

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第4504368号
(P4504368)

(45) 発行日 平成22年7月14日 (2010. 7. 14)

(24) 登録日 平成22年4月30日 (2010. 4. 30)

(51) Int. Cl.	F 1
F 1 6 K 27/00 (2006. 01)	F 1 6 K 27/00 Z
F 1 7 D 1/04 (2006. 01)	F 1 7 D 1/04

請求項の数 6 (全 20 頁)

(21) 出願番号	特願2006-513686 (P2006-513686)	(73) 特許権者	000106760
(86) (22) 出願日	平成17年5月12日 (2005. 5. 12)		シーケーディ株式会社
(86) 国際出願番号	PCT/JP2005/008694		愛知県小牧市応時二丁目2 5 0番地
(87) 国際公開番号	W02005/114016	(74) 代理人	110000291
(87) 国際公開日	平成17年12月1日 (2005. 12. 1)		特許業務法人コスモス特許事務所
審査請求日	平成19年2月14日 (2007. 2. 14)	(72) 発明者	武市 昭宏
(31) 優先権主張番号	特願2004-150192 (P2004-150192)		愛知県小牧市応時二丁目2 5 0番地 シー
(32) 優先日	平成16年5月20日 (2004. 5. 20)		ケーディ株式会社内
(33) 優先権主張国	日本国 (JP)	(72) 発明者	青山 達人
			愛知県小牧市応時二丁目2 5 0番地 シー
			ケーディ株式会社内
		(72) 発明者	三輪 敏一
			愛知県小牧市応時二丁目2 5 0番地 シー
			ケーディ株式会社内

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 ガス供給集積ユニット及びガスユニットの増設方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

出口流路に設けられた第1手動弁と、前記第1手動弁とプロセスガス共通流路とを連通する位置に設けられた第2手動弁と、前記第1手動弁とパージガス共通流路とを連通する位置に設けられた第3制御弁とが流路ブロックにより直列一体に連結されているガスユニットを複数備えるガス供給集積ユニットにおいて、

前記プロセスガス共通流路の端部と連通するプロセスガス共通流路端部手動弁と、前記パージガス共通流路の端部と連通するパージガス共通流路端部手動弁とを有し、

前記ガスユニットのガスの流れと直角方向に交差して複数設置されて前記ガスユニットが取り付けられるレールにガイド溝が形成され、少なくとも2個のボルト孔が形成された取付部材が前記ガイド溝に摺動可能に装着されており、

増設するガスユニットが、前記プロセスガス共通流路端部手動弁と連通する別のプロセスガス共通流路端部手動弁と、前記パージガス共通流路端部手動弁と連通する別のパージガス共通流路端部手動弁とを有し、前記増設するガスユニットを貫通するボルトを前記ボルト孔に締結することにより前記取付部材に取り付けられていることを特徴とするガス供給集積ユニット。

【請求項 2】

請求項 1 に記載するガス供給集積ユニットにおいて、

前記取付部材は、前記ガスユニットのピッチ幅と同一幅を有することを特徴とするガス供給集積ユニット。

【請求項 3】

出口流路に設けられた第 1 手動弁と、前記第 1 手動弁とプロセスガス共通流路とを連通する位置に設けられた第 2 手動弁と、前記第 1 手動弁とパージガス共通流路とを連通する位置に設けられた第 3 制御弁とが流路ブロックにより直列一体に連結されているガスユニットを複数備えるガス供給集積ユニットにおいて、

前記プロセスガス共通流路の端部と連通するプロセスガス共通流路端部手動弁と、前記パージガス共通流路の端部と連通するパージガス共通流路端部手動弁とを有し、

増設するガスユニットが、前記プロセスガス共通流路端部手動弁と連通する別のプロセスガス共通流路端部手動弁と、前記パージガス共通流路端部手動弁と連通する別のパージガス共通流路端部手動弁とを有し、

前記増設するガスユニットを既設のガスユニットと接続するための高さ調整手段が、前記増設するガスユニットの端部から着脱されるものであることを特徴とするガス供給集積ユニット。

【請求項 4】

請求項 3 に記載するガス供給集積ユニットにおいて、

前記高さ調整手段は、先端部に傾斜が設けられていることを特徴とするガス供給集積ユニット。

【請求項 5】

出口流路に設けられた第 1 手動弁と、前記第 1 手動弁とプロセスガス共通流路とを連通する位置に設けられた第 2 手動弁と、前記第 1 手動弁とパージガス共通流路とを連通する位置に設けられた第 3 制御弁とが流路ブロックにより直列一体に連結されているガスユニットを複数備えるガス供給集積ユニットに、ガスユニットを増設するガスユニットの増設方法において、

前記ガス供給集積ユニットが、前記プロセスガス共通流路の端部と連通するプロセスガス共通流路端部手動弁と、前記パージガス共通流路の端部と連通するパージガス共通流路端部手動弁とを有し、前記ガスユニットのガスの流れと直角方向に交差して複数設置されるレールに前記ガスユニットが取り付けられ、

前記増設するガスユニットが、前記プロセスガス共通流路端部手動弁と連通する別のプロセスガス共通流路端部手動弁と、前記パージガス共通流路端部手動弁と連通する別のパージガス共通流路端部手動弁とを有しており、

前記レールにガイド溝が形成され、少なくとも前記ガスユニットの両端部に設置されるレールのガイド溝に取付部材をそれぞれ摺動可能に装着し、各取付部材に位置決め治具を取り付けた後、前記位置決め治具を介して前記増設するガスユニットを各取付部材に対して位置決め保持し、その後、前記増設するガスユニットを前記取付部材と一体的に所定位置まで移動させてから、前記ガス供給集積ユニットと前記増設するガスユニットとを結合するとともに、前記増設するガスユニットを前記取付部材に取り付け、前記位置決め治具を取り外すことを特徴とするガスユニットの増設方法。

【請求項 6】

請求項 5 に記載するガスユニットの増設方法において、

前記取付部材は、ボルト孔が少なくとも 2 個形成され、

前記増設するガスユニットは、ボルトが貫通する貫通孔が両端部に少なくとも 2 個形成され、前記貫通孔に貫き通したボルトを前記ボルト孔に締結することにより前記取付部材に取り付けられるものであって、

前記位置決め治具を前記取付部材のボルト孔の一つに取り付けた後、前記増設するガスユニットの前記貫通孔に前記位置決め治具を挿通することにより前記増設するガスユニットを位置決め保持し、その後、前記増設するガスユニットの前記位置決め治具が挿通されていない貫通孔に前記ボルトを貫き通して前記取付部材のボルト孔に締結してから、前記位置決め治具を前記取付部材のボルト孔から取り外し、さらにその後、前記位置決め治具が挿通していた貫通孔にボルトを貫き通して前記取付部材のボルト孔に締結することを特徴とするガスユニットの増設方法。

10

20

30

40

50

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、半導体工程にプロセスガスを供給するため、プロセスガスを分岐して供給するガス供給集積ユニット及びガスユニットの増設方法に関するものである。

【背景技術】

【0002】

半導体製造工場においては、プロセスガスはタンクに収納されクリーンルームの外に配置されている。そして、タンクから同じプロセスガスをクリーンルーム内の複数箇所に供給するために、プロセスガスを分岐して供給するガス供給装置が使用されている。その様なガス供給装置においては、プロセスガスを新たに必要とする箇所が生じた場合には、1ライン増設する作業を行う必要がある。

10

図13に、3ラインの供給を行っているプロセスガス供給装置の回路図を示し、図14に、その回路を具体化した機器の設置状態を平面図で示す。プロセスガスエアオペレイトバルブ107が、プロセスガス供給口108を介して図示しないプロセスガスタンクと接続している。プロセスガスエアオペレイトバルブ107は、プロセスガス共通流路105を介して、第2手動弁103A、103B、103Cに接続している。

【0003】

第2手動弁103A、103B、103Cは、第1手動弁101A、101B、101Cに接続している。第1手動弁101A、101B、101Cの出口は、プロセスガス出口100A、100B、100Cと連通されている。第2手動弁103A、103B、103Cと、第1手動弁101A、101B、101Cとの間の流路には、圧力計102A、102B、102Cが連通されている。

20

また、パージガス手動弁110が、パージガス供給口111を介して図示しないパージガスタンクと接続している。パージガス手動弁110は、逆止弁109、パージガス共通流路106を介して、第3手動弁104A、104B、104Cに接続している。第3手動弁104A、104B、104Cは、第1手動弁101A、101B、101Cに接続している。

プロセスガス共通流路105の端部105aは止め栓により封止されている。パージガス共通流路106の端部106aは、止め栓により封止されている。

30

【0004】

次に、図13の3ラインの回路に1ライン増設する場合について説明する。図13には、第4ラインDを右側に記載している。図15に、増設後の回路図を示し、図16に、その回路を具体化した機器の配置状態を平面図で示す。

第4ラインを増設する工事手順を説明する。この工事中は、プロセスガスは供給できず、半導体製造工程も停止している必要がある。

始めに、プロセスガスエアオペレイトバルブ107を閉弁状態とし、第3手動弁104A、104B、104Cを開弁状態とし、第1手動弁101A、101B、101Cを開弁状態とする。その状態で、パージガス手動弁110を開弁する。これにより、プロセスガスエアオペレイトバルブ107から第1手動弁101A、101B、101C内に残っているプロセスガスを窒素ガスであるパージガスと置換する。十分な時間をかけてガス置換を行った後、パージガス手動弁110を閉弁する。

40

【0005】

次に、パージガス共通流路106の端部106aを封止している止め栓を外して、第4ラインのパージガス共通流路の入口端部106bと、配管112により接続する。また、プロセスガス共通流路105の端部105aを封止している止め栓を外して、第4ラインのプロセスガス共通流路の入口端部105bと、配管113により接続する。

第4ラインの機器の構成は第1から第3ラインの構成と同じなので説明を省略する。第4ラインのパージガス共通流路106の新たな端部106cは、止め栓により封止されている。また、プロセスガス共通流路105の新たな端部105cは止め栓により封止され

50

ている。

次に、プロセスガス出口１００Ｄを図示しない必要な箇所と接続する。

これにより、第４ラインの増設が終了する。

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【０００６】

しかしながら、従来のガス供給集積ユニットには、以下の問題があった。

(１) 新たなガスラインの増設工事を行う場合、既存のガスラインを停止しなければならないため、半導体製造工程が停止するときにしか増設工事を行うことができなかった。

また、増設工事を終了した後においても、プロセスガス共通流路１０５、及びパージガス共通流路１０６の図１５に大気暴露部として斜線で示す部分が、大気に暴露されるため、大気中の水分が流路の内壁に付着する問題があった。すなわち、プロセスガスに水分が混入すると、プロセスガスの機能が不完全となる場合があり、第４ラインを増設した後、パージガス共通流路１０６よりパージガスを長時間流して、空気暴露した流路の水分を除去する必要があったからである。実際に、数時間から数十時間のパージが行われていた。

【０００７】

(２) 図１６に示すように余分な配管１１２，１１３を必要とするため、ガス供給集積ユニットが横方向に大きくなり、集積化による小型化の要請に反していた。また、第４ラインは、ボルトにより、ベースプレート１２０に取り付けられているが、その位置あわせを配管１１２，１１３により調整する必要があり、配管工事に無駄な時間がかかる問題があった。

【０００８】

この問題を解決するために、本出願人は、特願２００３－３８２１３９号において、複数のガスユニットをレールに取り付けたガス供給集積ユニットに、プロセスガス共通流路の端部と連通するプロセスガス共通流路端部手動弁と、パージガス共通流路の端部と連通するパージガス共通流路手動弁とを設けるとともに、ガス供給集積ユニットに増設するガスユニットに、プロセスガス共通流路端部手動弁と連通する別のプロセスガス共通流路端部手動弁と、パージガス共通流路の端部と連通するパージガス共通流路端部手動弁と連通する別のパージガス共通流路端部手動弁とを設け、半導体製造工程を停止させることなくガスユニットを短時間で増設する技術を提案した。

【０００９】

かかるガス供給集積ユニットは、ガス供給装置に組み付ける際に壁面に取り付けられることがある。上記出願では、増設するガスユニットをレールに沿って所定位置までスライドさせ、ボルトで固定することを開示するものの、その際のガスユニットの取扱性について何ら考慮されていなかった。ガス供給集積ユニットは、クリーンルームの外部に設置されるタンクに接続し、クリーンルーム内の複数箇所にプロセスガスを供給するため、半導体製造工場の壁面に取り付けられることが多い。各箇所にプロセスガスを供給するガスユニットは、例えば、ボルトを用いてレールに取り付けられている。そのため、ラインを増設する場合には、ガスユニットを所定位置に位置合わせした後、一方の手でガスユニットを押さえて位置ずれを防ぎつつ、他方の手でボルトを締結しなければならず、ガスユニットの取り扱いにくかった。

【００１０】

そこで、本発明は、上記課題を解決するためになされたものであり、ラインを増設する際のガスユニットの取扱性がよいガス供給集積ユニット及びガスユニットの増設方法を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【００１１】

本発明に係るガス供給集積ユニット及びガスユニットの増設方法は、次のような構成を有している。

(１) 出口流路に設けられた第１手動弁と、該第１手動弁とプロセスガス共通流路とを連

10

20

30

40

50

通する位置に設けられた第2手動弁と、該第1手動弁とパージガス共通流路とを連通する位置に設けられた第3制御弁とが流路ブロックにより直列一体に連結されているガスユニットを複数備えるガス供給集積ユニットにおいて、(a)プロセスガス共通流路の端部と連通するプロセスガス共通流路端部手動弁と、パージガス共通流路の端部と連通するパージガス共通流路端部手動弁とを有し、(b)ガスユニットのガスの流れと直角方向に交差して複数設置されてガスユニットが取り付けられるレールにガイド溝が形成され、少なくとも2個のボルト孔が形成された取付部材がガイド溝に摺動可能に装着されており、(c)増設するガスユニットが、プロセスガス共通流路端部手動弁と連通する別のプロセスガス共通流路端部手動弁と、パージガス共通流路端部手動弁と連通する別のパージガス共通流路端部手動弁とを有し、当該増設するガスユニットを貫通するボルトをボルト孔に締結することにより取付部材に取り付けられていることを特徴とする。

10

【0012】

(2)(1)に記載の発明において、取付部材は、ガスユニットのピッチ幅と同一幅を有することを特徴とする。

【0013】

(3)出口流路に設けられた第1手動弁と、該第1手動弁とプロセスガス共通流路とを連通する位置に設けられた第2手動弁と、該第1手動弁とパージガス共通流路とを連通する位置に設けられた第3制御弁とが流路ブロックにより直列一体に連結されているガスユニットを複数備えるガス供給集積ユニットにおいて、(a)プロセスガス共通流路の端部と連通するプロセスガス共通流路端部手動弁と、パージガス共通流路の端部と連通するパージガス共通流路端部手動弁とを有し、(b)増設するガスユニットが、プロセスガス共通流路端部手動弁と連通する別のプロセスガス共通流路端部手動弁と、パージガス共通流路端部手動弁と連通する別のパージガス共通流路端部手動弁とを有し、(c)増設するガスユニットを既設のガスユニットと接続するための高さ調整手段が、増設するガスユニットの端部から着脱されるものであることを特徴とする。

20

【0014】

(4)(3)に記載の発明において、高さ調整手段は、先端部に傾斜が設けられていることを特徴とする。

【0015】

(5)出口流路に設けられた第1手動弁と、該第1手動弁とプロセスガス共通流路とを連通する位置に設けられた第2手動弁と、該第1手動弁とパージガス共通流路とを連通する位置に設けられた第3制御弁とが流路ブロックにより直列一体に連結されているガスユニットを複数備えるガス供給集積ユニットに、ガスユニットを増設するガスユニットの増設方法において、(a)ガス供給集積ユニットが、プロセスガス共通流路の端部と連通するプロセスガス共通流路端部手動弁と、パージガス共通流路の端部と連通するパージガス共通流路端部手動弁とを有し、(b)ガスユニットのガスの流れと直角方向に交差して複数設置されるレールにガスユニットが取り付けられ、増設するガスユニットが、プロセスガス共通流路端部手動弁と連通する別のプロセスガス共通流路端部手動弁と、パージガス共通流路端部手動弁と連通する別のパージガス共通流路端部手動弁とを有しており、(c)レールにガイド溝が形成され、少なくともガスユニットの両端部に設置されるレールのガイド溝に取付部材をそれぞれ摺動可能に装着し、各取付部材に位置決め治具を取り付けた後、位置決め治具を介して増設するガスユニットを各取付部材に対して位置決め保持し、その後、増設するガスユニットを取付部材と一体的に所定位置まで移動させてから、ガス供給集積ユニットと増設するガスユニットとを結合するとともに、増設するガスユニットを取付部材に取り付け、位置決め治具を取り外すことを特徴とする。

30

40

【0016】

(6)(5)に記載の発明において、取付部材は、ボルト孔が少なくとも2個形成され、増設するガスユニットは、ボルトが貫通する貫通孔が両端部に少なくとも2個形成され、貫通孔に貫き通したボルトをボルト孔に締結することにより取付部材に取り付けられるものであって、位置決め治具を取付部材のボルト孔の一つに取り付けた後、増設するガスユ

50

ニットの貫通孔に位置決め治具を挿通することにより増設するガスユニットを位置決め保持し、その後、増設するガスユニットの位置決め治具が挿通されていない貫通孔にボルトを貫き通して取付部材のボルト孔に締結してから、位置決め治具を取付部材のボルト孔から取り外し、さらにその後、位置決め治具が挿通していた貫通孔にボルトを貫き通して取付部材のボルト孔に締結することを特徴とする。

【発明の効果】

【0017】

続いて、上記構成を有する発明の作用効果について説明する。

ガス供給集積ユニットのガスユニットは、ガスユニットのガスの流れと直角に交差して複数設置されるレールに取り付けられている。ガス供給集積ユニットは、例えば、ガスユニットのガスの流れが垂直となるように壁面に取り付けられ、ガス供給装置に組み込まれている。

10

ガス供給集積ユニットは、通常、プロセスガス共通流路の端部と連通するプロセスガス共通流路端部手動弁、及びパージガス共通流路の端部と連通するパージガス共通流路端部手動弁とは、閉弁状態にある。そして、ガス供給集積ユニットは、新しいラインを増設する場合にも、少なくともパージ終了までは、プロセスガス共通流路端部手動弁及びパージガス共通流路端部手動弁とが閉弁されている。

【0018】

レールにはガイド溝が形成されており、ラインを増設する場合には、例えば、ガスユニットの両端部に設置されるレールのガイド溝に取付部材をそれぞれ摺動可能に装着する。各取付部材には、複数（ここでは、2個として説明する）のボルト孔が形成されている。そこで、各取付部材の一方のボルト孔に位置決め治具を取り付け、増設するガスユニットのボルトが貫通する貫通孔に位置決め治具を貫き通す。これにより、増設するガスユニットは、位置決め治具により取付部材に対して位置決めされるとともに、位置決め治具と取付部材を介してレールに保持される。そのため、増設するガスユニットから両手を離して、増設作業を行うことが可能である。

20

【0019】

それから、増設するガスユニットを取付部材と一体的にレールに沿って移動させ、増設するガスユニットのプロセスガス共通流路の入口端部を既設のプロセスガス共通流路の出口端部と接続する位置に、増設するガスユニットのパージガス共通流路の入口端部を既設のパージガス共通流路の出口端部と接続する位置に移動させる。このとき、例えば、取付部材がガスユニットのピッチ幅と同一幅を有する場合には、増設するガスユニットの取付部材が既設のガスユニットの取付部材に当接するまで増設するガスユニットを移動させれば、ピッチ幅を所定値に容易に設定することができる。

30

【0020】

ここで、例えば、既設のガスユニットが高さ調整手段によって高さ調整されている場合、増設するガスユニットを高さ調整手段によって高さ調整しなければ、増設するユニットと既設のガスユニットとは高さが異なる。この場合、増設ガスユニットは、既設のガスユニットと干渉することなく、プロセスガス共通流路端部手動弁の出口まで、また、パージガス共通流路端部手動弁の出口まで移動することができる。

40

増設するガスユニットを所定位置まで移動させたら、既設のガスユニットに増設するガスユニットをボルトなどで仮止めして結合する。また、増設するガスユニットの空いている貫通孔にボルトを貫き通し、取付部材のボルト孔に仮止めする。その後、位置決め治具をレールから取り外して増設するガスユニットの貫通孔から抜き出し、さらに空いた貫通孔にボルトを貫き通して取付部材のボルト孔に仮止めする。

【0021】

ガス供給集積ユニットに増設するガスユニットを結合するときに、増設するガスユニットが既設のガスユニットにならって上昇するため、増設するガスユニットの下面とレールの上面との間に隙間ができる。そこで、増設するガスユニットの端部から高さ調整部材を挿入する。このとき、高さ調整部材の先端部に傾斜を設けておけば、高さ調整部材を増設

50

するガスユニットとレールとの間に挿入しやすい。増設するガスユニットは、高さ調整部材によってレールから所定量持ち上げられ、既設のガスユニットの高さに合わせられる。これにより、増設するガスユニットのプロセスガス共通流路の入口端部がプロセスガス供給端部手動弁の出口と接続し、パージガス共通流路の入口端部がパージガス共通流路端部手動弁の出口と接続するので、仮止めしていたボルトを増し締めする。

【 0 0 2 2 】

以上のように増設工事が完了したら、増設したガスユニットのプロセスガス共通流路端部手動弁とパージガス共通流路端部手動弁とを閉弁状態として、第2手動弁を開弁状態とし、第1手動弁及び第3制御弁とを開弁状態として、増設したガスユニットに隣接する既設のガスユニットのパージガス共通流路端部手動弁を開弁する。

10

これにより、増設したガスユニット内にパージガスを流してガスユニット内の水分の除去を行う。水分が十分除去でき、半導体製造装置側の準備が整ったら、増設したガスユニットの第3制御弁を閉じ、第2手動弁を開くことにより、増設したガスユニットにプロセスガスを供給することができる。

【 0 0 2 3 】

従って、本発明のガス供給集積ユニットによれば、(a)プロセスガス共通流路の端部と連通するプロセスガス共通流路端部手動弁と、パージガス共通流路の端部と連通するパージガス共通流路端部手動弁とを有し、(b)ガスユニットのガスの流れと直角方向に交差して複数設置されてガスユニットが取り付けられるレールにガイド溝が形成され、少なくとも2個のボルト孔が形成された取付部材がガイド溝に摺動可能に装着されており、(c)増設するガスユニットが、プロセスガス共通流路端部手動弁と連通する別のプロセスガス共通流路端部手動弁と、パージガス共通流路端部手動弁と連通する別のパージガス共通流路端部手動弁とを有し、当該増設するガスユニットを貫通するボルトをボルト孔に締結することにより取付部材に取り付けられているので、取付部材のボルト孔を増設するガスユニットに位置合わせする工数が減少し、ライン増設時のガスユニットの取扱性がよい。

20

この場合に、取付部材がガスユニットのピッチ幅と同一幅を有すれば、増設するガスユニットと既設のガスユニットとのピッチ幅を容易に設定することができる。

【 0 0 2 4 】

また、本発明のガス供給集積ユニットによれば、(a)プロセスガス共通流路の端部と連通するプロセスガス共通流路端部手動弁と、パージガス共通流路の端部と連通するパージガス共通流路端部手動弁とを有し、(b)増設するガスユニットが、プロセスガス共通流路端部手動弁と連通する別のプロセスガス共通流路端部手動弁と、パージガス共通流路端部手動弁と連通する別のパージガス共通流路端部手動弁とを有し、(c)増設するガスユニットを既設のガスユニットと接続するための高さ調整手段が、増設するガスユニットの端部から着脱されるものであるので、増設するガスユニットの高さ調整を容易に行うことができ、ライン増設時のガスユニットの取扱性がよい。

30

この場合に、高さ調整手段の先端部に傾斜が設けられていれば、高さ調整手段を簡単に着脱することができる。

【 0 0 2 5 】

40

また、本発明のガスユニットの増設方法によれば、(a)ガス供給集積ユニットが、プロセスガス共通流路の端部と連通するプロセスガス共通流路端部手動弁と、パージガス共通流路の端部と連通するパージガス共通流路端部手動弁とを有し、(b)ガスユニットのガスの流れと直角方向に交差して複数設置されるレールにガスユニットが取り付けられ、増設するガスユニットが、プロセスガス共通流路端部手動弁と連通する別のプロセスガス共通流路端部手動弁と、パージガス共通流路端部手動弁と連通する別のパージガス共通流路端部手動弁とを有しており、(c)レールにガイド溝が形成され、少なくともガスユニットの両端部に設置されるレールのガイド溝に取付部材をそれぞれ摺動可能に装着し、各取付部材に位置決め治具を取り付けた後、位置決め治具を介して増設するガスユニットを各取付部材に対して位置決め保持し、その後、増設するガスユニットを取付部材と一体的

50

に所定位置まで移動させてから、ガス供給集積ユニットと増設するガスユニットとを結合するとともに、増設するガスユニットを取付部材に取り付け、位置決め治具を取り外すので、両手で増設作業を行うことができ、ライン増設時のガスユニットの取扱性がよい。

【 0 0 2 6 】

また、この場合に、取付部材はボルト孔を少なくとも2個形成され、増設するガスユニットは、ボルトが貫通する貫通孔が両端部に少なくとも2個形成され、貫通孔に貫き通したボルトをボルト孔に締結することにより取付部材に取り付けられるものであって、位置決め治具を取付部材のボルト孔の一つに取り付けた後、増設するガスユニットの貫通孔に位置決め治具を挿通することにより増設するガスユニットを位置決め保持し、その後、増設するガスユニットの位置決め治具が挿通されていない貫通孔にボルトを貫き通して取付部材のボルト孔に締結してから、位置決め治具を取付部材のボルト孔から取り外し、さらにその後、位置決め治具が挿通していた貫通孔にボルトを貫き通して取付部材のボルト孔に締結すれば、位置決め治具により取付部材のボルト孔と増設するガスユニットの貫通孔とを位置合わせし、両手を使ってボルトを取付部材のボルト孔に締結することが可能となり、ライン増設作業を簡単且つ短時間に行うことができる。

【図面の簡単な説明】

【 0 0 2 7 】

【図1】本発明の実施の形態に係り、ガス供給集積ユニットの構成を示す回路図である。

【図2】同じく、ガス供給集積ユニットの構成を示す平面図である。

【図3】同じく、ガス供給集積ユニットの一部拡大平面図である。

【図4】同じく、ガス供給集積ユニットの側面図である。

【図5】同じく、ガス供給集積ユニットの平面図であって、取付部材を取り付ける手順を示す。

【図6】同じく、取付部材の取付構造を説明する図である。

【図7】同じく、ガス供給集積ユニットの平面図であって、増設するガスユニットを位置決め保持する手順及び増設するガスユニットを移動する手順を示す。

【図8】同じく、ガス供給集積ユニットの側面図であって、増設するガスユニットを位置決め保持する手順及び増設するガスユニットを移動する手順を示す。

【図9】同じく、ガス供給集積ユニットの側面図であって、仮止め手順を示す。

【図10】同じく、ガス供給集積ユニットの側面図であって、高さ調整手順を示す。

【図11】同じく、ガス供給集積ユニットの平面図であって、高さ調整手順を示す。

【図12】同じく、ガス供給集積ユニットの平面図であって、増し締め手順を示す図である。

【図13】従来のガス供給集積ユニットの構成を示す回路図である。

【図14】図13を具体化した構成を示す平面図である。

【図15】従来の増設後ガス供給集積ユニットを示す回路図である。

【図16】図15を具体化した構成を示す平面図である。

【符号の説明】

【 0 0 2 8 】

1 プロセスガス用ガスユニット

2 パージガス用ガスユニット

A, B, C, D, E ガスユニット

F 増設するガスユニット

16 プロセスガス共通流路

16a 端部

17A, 17B, 17C, 17D, 17E 第2手動弁

18A, 18B, 18C, 18D, 18E 第1手動弁

26 パージガス共通流路

26a 端部

27A, 27B, 27C, 27D, 27E 第3エアオペレイトバルブ

10

20

30

40

50

2 8 プロセスガス共通流路端部手動弁
 2 9 パージガス共通流路端部手動弁
 4 1 プロセスガス共通流路端部手動弁
 4 2 パージガス共通流路端部手動弁
 4 7 F Tナット
 4 7 1 ボルト孔
 3 7 F 第6ユニット固定板
 3 7 1 貫通孔
 5 2 F スペーサ
 5 2 2 傾斜
 5 5 インストローラ

10

【発明を実施するための最良の形態】

【0029】

次に、本発明に係るガス供給集積ユニット及びガスユニットの増設方法の一実施の形態について図面を参照して説明する。図1は、既設の5ラインへプロセスガスの供給を行っているガスユニットA, B, C, D, Eからなるガス供給集積ユニットの回路図、及びそれに増設するための第6ガスユニットFの回路図とを示す。なお、図1では、ガスユニットA～Dの回路が同様であるため、ガスユニットB, C, Dを省略し、第1, 第5ガスユニットA, Eのみを図示している。

プロセスガス手動弁11は、プロセスガス供給口12を介して図示しないプロセスガスタンクと接続している。プロセスガス手動弁11は、圧力計13、エアオペレイトバルブ14、逆止弁15、プロセスガス共通流路16を介して、ガスユニットA～Eの第2手動弁17A, 17B, 17C, 17D, 17Eの一方のポートに接続している。

20

第2手動弁17A, 17B, 17C, 17D, 17Eの他ポートは、第1手動弁18A, 18B, 18C, 18D, 18Eに接続している。第1手動弁18A, 18B, 18C, 18D, 18Eの出口ポートは、プロセスガス出口19A, 19B, 19C, 19D, 19Eと連通されている。第2手動弁17A, 17B, 17C, 17D, 17Eと、第1手動弁18A, 18B, 18C, 18D, 18Eとを連通させている流路には、圧力計20A, 20B, 20C, 20D, 20Eとレギュレータ21A, 21B, 21C, 21D, 21Eが連通されている。

30

【0030】

また、パージガス手動弁22が、パージガス供給口23を介して図示しないパージガスタンクと接続している。パージガス手動弁22は、圧力計24、エアオペレイトバルブ25、パージガス共通流路26を介して、第3エアオペレイトバルブ(「第3制御弁」に相当するもの。)27A, 27B, 27C, 27D, 27Eの一方のポートに接続している。第3エアオペレイトバルブ27A, 27B, 27C, 27D, 27Eの他のポートは、第1手動弁18A, 18B, 18C, 18D, 18Eに接続している。

プロセスガス共通流路16の端部16aは、プロセスガス共通流路端部手動弁28により封止されている。また、パージガス共通流路26の端部26aは、パージガス共通流路端部手動弁29により封止されている。

40

【0031】

図2に、その回路を具体化した機器の設置状態を平面図で示す。図3に、ガス供給集積ユニットの第4, 第5ガスユニットD, Eの拡大平面図を示す。図4は、ガス供給集積ユニットの側面図である。

図2に示すように、2本のレール31, 32が、両端をレール固定棒33, 34により平行に固定されている。レール31, 32には、図2及び図3に示すように、ユニット固定板35, 36, 37A, 37B, 37C, 37D, 37Eが横方向に平行移動可能に取り付けられている。ユニット固定板35, 36, 37A, 37B, 37C, 37D, 37Eに各種流体制御機器が取り付けられて、プロセスガス用ガスユニット1、パージガス用ガスユニット2、第1～第5ガスユニットA～Eが構成されている。

50

【 0 0 3 2 】

レール 3 1 , 3 2 には、ガイド溝 3 1 a , 3 1 b , 3 2 a , 3 2 b が形成されている。レール 3 1 のガイド溝 3 1 b とレール 3 2 のガイド溝 3 2 a には、T ナット (「 取付部材 」 に相当するもの。) 4 5 , 4 6 , 4 7 A , 4 7 B , 4 7 C , 4 7 D , 4 7 E が摺動可能に装着されている。ガスユニット 1 , 2 , A ~ E は、ユニット固定板 3 5 , 3 6 , 3 7 A , 3 7 B , 3 7 C , 3 7 D , 3 7 E が T ナット 4 5 , 4 6 , 4 7 A , 4 7 B , 4 7 C , 4 7 D , 4 7 E に固定され、隣り合うガスユニット同士が連結した状態でレール 3 1 , 3 2 に保持されている。

【 0 0 3 3 】

図 2 に示すように、プロセスガス用ユニット固定板 3 5 には、プロセスガス手動弁 1 1 、圧力計 1 3 、エアオペレイトバルブ 1 4 、逆止弁 1 5 が固定され、それらから少し右側にずれた位置にプロセスガス用流路ブロック 1 6 1 が固定されている。

10

パージガス用ユニット固定板 3 6 には、パージガス手動弁 2 2 、圧力計 2 4 、エアオペレイトバルブ 2 5 が固定され、それらから少し右側にずれた位置にパージガス用流路ブロック 2 6 1 とプロセスガス用流路ブロック 1 6 1 が固定されている。

【 0 0 3 4 】

第 1 ~ 第 4 ガスユニット A ~ D は同一構造をなすので、ここでは、図 3 を参照して第 4 ガスユニット D の説明をし、第 1 ~ 第 3 ガスユニット A ~ C については説明を省略する。第 4 ユニット固定板 3 7 D には、上から第 1 手動弁 1 8 D 、圧力計 2 0 D 、レギュレータ 2 1 D 、第 3 エアオペレイトバルブ 2 7 D 、第 2 手動弁 1 7 D が固定され、それらから少し右側にずれた位置にパージガス用流路ブロック 2 6 1 とプロセスガス用流路ブロック 1 6 1 が固定されている。

20

第 5 ユニット固定板 3 7 E には、上から第 1 手動弁 1 8 E 、圧力計 2 0 E 、レギュレータ 2 1 E 、第 3 エアオペレイトバルブ 2 7 E 、第 2 手動弁 1 7 E 、そして、第 4 ガスユニット D のプロセスガス用流路ブロック 1 6 1 を避けて少し右側にずれた位置に既設プロセスガス共通流路端部手動弁 2 8 が固定されている。また、第 4 ガスユニット D のパージガス用流路ブロック 2 6 1 を避けて少し右側にずれた位置に既設のパージガス共通流路端部手動弁 2 9 が固定されている。

【 0 0 3 5 】

これらのガスユニット 1 , 2 , A ~ E は、プロセスガス用流路ブロック 1 6 1 同士、及び、第 4 ガスユニット D のプロセスガス用流路ブロック 1 6 1 と第 5 ガスユニット E のプロセスガス用流路端部手動弁 2 8 がプロセスガス用継手ブロック 6 1 (例えば、図 3 参照) を介して相互に連通し (図 2 参照) 、プロセスガス共通流路 1 6 (図 1 参照) を構成する。

30

また、ガスユニット 1 , 2 , A ~ E は、パージガス用流路ブロック 2 6 1 同士、及び、第 4 ガスユニット D のパージガス用流路ブロック 2 6 1 と第 5 ガスユニット E のパージガス共通流路端部手動弁 2 9 がパージガス用継手ブロック 6 2 (例えば、図 3 参照) を介して相互に連通し (図 2 参照) 、パージガス共通流路 2 6 (図 1 参照) を構成する。

なお、図 4 に示すように、ユニット固定板 3 5 , 3 6 , 3 7 A , 3 7 B , 3 7 C , 3 7 D , 3 7 E の下面とレール 3 1 , 3 2 の上面との間には、スペーサ (「 高さ調整手段 」 に相当するもの。) 5 0 , 5 1 , 5 2 A , 5 2 B , 5 2 C , 5 2 D , 5 2 E が配設され、各ラインの高さを調整している。

40

【 0 0 3 6 】

それらの既設ガスユニットと別に、図 2 に示すように、増設する第 6 ガスユニット F が第 6 ユニット固定板 3 7 F 上に固定されている。すなわち、第 6 ユニット固定板 3 7 F には、上から第 1 手動弁 1 8 F 、圧力計 2 0 F 、レギュレータ 2 1 F 、第 3 エアオペレイトバルブ 2 7 F 、第 2 手動弁 1 7 F 、そして少し右側にずれた位置に既設のプロセスガス共通流路端部手動弁 2 8 と別のプロセスガス共通流路端部手動弁 4 1 と、既設のパージガス共通流路端部手動弁 2 9 と別のパージガス共通流路端部手動弁 4 2 が固定されている。また、プロセスガス共通流体端部手動弁 4 1 とパージガス共通流路端部手動弁 4 2 に隣接し

50

て、プロセスガス用継手ブロック 6 1 とパージガス用流路ブロック 6 2 が固定されている。

【 0 0 3 7 】

次に、上記ガス供給集積ユニットに第 6 ガスユニット F を増設する手順について図 5 ～ 図 1 2 を参照して説明する。なお、本実施の形態では、第 5 ガスユニット E と第 6 ガスユニット F とを結合してラインを増設するため、各平面図及び側面図には、第 5 , 第 6 ガスユニット E , F を図示し、その他のガスユニットなどは適宜省略することにする。

【 0 0 3 8 】

先ず、図 5 に示すように、レール 3 1 , 3 2 に T ナット 4 7 F を 1 個ずつ摺動可能に装着する。T ナット 4 7 F をレール 3 1 , 3 2 に装着する方法は同様であるので、ここでは

10

レール 3 1 のガイド溝 3 1 a , 3 1 b は、図 6 に示すように、断面略三角形形状のレール溝と、レール溝より小さい幅でレール 3 1 の上面に開口する開口部とからなる。T ナット 4 7 F は、ガスユニットのピッチ幅と同一幅 W を有する棒状のものであって、ガイド溝 3 1 a , 3 1 b のレール溝に対応して断面略三角形形状に形成されている。T ナット 4 7 F には、第 6 ユニット固定板 3 7 F に形成された貫通孔 3 7 1 , 3 7 1 (図 2 参照) に対応する位置にボルト孔 4 7 1 , 4 7 1 が形成されている。ボルト孔 4 7 1 は、内周に雌ネジが形成されている。T ナット 4 7 F は、ボルト孔 4 7 1 , 4 7 1 が形成された側面をレール 3 1 の開口部に対して傾けた状態でガイド溝 3 1 b の開口部上方からレール溝へと挿入され、ボルト孔 4 7 1 , 4 7 1 がガイド溝 3 1 b の開口部から見えるようにガイド溝 3 1 b

20

のレール溝内に収納されると、縁部がガイド溝 3 1 b の開口部に係止されるため、レール 3 1 にスライド可能に保持される。

【 0 0 3 9 】

次に、図 5 に示すように、T ナット 4 7 F のボルト孔 4 7 1 , 4 7 1 の一方にインストロー (「 位置決め治具 」 に相当するもの。) 5 5 をそれぞれ取り付ける。インストロー 5 5 は、先端部に雄ネジ 5 5 1 が設けられ、その先端部をレール 3 1 のガイド溝 3 1 b から挿入して T ナット 4 7 F のボルト孔 4 7 1 にねじ込むことにより T ナット 4 7 F に取り付けられる。インストロー 5 5 , 5 5 は、対角位置になるように T ナット 4 7 F , 4 7 F に取り付けられる。

【 0 0 4 0 】

30

それから、図 7 及び図 8 に示すように、第 6 ガスユニット F をインストロー 5 5 を介して位置決め保持する。ユニット固定板 3 7 F には、T ナット 4 7 F に締結されるボルト V を貫き通すための貫通孔 3 7 1 が四隅に形成されており、その貫通孔 3 7 1 にインストロー 5 5 を挿入する。インストロー 5 5 は、第 6 ユニット固定板 3 7 F の対角位置に挿通され、第 6 ガスユニット F を第 5 ガスユニット E に対して平行に配置する。これにより、第 6 ガスユニット F は、ユニット固定板 3 7 F を介して T ナット 4 7 F に対して位置合わせされるとともに、T ナット 4 7 F を介してレール 3 1 , 3 2 に保持される。そのため、例えば、ガス供給集積ユニットが壁面に取り付けられている場合でも、第 6 ガスユニット F がインストロー 5 5 , 5 5 に引っかけられてレール 3 1 , 3 2 から脱落せず、増設作業の作業者はガス供給集積ユニット及び第 6 ガスユニット F から両手を離すことができる。

40

【 0 0 4 1 】

次に、図 7 に示すように、第 6 ガスユニット F を既設の第 5 ガスユニット E 側 (図中矢印 M 方向) に移動させる。第 6 ガスユニット F と T ナット 4 7 F とはインストロー 5 5 , 5 5 を介して連結しているため、第 6 ガスユニット F を T ナット 4 7 F と一体的にレール 3 1 , 3 2 に沿って簡単に平行移動させることができる。

【 0 0 4 2 】

ここで、第 6 ガスユニット F は、プロセスガス用継手ブロック 6 1 が第 3 エアオペレイトバルブ 2 7 F を介してプロセスガス共通流路端部手動弁 4 1 と連通している。プロセスガス用継手ブロック 6 1 には入口端部 6 1 a が上向きに開口している。一方、第 5 ガスユニット F のプロセスガス共通流路端部手動弁 2 8 には出口端部 2 8 b が下向きに開口して

50

いる。よって、プロセスガス用継手ブロック 6 1 の入口端部 6 1 a とプロセスガス共通流路端部手動弁 2 8 の出口端部 2 8 b とを上下方向から接続すれば、プロセスガス共通流路 1 6 をプロセスガス共通流路端部手動弁 4 1 まで延長することができる。

また、第 6 ガスユニット F は、パージガス用継手ブロック 6 2 が第 2 手動弁 1 7 F を介してパージガス共通流路端部手動弁 4 2 と連通している。パージガス用継手ブロック 6 2 には入口端部 6 2 a が上向きに開口している。一方、第 5 ガスユニット E のパージガス共通流路端部手動弁 2 9 には出口端部 2 9 b が下向きに開口している。よって、パージガス用継手ブロック 6 2 の入口端部 6 2 a とパージガス共通流路端部手動弁 2 9 の出口端部 2 9 b とを上下方向から接続すれば、パージガス共通流路 2 6 をパージガス共通流路端部手動弁 4 2 まで延長することができる。

10

【 0 0 4 3 】

第 6 ガスユニット F を平行移動させるとき、第 5 ガスユニット E は、図 7 及び図 8 に示すように、第 5 ユニット固定板 3 7 E とレール 3 1 , 3 2 との間にスペーサ 5 2 E が配設されている。一方、第 6 ガスユニット F は、第 6 ユニット固定板 3 7 F とレール 3 1 , 3 2 との間にスペーサ 5 2 F が配設されていない。従って、第 6 ガスユニット F は、ちょうどスペーサ 5 2 E の厚さ分 H だけ第 5 ガスユニット E より低い位置にある。そのため、第 6 ガスユニット F は、プロセスガス用継手ブロック 6 1 とパージガス用継手ブロック 6 2 が第 5 ガスユニット E のプロセスガス共通流路端部手動弁 2 8 とパージガス共通流路端部手動弁 2 9 に干渉することなく平行移動することができ、プロセスガス用継手ブロック 6 1 の入口端部 6 1 a とプロセスガス共通流路端部手動弁 2 8 の出口端部 2 8 b とのシール面、及び、パージガス用継手ブロック 6 2 の入口流路 6 2 a とパージガス共通流路端部手動弁 2 9 の出口端部 2 9 b とのシール面が傷つかない。

20

【 0 0 4 4 】

また、T ナット 4 7 F が、ガスユニットのピッチ幅と同一幅 W であるため、T ナット 4 7 F が第 5 ガスユニット E の T ナット 4 7 E に当接するまで第 6 ガスユニット F をスライドさせれば、第 5 ガスユニット E と第 6 ガスユニット F のピッチ幅を所定値に容易に設定することができる。

【 0 0 4 5 】

このようにして第 6 ガスユニット F を所定位置、すなわち、第 6 ガスユニット F のプロセスガス共通流路の入口端部 6 1 a を第 5 ガスユニット E のプロセスガス共通流路 1 6 の出口端部 2 8 b に対して真下の位置に、また、第 6 ガスユニット F のパージガス共通流路の入口端部 6 2 a を第 5 ガスユニット E のパージガス共通流路 2 6 の出口端部 2 9 b に対して真下の位置にそれぞれ移動させたら、図 9 に示すように、インストローラ 5 5 , 5 5 はそのままにして、ユニット固定板 3 7 F の空いている貫通孔 3 7 1 にボルト V を貫き通して T ナット 4 7 F のボルト孔 4 7 1 にそれぞれ仮止めする。つまり、第 6 ガスユニット F の対角位置をボルト V で仮止めする（図中 X 1 部、X 2 部参照）。その後、第 5 ガスユニット E のプロセスガス共通流路端部手動弁 2 8 と第 6 ガスユニット F のプロセスガス用継手ブロック 6 1 とをボルト V で仮止めするとともに（図中 X 3 部参照）、第 5 ガスユニット E のパージガス共通流路端部手動弁 2 9 と第 6 ガスユニット F のパージガス用継手ブロック 6 2 とをボルト V で仮止めする（図中 X 4 部参照）。

30

40

【 0 0 4 6 】

このとき、第 6 ユニット固定板 3 7 F と T ナット 4 7 F は、インストローラ 5 5 により対角位置を位置決めされており、両手を離れた状態でも貫通孔 3 7 1 とボルト孔 4 7 1 が重なり合っている。そのため、増設作業の作業者は、両手を使ってボルト V を第 6 ユニット固定板 3 7 F の貫通孔 3 7 1 から T ナット 4 7 F のボルト孔 4 7 1 へと貫き通し、ボルト V をドライバなどで回転させることが可能となり、簡易かつ短時間にボルト V を仮止めすることができる。なお、第 5 ガスユニット E のプロセスガス共通流路端部手動弁 2 8 に形成されたボルト孔と第 6 ガスユニット F のプロセスガス用継手ブロック 6 1 に形成されたボルト孔、及び、第 5 ガスユニット E のパージガス共通流路端部手動弁 2 9 に形成されたボルト孔と第 6 ガスユニット F のパージガス用継手ブロック 6 2 に形成されたボルト孔も

50

重なり合っており、作業者は両手を使ってボルトVを仮止めすることができる。

第6ガスユニットFは、ボルトVをボルト孔471にねじ込んで仮止めする際、ネジ送りによって第5ガスユニットEに倣って上昇し、図10の側面図に示すように、第6ユニット固定板37Fの下面とレール31, 32の上面との間にスペースSができる。

【0047】

それから、インストーラ55, 55をTナット47F, 47Fから取り外して、ユニット固定板37Fの貫通孔371から抜き出す。そして、空いた貫通孔371にボルトVを貫き通し、Tナット47F, 47Fのボルト孔471, 471に仮止めする。このように、第6ガスユニットFは、第6ユニット固定板37Fの対角位置を順次仮止めされるので、仮止め時に傾いて第5ガスユニットEと拘れることがない。

10

【0048】

そこで、図10及び図11に示すように、スペーサ52Fを第6ガスユニットFの両端部にそれぞれ配設し、第6ガスユニットFの高さを調整する。スペーサ52Fは、ボルトVを避けるように切り欠き521が設けられ、その先端部に傾斜522が形成されている。スペーサ52Fは、ユニット固定板37Fの端部から第6ガスユニットFのガスの流れに沿って図中矢印N方向にユニット固定板37Fの下面とレール31, 32の上面との間にそれぞれ挿入される。これにより、第6ガスユニットFは、スペーサ52F, 52Fの厚さ分だけレール31, 32から持ち上げられ、第6ガスユニットFのプロセスガス用継手ブロック61に形成された入口端部61aが第5ガスユニットEのプロセスガス共通流路端部手動弁28に形成された出口端部28bに、また、第6ガスユニットFのパージガス用継手ブロック62に形成された入口端部62aが第5ガスユニットEのパージガス共通流路端部手動弁29に形成された出口端部29bに接続する。

20

【0049】

この状態で図12に示すように、第6ガスユニットFを仮止めしていたボルトVをそれぞれ増し締めし(図中X5, X6, X7, X8部参照)、第6ガスユニットFを第5ガスユニットEとTナット47Fに固定する。なお、この場合にも、第6ガスユニットFは、傾きを防止するために、第6ユニット固定板37Fの対角位置を順次増し締めすることが望ましい。これにより、既設のプロセスガス共通流路端部手動弁28と増設したプロセスガス共通流路端部手動弁41とが連通するとともに、既設のパージガス共通流路端部手動弁29と増設したパージガス共通流路端部手動弁42とが連通する。

30

【0050】

以上により、第6ガスユニットFの増設工事は終了する。次に、第6ガスユニットFの新たなプロセスガス共通流路端部手動弁41とパージガス共通流路端部手動弁42とを閉弁状態とし、第2手動弁17Fを閉弁状態とし、第1手動弁18F及び第3エアオペレートバルブ27Fとを開弁状態として、第5ガスユニットEのパージガス共通流路端部手動弁29を開弁する。

これにより、第6ガスユニットF内にパージガスを流して、第6ガスユニットF内の水分の除去を行う。水分が十分除去でき、半導体製造装置側の準備が整ったら、第3エアオペレートバルブ27Fを閉じ、第2手動弁17Fを開くことにより、第6ガスラインFにプロセスガスを供給することができる。

40

【0051】

従って、本実施の形態のガス供給集積ユニットによれば、(a)プロセスガス共通流路16の端部16aと連通するプロセスガス共通流路端部手動弁28と、パージガス共通流路26の端部26aと連通するパージガス共通流路端部手動弁29とを有し、(b)ガスユニット1, 2, A~Eのガスの流れと直角方向に交差して複数設置されてガスユニット1, 2, A~Eが取り付けられるレール31, 32にガイド溝31a, 31b, 32a, 32bが形成され、2個のボルト孔471, 471が形成されたTナット47Fがガイド溝31b, 32aに摺動可能に装着されており、(c)増設する第6ガスユニットFが、プロセスガス共通流路端部手動弁28と連通する別のプロセスガス共通流路端部手動弁41と、パージガス共通流路端部手動弁29と連通する別のパージガス共通流路端部手動弁

50

4 2 とを有し、当該第 6 ガスユニット F を貫通するボルト V をボルト孔 4 7 1 に締結することにより T ナット 4 7 F に取り付けられているので、T ナット 4 7 F のボルト孔 4 7 1 , 4 7 1 を第 6 ユニット固定板 3 7 F の貫通孔 3 7 1 , 3 7 1 に位置合わせする工数が減少し、ライン増設時のガスユニット F の取扱性がよい。

【 0 0 5 2 】

すなわち、T ナットにボルト孔を 1 個だけ形成する場合には、4 個の T ナットをユニット固定板の貫通孔にそれぞれ位置合わせしなければならないが、本実施の形態のように T ナット 4 7 F にボルト孔 4 7 1 を 2 個設ければ、一方のボルト孔 4 7 1 を貫通孔 3 7 1 に位置合わせすると、他方のボルト孔 4 7 1 が自動的に他の貫通孔 3 7 1 に位置合わせされる。そのため、本実施の形態のガス供給集積ユニットは、第 6 ユニット固定板 3 7 F の貫通孔 3 7 1 を T ナット 7 1 F のボルト孔 4 7 1 に簡単に位置合わせし、第 6 ガスユニット F をガス供給集積ユニットに取り付けることができる。

10

しかも、本実施の形態のガス供給集積ユニットは、T ナット 4 7 F がガスユニット A ~ E のピッチ幅と同一幅を有するので、第 6 ガスユニット F と第 5 ガスユニット E とのピッチ幅を容易に設定することができる。

【 0 0 5 3 】

また、本実施の形態のガス供給集積ユニットによれば、(a) プロセスガス共通流路 1 6 の端部 1 6 a と連通するプロセスガス共通流路端部手動弁 2 8 と、パージガス共通流路 2 6 の端部 2 6 a と連通するパージガス共通流路端部手動弁 2 9 とを有し、(b) 増設する第 6 ガスユニット F が、プロセスガス共通流路端部手動弁 2 8 と連通する別のプロセスガス共通流路端部手動弁 4 1 と、パージガス共通流路端部手動弁 2 9 と連通する別のパージガス共通流路端部手動弁 4 2 とを有し、(c) 第 6 ガスユニット F を第 5 ガスユニット E と接続するためのスペーサ 5 2 F が、第 6 ガスユニット F の端部から着脱されるものであるので、第 6 ガスユニット F の高さ調整を容易に行うことができ、ライン増設時のガスユニット F の取扱性がよい。

20

しかも、本実施の形態のガス供給集積ユニットは、スペーサ 5 2 F の先端部に傾斜 5 2 2 が設けられているので、スペーサ 5 2 F を簡単に第 6 ガスユニット F の下面とレール 3 1 , 3 2 の上面との間に着脱することができる。

【 0 0 5 4 】

さらに、本実施の形態のガスユニットの増設方法によれば、(a) ガス供給集積ユニットが、プロセスガス共通流路 1 6 の端部 1 6 a と連通するプロセスガス共通流路端部手動弁 2 8 と、パージガス共通流路 2 6 の端部 2 6 a と連通するパージガス共通流路端部手動弁 2 9 とを有し、(b) ガスユニット 1 , 2 , A ~ E のガスの流れと直角方向に交差して複数設置されるレール 3 1 , 3 2 にガスユニット 1 , 2 , A ~ E が取り付けられ、増設する第 6 ガスユニット F が、プロセスガス共通流路端部手動弁 2 8 と連通する別のプロセスガス共通流路端部手動弁 4 1 と、パージガス共通流路端部手動弁 2 9 と連通する別のパージガス共通流路端部手動弁 4 2 とを有しており、(c) レール 3 1 , 3 2 にガイド溝 3 1 a , 3 1 b , 3 2 a , 3 2 b が形成され、ガスユニット 1 , 2 , A ~ E の両端部に設置されるレール 3 1 , 3 2 のガイド溝 3 1 b , 3 2 a に T ナット 4 7 F をそれぞれ摺動可能に装着し、各 T ナット 4 7 F にインストローラ 5 5 を取り付けした後、インストローラ 5 5 を介して第 6 ガスユニット F を各 T ナット 4 7 F に対して位置決め保持し、その後、第 6 ガスユニット F を T ナット 4 7 F と一体的に所定位置まで移動させてから、第 5 ガスユニット E と第 6 ガスユニット F とを結合するとともに、第 6 ガスユニット F を T ナット 4 7 F に取り付け、インストローラ 5 5 を取り外すので、両手で増設作業を行うことができ、ライン増設時のガスユニット F の取扱性がよい。このことは、特に、ガス供給集積ユニットを壁面に取り付ける場合に有効である。

30

40

【 0 0 5 5 】

しかも、この場合に、T ナット 4 7 F は 2 個のボルト孔 4 7 1 , 4 7 1 を形成され、第 6 ガスユニット F の第 6 ユニット固定板 3 7 F は、ボルト V が貫通する貫通孔 3 7 1 , 3 7 1 が両端部に 2 個ずつ形成され、貫通孔 3 7 1 に貫き通したボルト V を T ナット 4 7 F

50

のボルト孔 471 に締結することにより T ナット 47F に取り付けられるものであって、インストローラ 55 を T ナット 47F のボルト孔 471 , 471 の一方にねじ込んで取り付けした後、第 6 ユニット固定板 37F の貫通孔 371 にインストローラ 55 を挿通することにより第 6 ガスユニット F を位置決め保持し、その後、第 6 ガスユニット F のインストローラ 55 が挿通されていない貫通孔 371 にボルト V を貫き通して T ナット 47F のボルト孔 471 に締結してから、インストローラ 55 を T ナット 47F のボルト孔 471 から取り外し、さらにその後、インストローラ 55 が挿通していた貫通孔 371 にボルト V を貫き通して T ナット 47F のボルト孔 471 に締結するので、インストローラ 55 により T ナット 47F のボルト孔 471 と第 6 ユニット固定板 37F の貫通孔 371 とを位置合わせし、両手を使ってボルト V を T ナット 47F のボルト孔 471 に締結することが可能となり、ライン増設作業を簡単且つ短時間に行うことができる。

10

【0056】

尚、本発明の実施の形態について説明したが、本発明は、上記実施の形態に限定されることなく、色々な応用が可能である。

【0057】

例えば、上記実施の形態では、T ナット 47 に 2 個のボルト孔 471 , 471 を設けるとともに、ユニット固定板 37 の両端部に貫通孔 371 を 2 個ずつ設けた。これに対して、T ナット 47 とユニット固定板 37 に 3 個以上のボルト孔 471 若しくは貫通孔 371 を設けてもよい。この場合、T ナット 47 とガスユニットとをインストローラ 55 で位置合わせすれば、ボルト孔 471 と貫通孔 371 とが位置合わせされるので、位置合わせする工数が少なくて済む。

20

【0058】

例えば、上記実施の形態では、増設する第 6 ガスユニット F を所定位置に移動させて位置決めした後、スペーサ 52F を配設して高さ調整するようにした。これに対して、ガス供給集積ユニットのガスユニット 1 , 2 , A ~ E をスペーサ 50 , 51 , 52 で高さ調整せず、増設するガスユニット F にスペーサ 52F を取り付け、第 6 ガスユニット F を所定位置に位置決め後にスペーサ 52F を抜いて第 6 ガスユニット F を第 5 ガスユニット E に対して位置合わせするようにしてもよい。

【0059】

例えば、上記実施の形態では、位置決め治具としてインストローラ 55 を使用した。これに対して、位置決め治具は、T ナット 47 とガスユニットとを連結してレール 31 , 32 に沿って一体的に摺動させることができるものであれば、インストローラ 55 に限定されるものではない。

30

【0060】

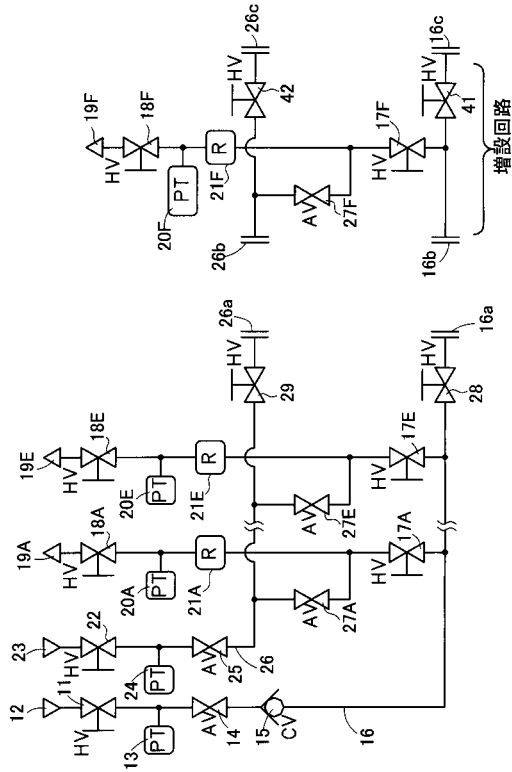
例えば、上記実施の形態では、第 6 ユニット F を T ナット 47 に仮止めした後、第 5 ガスユニット E のプロセスガス共通流路端部手動弁 28 とパージガス共通流路端部手動弁 29 に第 6 ガスユニット F のプロセスガス用継手ブロック 61 とパージガス用継手ブロック 62 をボルト V で仮止めたが、この仮止めの手順を逆にしてもよい。

【0061】

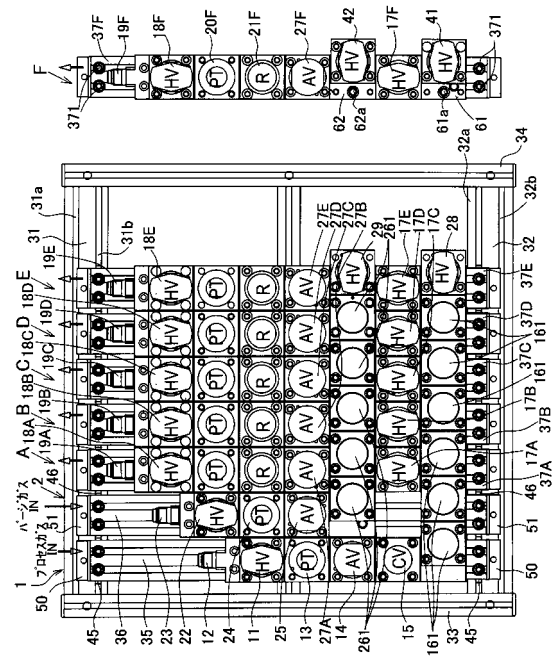
例えば、上記実施の形態では、第 3 制御弁として第 3 エアオペレイトバルブ 27A , 27B ... を使用した。これに対して、第 3 制御弁として手動弁を用いてもよい。

40

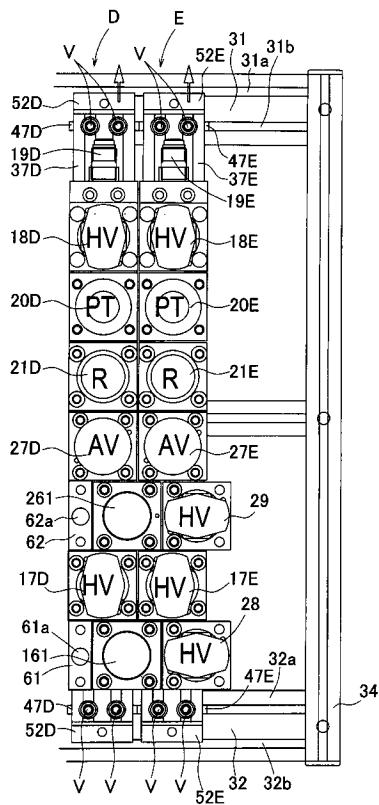
【 図 1 】



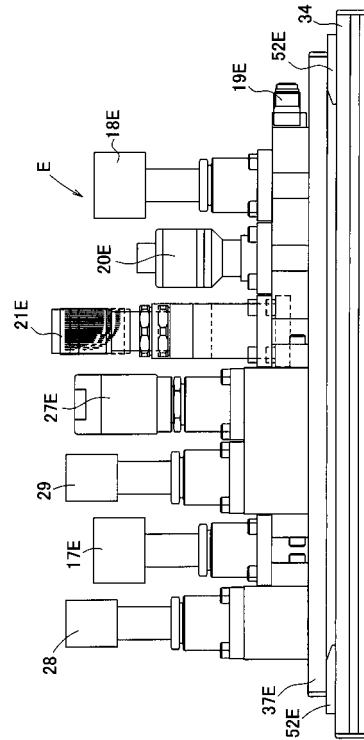
【 図 2 】



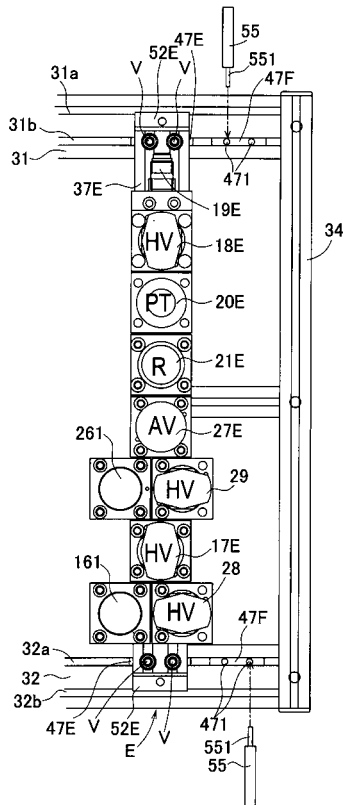
【 図 3 】



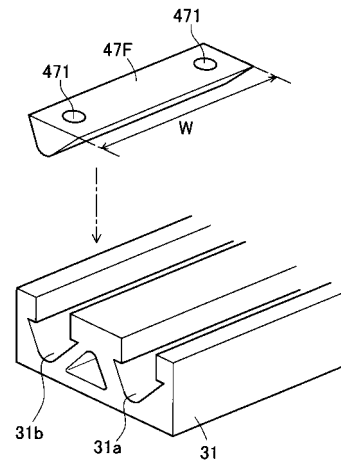
【 図 4 】



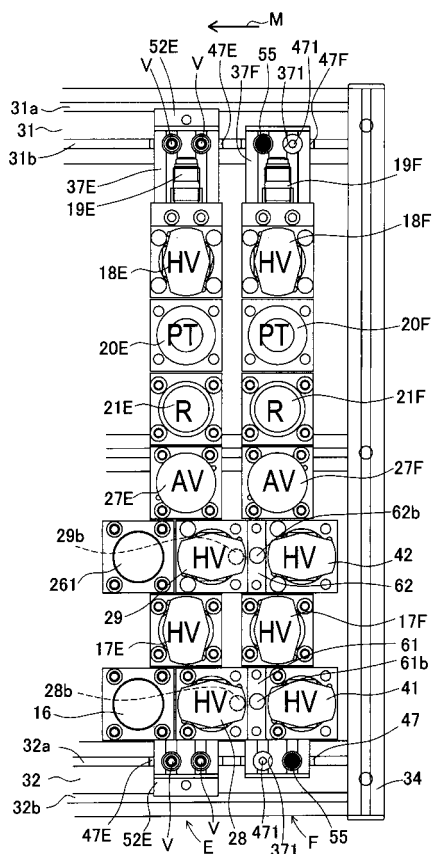
【図 5】



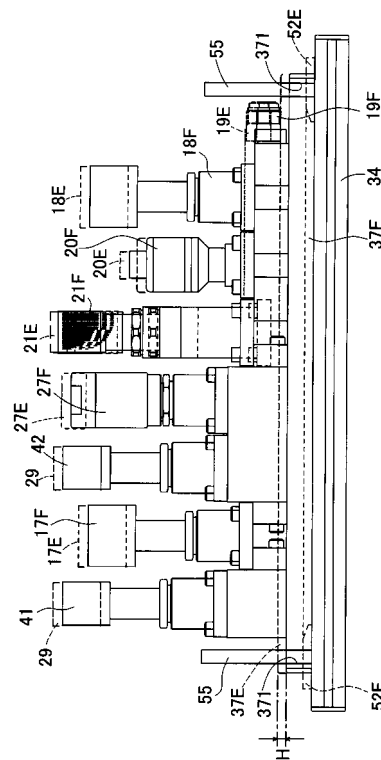
【図 6】



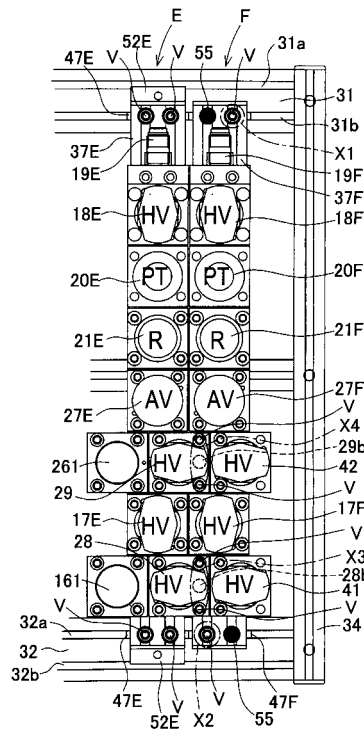
【図 7】



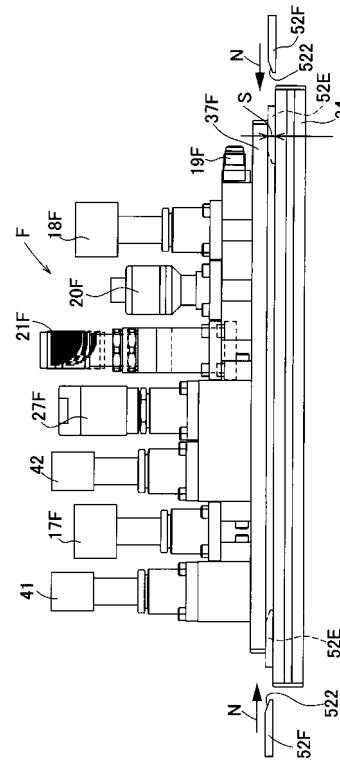
【図 8】



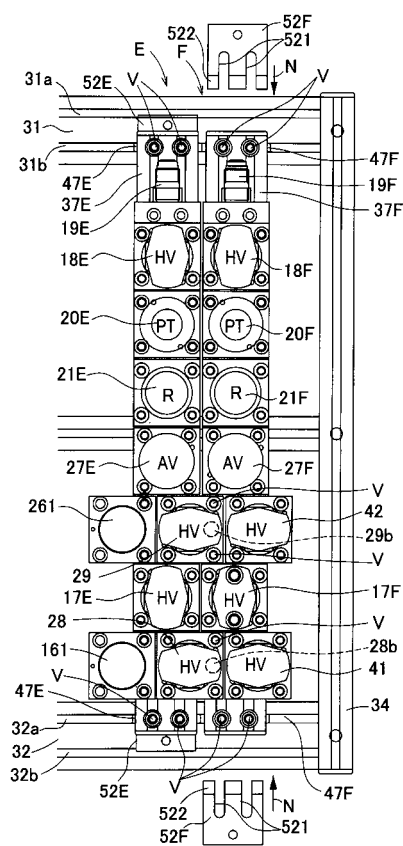
【図 9】



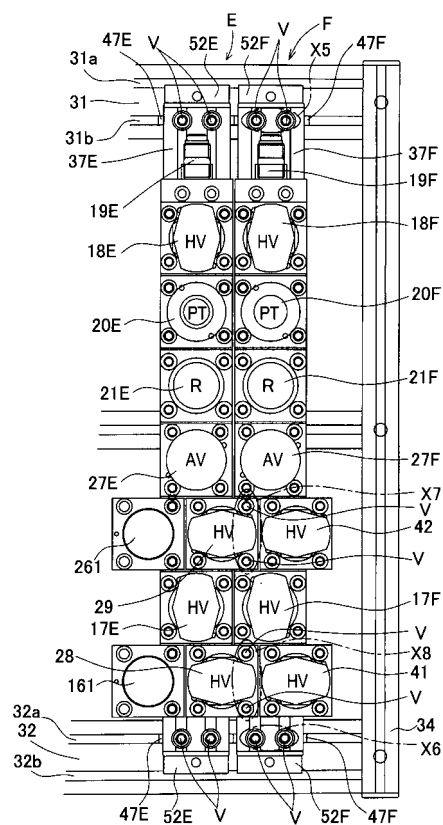
【図 10】



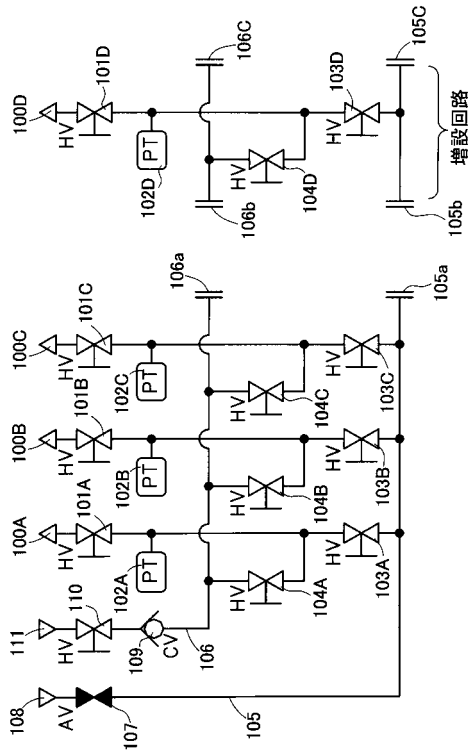
【図 11】



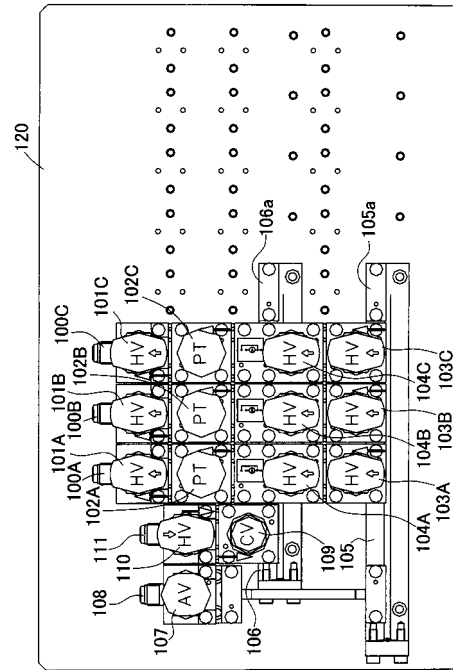
【図 12】



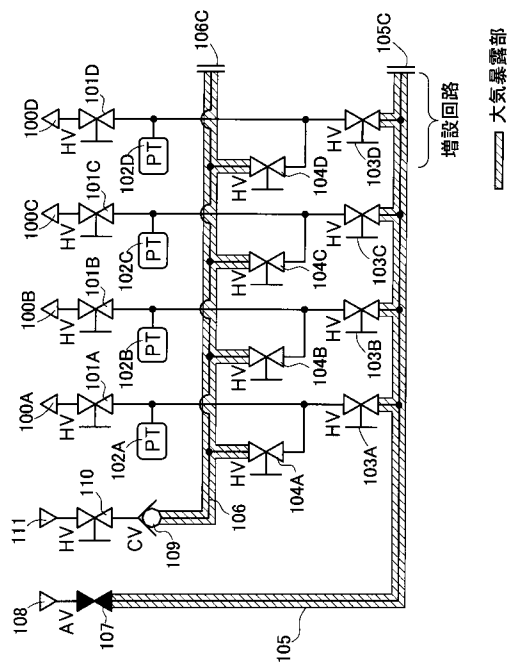
【 図 1 3 】



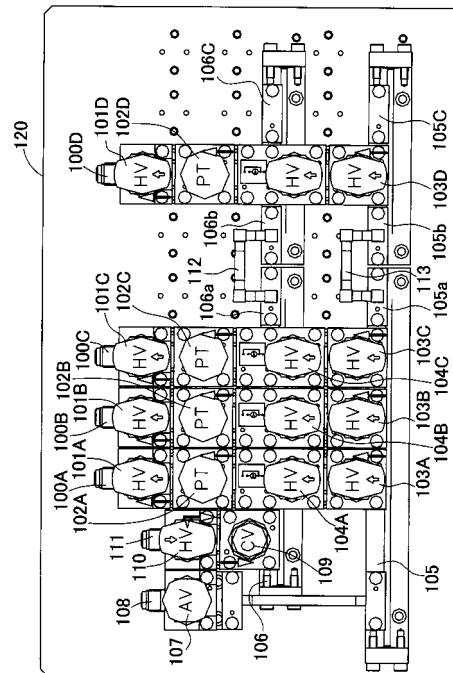
【 図 1 4 】



【 図 1 5 】



【 図 1 6 】



フロントページの続き

(72)発明者 長屋 暁典
愛知県小牧市応時二丁目250番地 シーケーディ株式会社内

審査官 北村 一

(56)参考文献 特許第3482601(JP, B2)
特開2003-091322(JP, A)
特開平10-214117(JP, A)
特開2000-035148(JP, A)
特開平11-294698(JP, A)
特開2005-150191(JP, A)
特開2005-069305(JP, A)
特開2001-355800(JP, A)
特開2001-254900(JP, A)
特開2005-251790(JP, A)

(58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
F16K 27/00-27/12
F17D 1/00
H01L 27/02