

【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 2 部門第 3 区分  
 【発行日】平成 29 年 5 月 18 日 (2017.5.18)

【公開番号】特開 2016-87713 (P2016-87713A)  
 【公開日】平成 28 年 5 月 23 日 (2016.5.23)  
 【年通号数】公開・登録公報 2016-031  
 【出願番号】特願 2014-221600 (P2014-221600)  
 【国際特許分類】

**B 2 4 B 37/34 (2012.01)**

**H 0 1 L 21/304 (2006.01)**

**B 2 4 B 49/12 (2006.01)**

【F I】

B 2 4 B 37/00 X

H 0 1 L 21/304 6 2 2 R

B 2 4 B 49/12

【手続補正書】

【提出日】平成 29 年 3 月 28 日 (2017.3.28)

【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】

ウェーハを保持するための複数の研磨ヘッドと、前記ウェーハを研磨するための研磨布が貼り付けられた回転可能な定盤と、該定盤を回転させる定盤駆動機構と、研磨中に前記研磨ヘッドから前記ウェーハが飛び出したことを検出する複数のウェーハ検出センサーとを具備する研磨装置であって、

前記ウェーハ検出センサーは、それぞれの前記研磨ヘッドに関して前記定盤の回転方向の下流側かつ、前記研磨ヘッドの外周部の周辺の上方に設けられているものであり、

前記定盤駆動機構は、減速機を使用しないで前記定盤を直接モーターにより回転させるものであり、該モーターの回転を強制停止する機能を有するものであることを特徴とする研磨装置。

【請求項 2】

前記ウェーハ検出センサーは、それぞれの前記研磨ヘッドに関して前記定盤の回転方向の上流側かつ、前記研磨ヘッドの外周部の周辺の上方にも設けられているものであることを特徴とする請求項 1 に記載の研磨装置。

【請求項 3】

前記ウェーハ検出センサーは、前記ウェーハを検出してから検出信号を出力するまでの時間が 80  $\mu$ s 以下のものであることを特徴とする請求項 1 または請求項 2 に記載の研磨装置。