

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載
 【部門区分】第 7 部門第 2 区分
 【発行日】平成 18 年 12 月 21 日 (2006.12.21)

【公表番号】特表 2006-513571(P2006-513571A)
 【公表日】平成 18 年 4 月 20 日 (2006.4.20)
 【年通号数】公開・登録公報 2006-016
 【出願番号】特願 2004-566490(P2004-566490)
 【国際特許分類】

H 0 1 L 21/304 (2006.01)

B 2 4 B 37/00 (2006.01)

【F I】

H 0 1 L 21/304 6 2 2 F

B 2 4 B 37/00 C

【手続補正書】

【提出日】平成 18 年 11 月 1 日 (2006.11.1)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

ウェーハ表面の改質方法であって、

第 1 の三次元固定研磨要素と、前記第 1 の固定研磨要素と略共延在する第 1 のサブパッドを含む第 1 の研磨物品を提供することと、

前記第 1 の三次元固定研磨要素の表面をウェーハ表面と接触させることと、

前記第 1 の研磨物品と前記ウェーハとを相対移動させることと、

第 2 の三次元固定研磨要素と、前記第 2 の固定研磨要素と略共延在する第 2 のサブパッドを含む第 2 の研磨物品を提供することと、

前記第 2 の三次元固定研磨要素の表面を前記ウェーハ表面と接触させることと、

前記第 2 の研磨物品と前記ウェーハとを相対移動させることと、

を含み、かつ

前記第 1 のサブパッドが、直径 1.9 cm の接触領域を有する 1 kg の錘の縁から 1.5 cm の位置で測定したときに前記第 2 のサブパッドの撓みよりも小さい撓みを有する、ウェーハ表面の改質方法。

【請求項 2】

前記第 1 のサブパッドが第 1 の弾性要素を有し、前記第 1 の弾性要素が、ASTM - 2240 に準拠して試験したときに 60 未満でありかつ 1 を上回るショア A 硬度を有する、請求項 1 に記載の方法。

【請求項 3】

前記第 1 の弾性要素が 10 以下でありかつ 2 を上回るショア A 硬度を有する、請求項 2 に記載の方法。

【請求項 4】

前記第 2 のサブパッドの撓みが、前記第 1 のサブパッドの撓みの 10 倍である、請求項 1 に記載の方法。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】発明の名称

【補正方法】変更

【補正の内容】

【発明の名称】ウェーハ表面の改質方法