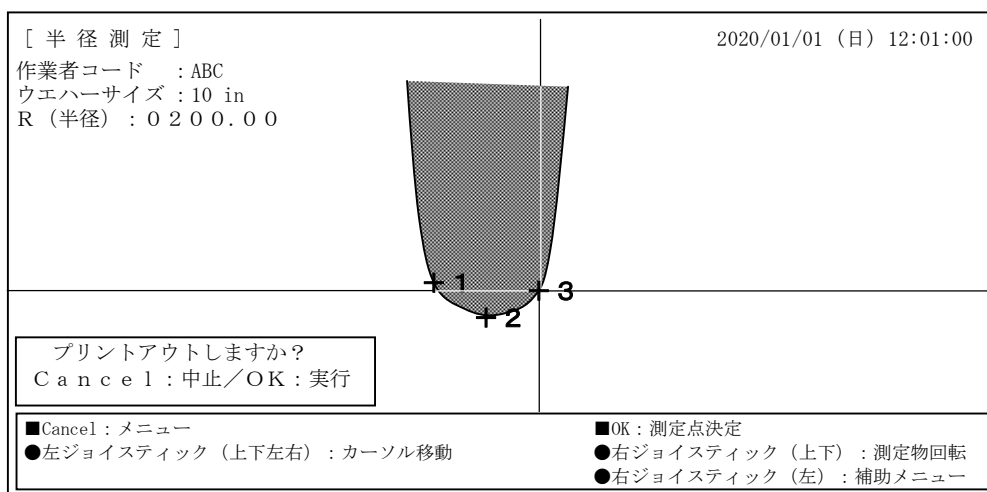




[手順2] OKスイッチを押下するとポイント1が表示されます。



[手順3] 左ジョイスティックの上下左右でカーソルを2点目の測定ポイントへ移動し、OKスイッチを押下し、3点目の測定ポイントへ移動し、OKスイッチを押下してください。



[手順4] 3点を通る円のR (半径) の値が表示され、プリンタを使用すると設定している場合はプリントアウトの確認メニューが表示されます。(※プリンタを使用 する/しない の切替は ” プリント設定 ” をご参照下さい。)

[手順5] OKスイッチを押下するとプリントを開始します。

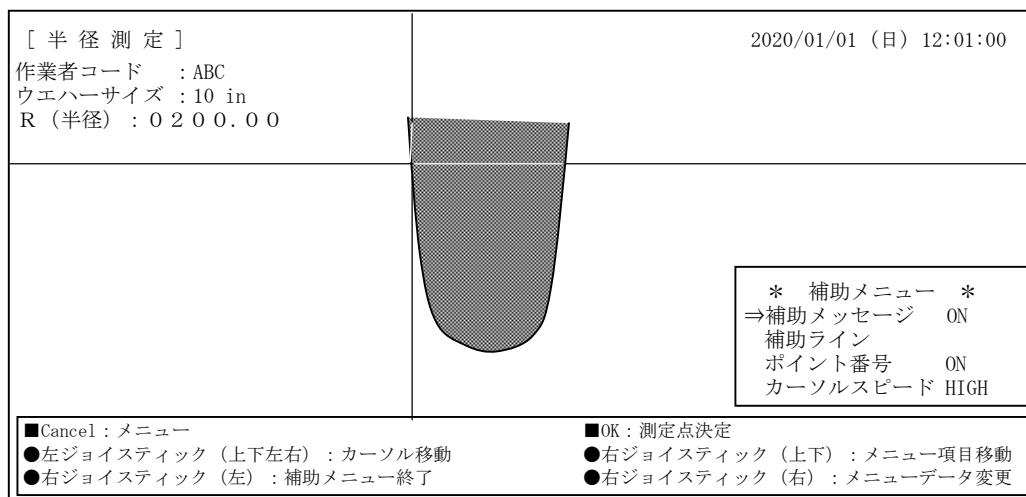
注意：プリントアウトの確認メニューと縦横のカーソルラインは印字されません。

[手順6] 再測定する場合は [手順1] から再度作業を行ってください。

### [補助メニュー機能]

画面下部に表示されているメッセージの表示のON/OFF、測定点横のポイント番号のON/OFF、カーソルの移動スピードの切替（3段階）を行うことができます。

[手順1] 右ジョイスティックを左に動かすと画面右したに補助メニューが表示されます。

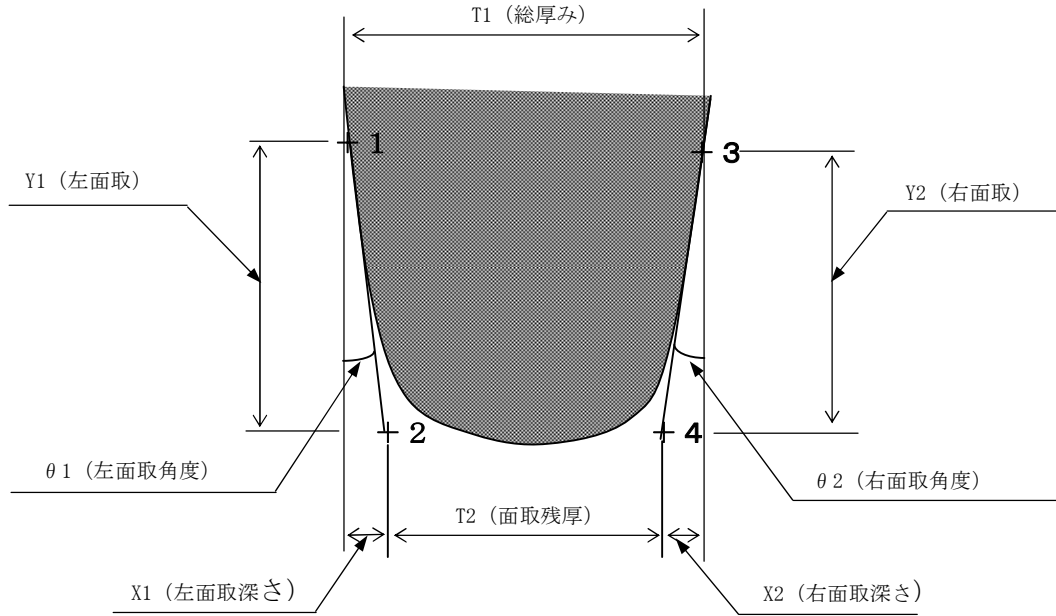


[手順2] 右ジョイスティックの上下で項目移動、右ジョイスティックを右に動かすと内容を変更する事が出来ます。

[手順3] 右ジョイスティックを左に動かすと、補助メニューを閉じます。  
(※ 変更したデータは電源を切断しても保存されています。)

#### 10-4 一括測定

4 点の測定ポイントを設定することにより、左面取深さ (X 1)、右面取深さ (X 2)、左面取 (Y 1)、右面取 (Y 2)、総厚み (T 1)、面取残厚 (T 2)、左面取角度 ( $\theta$  1)、右面取角度 ( $\theta$  2) を測定します。



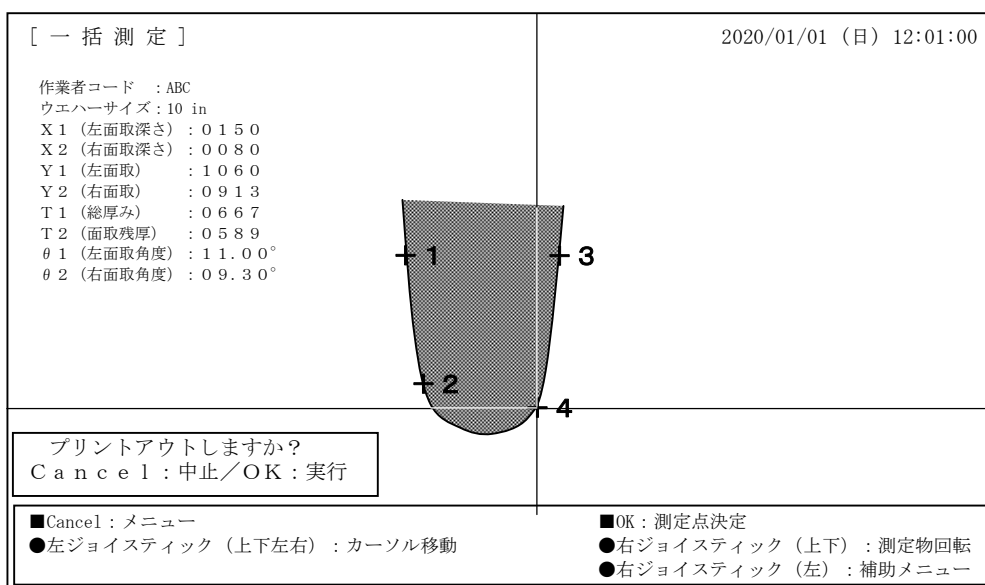
[手順 1] 左ジョイスティックの上下左右でカーソルをポイント 1 へ移動します。

[ 一括測定 ]		2020/01/01 (日) 12:01:00	
作業者コード : ABC ウェハーサイズ : 10 in X 1 (左面取深さ) : X 2 (右面取深さ) : Y 1 (左面取) : Y 2 (右面取) : T 1 (総厚み) : T 2 (面取残厚) : $\theta$ 1 (左面取角度) : $\theta$ 2 (右面取角度) :			
■ Cancel : メニュー ● 左ジョイスティック (上下左右) : カーソル移動		■ OK : 測定点決定 ● 右ジョイスティック (上下) : 測定物回転 ● 右ジョイスティック (左) : 補助メニュー	

[手順 2] 測定ポイント 4 点を決定してください。

左面取深さ (X 1)、右面取深さ (X 2)、左面取 (Y 1)、右面取 (Y 2)、総厚み (T 1)、面取残厚 (T 2)、左面取角度 ( $\theta$  1)、右面取角度 ( $\theta$  2) を測定し、表示します。

プリンタを使用すると設定している場合はプリントアウトの確認メニューが表示されます。※プリンタを使用 する／しない の切替は ” プリンタ設定 ” をご参照下さい。)



[手順3] OKスイッチを押下するとプリント印字を開始します。

注意：プリントアウトの確認メニューと縦横のカーソルラインは印字されません。

[手順4] 再測定する場合は [手順1] から再度作業を行ってください。

#### [補助メニュー機能]

画面下部に表示されているメッセージの表示のON/OFF、ポイント1とポイント2間、ポイント3とポイント4間の補助ラインのON/OFF、ポイント番号のON/OFF、カーソルの移動スピードの切替（3段階）を行うことができます。

手順につきましては寸法測定と同様になりますので、寸法測定の補助メニュー機能をご参照ください。

## § 1 1 原点設定と原点復帰

ウエハーサイズ毎に画像調整を行ったVローラーの位置、ピント位置等を原点として設定保存し、原点復帰を行うことにより、ウエハーを大まかな原点位置へ移動させることが可能です。（原点復帰後に微調整とウエハーの測定位置は回転させて合わせる必要があります。）

### 11-1 原点設定処理の流れ

[手順1] サイズの確認。

原点設定を行うサイズが現在選択されているか確認して下さい。

（選択されているサイズは画像調整画面、測定画面等の左上に表示されています。）違う場合はメニューから“サイズ設定・原点復帰”を選択し、サイズを変更してください。

[手順2] 画像調整。

メニューから“画像調整・原点設定”を選択し、画像調整画面にて画像の位置、ピント等を調整してください。傾きも原点として保存しますので、必要に応じて傾き調整にて傾きも合わせてください。

[手順3] 原点設定処理。

画像調整画面にてOKキーを押し、“原点設定／傾き調整／二値化調整 選択画面”にて、“原点設定画面へ移動”を選択すると下記画面が表示されます。

**      原点設定      **
ウエハーサイズ：10 in に現在のVローラー位置、ピント等を原点として設定しますか？
C a n c e l : 前画面へ      O K : 原点設定実行

[手順4] OKスイッチ押下すると原点位置を設定し（既に設定済みの場合は上書きされます。）前画面へ戻ります。Cancelスイッチ押下すると原点設定せずに“原点設定／傾き調整／二値化調整 選択画面”に戻ります。

### 11-2 原点復帰

原点復帰はサイズ設定画面にて処理を行いますので、“12-1 サイズ設定・原点復帰”をご参照ください。

## § 1 2 各種設定

### 12-1 サイズ設定と原点復帰

サイズ設定は測定するウェハのサイズを設定する機能で、ウェハサイズは各種測定、調整画面の左上に表示されます。原点復帰はウェハサイズ毎に予め原点設定にて登録した位置へウェハを移動する機能です。

メニュー表示にて ⇒ をサイズ設定・原点復帰へ移動し、OKを押下してください。

サイ

** サイズ設定 **			
	Wafer Size	Type	原点設定
⇒ 1 :	10 in		未
2 :	8 in	smp	未
3 :	6 in	tst	済
4 :	4 in		済
5 :	100 mm		未
6 :	200 mm	smp	未
7 :	300 mm	tst	未
8 :			未
9 :			未
10 :			未

注) サイズの名称やタイプを変更した場合には必要に応じて再度原点設定が必要になります。

■Cancel : データ無効、メニューへ	■OK : データ更新
●左ジョイスティック (上下左右) : 項目移動	●右ジョイスティック (上下) : 設定変更

ズ  
設  
定  
画  
面  
に  
切  
り  
替  
わ  
り  
ま  
す。

※ 原点設定済みのウェハは原点設定欄に済と表示され、未設定のものは未と表示されています。

### 12-1-1 ウエハーサイズのみ変更する場合

左ジョイスティックを上下に動かし、ご使用になるウエハーを選択し、OKスイッチを押してください。既に原点設定済みのウエハーを選択時は画面に下記メッセージが表示されます。

作業ウエハーが変更されました。原点復帰を行いますか？	
OK：原点復帰画面へ	Cancel：ウエハーサイズ選択のみ

Cancelスイッチを押しますとウエハー選択のみとなります。

OKスイッチを押しますと原点復帰画面が表示されます。

(原点復帰は“12-1-3 原点復帰”をご参照ください。)

### 12-1-2 ウエハーサイズ名、タイプを変更する場合

[手順1] 左ジョイスティックを上下左右に動かし、変更する項目を選択してください。

- ・ウエハーサイズは000～999の範囲で設定可能です。
- ・単位はin、mm、スペースからご選択ください。
- ・タイプは3文字のアルファベット、数字で設定可能です。

設定変更後にOKスイッチを押しますと下記メッセージが表示されます。

データが変更されています。変更しますと必要に応じて原点設定が必要になります。	
OK：実行	Cancel：中止

[手順2A] (ウエハーサイズ (上下位置) の変更がない場合)

OKスイッチを押しますとデータを更新し、メニュー画面に戻ります。

Cancelスイッチを押しますと変更を無効にし、メニュー画面に戻ります。

[手順2B] (ウエハーサイズ (上下位置) の変更がある場合で

原点未設定のウエハーサイズを選択時)

OKスイッチを押した場合はデータ更新後に、Cancelスイッチを押した場合は変更無効後に下記メッセージが表示されます。

原点未設定のウエハーが選択されました。原点設定を行いますか？	
OK：画像調整画面へ	Cancel：ウエハーサイズ選択のみ

OKスイッチを押しますと画像調整画面へ移動しますので画像調整後、原点設定を行ってください。Cancelスイッチを押しますとウエハーサイズの選

択のみを行い、メニューへ戻ります。

[手順2C] (ウエハーサイズ (上下位置) の変更がある場合で  
原点設定済のウエハーサイズを選択時)

作業ウエハーが変更されました。原点復帰を行いますか？

OK : 原点復帰画面へ      C a n c e l : ウエハーサイズ選択のみ

C a n c e l スイッチを押しますとウエハー選択のみを行います。

OK スイッチを押しますと原点復帰画面が表示されます。

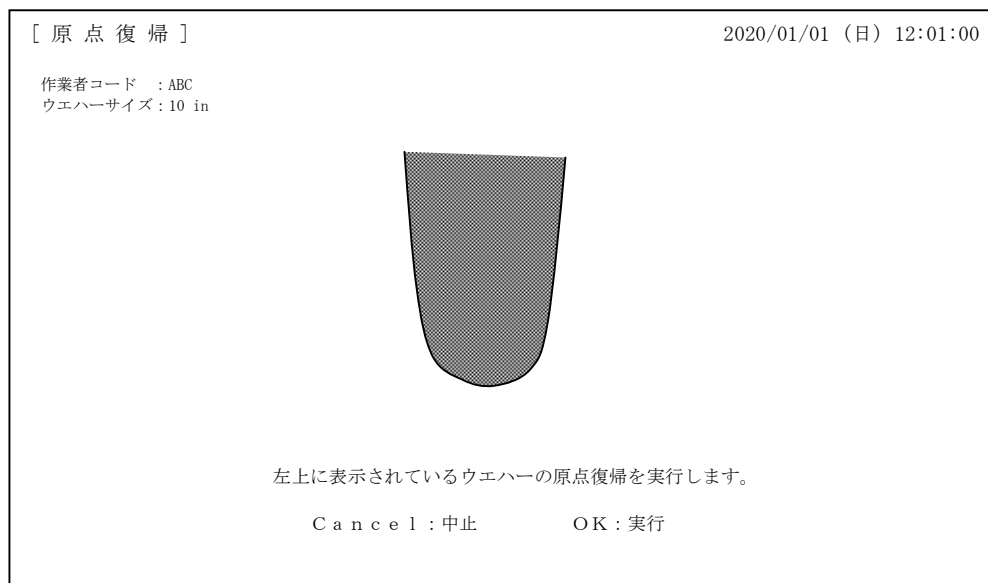
(原点復帰は“12-1-3 原点復帰”をご参照ください。)



### 12-1-3 原点復帰

予め原点設定にて設定した位置（Vローラー、ピント等）へウエハーを移動します。  
原点復帰後、必要に応じて画像調整画面にて微調整を行ってください。

[手順1] サイズ設定画面にて原点設定済みのウエハーを選択し、原点復帰を選択すると下記のような画面が表示されます。



[手順2] OKを押すと原点復帰を実行し、Cancelを押しますと中止し、メニューへ戻ります。

## 12-2 作業員設定

作業員設定は各種測定画面、調整画面にて左上に表示される作業員を設定変更する機能です。1台の装置を複数のご担当者にて作業される場合に最大10人まで作業員を切り替えて使用することが出来ます。

[手順1] メニュー表示にて ⇒ を作業員設定へ移動し、OKを押下してください。  
作業員設定画面に切り替わります。

** 作業員設定 **	
⇒ 1 : ABC	
2 : abc	
3 : ABC01	
4 : name	
5 : abc1	
6 : name01	
7 : test1	
8 : sample	
9 : other	
10 : intecs001	
注) 作業員名は15文字まで設定可能です。	
■Cancel : データ無効、メニューへ	■OK : データ更新後、メニューへ
●左ジョイスティック (上下左右) : 項目移動	●右ジョイスティック (上下) : 設定変更

※上記画面の作業員データはサンプルです。

[手順2] 作業員名の登録方法

左ジョイスティックの上下左右で変更する文字位置を選択します。右ジョイスティックの上下で文字を変更することが出来ます。(使用可能な文字数は15文字までで、設定文字は右ジョイスティックの上下で表示される文字のみとなります。)

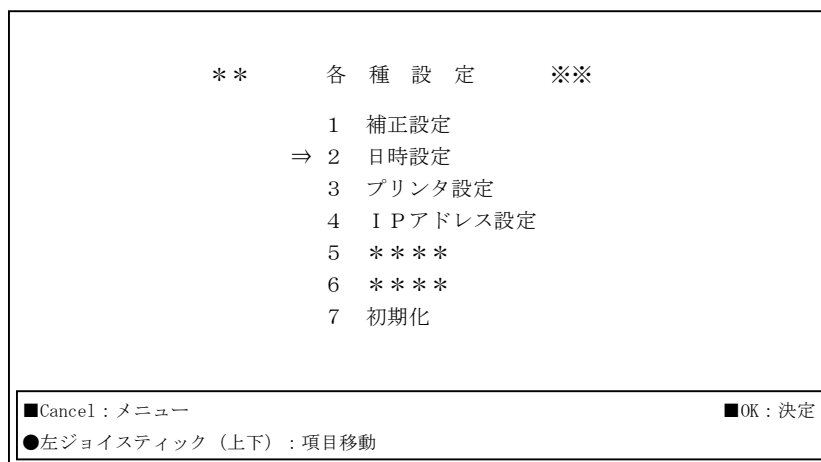
[手順3] 作業員の選択方法

左ジョイスティックの上下で “⇒” を移動して作業員を選択してください。  
OKスイッチを押下しますとその位置の作業員名が各種測定、調整画面の左上に表示されます。

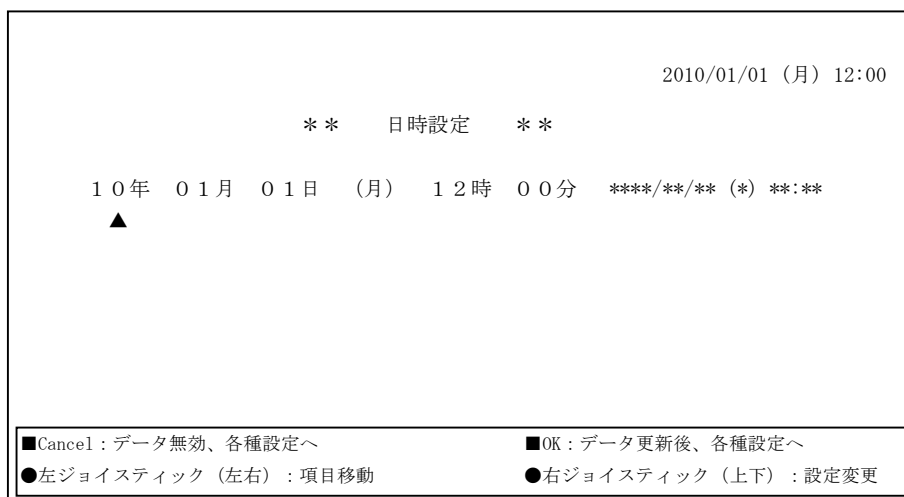
### 12-3 日時設定

日時に誤差が出てきた場合に合わせる以外に西暦4桁表示、2桁表示、時計表示無を切り替えることができます。

[手順1] メニュー画面にて ⇒ を各種設定へ移動し、OKスイッチを押下して下さい。各種設定画面に切り替わります。



[手順2] 各種設定画面にて ⇒ を日時設定へ移動し、OKスイッチを押下して下さい。日時設定画面に切り替わります。



[手順3] 左ジョイスティックを左右へ動かすと ▲ が移動しますので、変更が必要な位置へ移動し、次に右ジョイスティックの上下で数値及び表示形式を合わせて下さい。

※ 一番右側にて画面に表示する表示形式を選択できます。西暦4桁表示、西暦2桁表示、非表示が選択可能です。

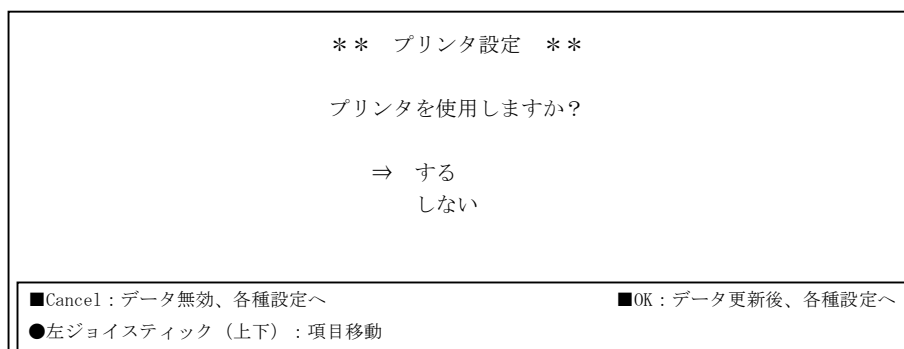
[手順4] 最後にOKスイッチを押下するとデータが更新されます。

## 12-4 プリンタ設定

プリンタをご購入されていない場合でも、将来ソフト変更無しにプリンタを追加できるようにプリンタ設定画面があります。

[手順1] メニューから各種設定を選択してください。(12-3 日時設定 手順1参照)

[手順2] 各種設定画面にて⇒ をプリンタ設定へ移動し、OKスイッチを押下してください。プリンタ設定画面に切り替わります



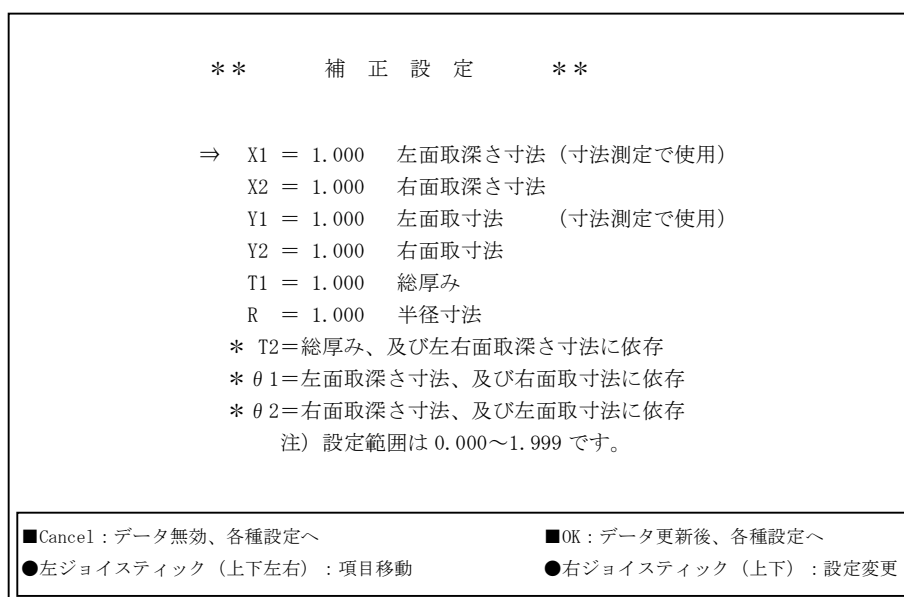
[手順3] 左ジョイスティックの上下で する/しない を選択し、OKスイッチを押下してください。データ更新後各種設定画面へ戻ります。

## 12-5 補正設定

補正設定は測定結果を補正する機能です。設定範囲は 0~1.999 で、測定結果に設定値を掛けて表示します。

[手順1] メニューから各種設定を選択してください。(12-3 日時設定 手順1参照)

[手順2] 各種設定画面にて⇒ 補正設定へ移動し、OKスイッチを押下してください。補正設定画面に切り替わります。



[手順3] 左ジョイスティックの上下左右で変更したい位置を選択します。  
右ジョイスティックの上下で値を変更することが出来ます。  
変更を中止する場合はC a n c e l，データ更新を行う場合はOKを押下  
してください。各種設定画面へ戻ります。

### § 1 3 データ初期化

何らかの理由でデータが破損してしまった場合に各種データを初期状態に戻す機能で  
す。この機能を行うと作業者設定、補正設定、ウェハーサイズ設定、原点設定等お客様  
が設定された全てのデータが初期状態に戻りますので注意が必要です。

[手順1] メニューから各種設定を選択してください。(12-3 日時設定 手順1参照)

[手順2] 左ジョイスティックの上下で⇒を初期化へ移動し、OKスイッチを押してく  
ださい。下記メッセージが表示されます。

初期化すると保存データが失われます。よろしいですか？
C a n c e l : 中止                      O K : 実行

[手順3] OKスイッチを押下するとデータを初期化し、C a n c e l スイッチを押下  
すると初期化を中止し、各種設定画面へ戻ります。