

# uTEP ヘッド用ドライバ IC におけるウエハ酸素濃度変動起因の品質問題対応： 酸素規格・ベンダー管理・スクリーニング工程再設計

三溝真一 (Shinichi Samizo) 独立系半導体研究者 (元セイコーエプソン株式会社)

Independent Semiconductor Researcher (ex-Seiko Epson Corporation)

Email: shin3t72@gmail.com GitHub: <https://github.com/Samizo-AITL>

**Abstract**—和文概要—本報告は、uTEP プリントヘッドを駆動する高耐圧ドライバ IC において、ウエハ酸素濃度変動を起因とする品質問題に対し、量産スクリーニング条件を再設計した事例を示す。ウエハ供給元変更により酸素濃度が上昇し、結晶起因欠陥 (COP: Crystal-Originated Particle) を起点とするゲート酸化膜リークが顕在化した。従来の単回スクリーニングでは潜在欠陥の取り残しが発生し、ヘッド工程およびプリンタ組立段階で不良が顕在化した。本報告では、電圧・温度・印加回数を変数とするスクリーニング工程を再設計し、仕様範囲内 (48 V・85 °C 以下) で不良収束を実現した。あわせて、ウエハ酸素濃度の規格化およびベンダー監視体制の強化を再発防止策として提言する。

**Abstract**—This report presents a case study on the redesign of the mass-production screening process for a high-voltage (HV) driver IC used in uTEP printhead applications, addressing quality issues triggered by wafer oxygen concentration variation. A change in wafer supplier led to an increase in oxygen concentration, which induced crystal-originated particle (COP) defects causing localized gate oxide leakage. The conventional single-pass screening failed to detect these latent defects, resulting in escapes that manifested during head assembly and printer integration. By redesigning the screening parameters—voltage, temperature, and repetition count—the optimized process achieved defect convergence within the specified limits (48 V, below 85 °C). Furthermore, establishing wafer oxygen concentration specifications and strengthening supplier management were found essential for long-term quality assurance and recurrence prevention.

**Index Terms**—uTEP head, Inkjet, HV Driver IC, Gate Oxide Leakage, Wafer Oxygen Concentration, COP Defect, Screening Process Optimization, Quality Assurance, Reliability Engineering

## I. はじめに

uTEP (micro Thin-film Electrostatic / Piezo 系列を含む統合アーキテクチャ) プリントヘッドは、高電圧 (HV) 駆動によってインク液柱を微細ノズルから高精度に射出する構造を有している。この駆動を担うドライバ IC は、数百〜数千チャネルのアクチュエータ電極を並列に制御するため、高集積化と高信頼性を同時に満たす必要がある重要デバイスである。

本ドライバ IC は、CMOS 0.35  $\mu\text{m}$  プロセスをベースとし、3.3 V ロジック動作と 45 V クラスの高耐圧出力を単一チップ上で統合している。しかし、ウエハ供給元の追加・切替後に、一部ロットでウエハ中の酸素濃度上昇

が確認された。その結果、結晶起因欠陥 (COP: Crystal-Originated Particle) 由来の微小ボイドが活性層内に析出し、ゲート酸化膜下に残存した欠陥を起点として局所的な電界集中が発生し、高電圧印加時にゲート酸化膜リーク (局所絶縁破壊) を誘発することが判明した。

特に、HV トランジスタ領域の厚膜ゲート酸化膜 (約 800 Å) では、COP 欠陥が中途半端に残存し、初期ストレスでは顕在化しにくいことが問題となった。一方で、ロジック領域の薄膜酸化膜 (約 80 Å) では、同欠陥は即破壊に至るため工程内で自然に除去される。この構造差により、HV 領域のみで潜在欠陥がスクリーニングをすり抜ける構造的要因が生じた。

従来の量産スクリーニング条件 (48 V 単回印加) では、これらの潜在欠陥を十分に顕在化させることができず、ヘッド電気特性検査やプリンタ組立後の最終検査において不良が顕在化した。一部はプリンタ本体への組込み後に検出されたため、工程内での回収によって市場流出は防止したものの、歩留まり低下および損害は甚大であった。

本報告では、ウエハ酸素濃度変動を前提としたデバイス特性解析結果をもとに、電圧・温度・印加回数を変数とするスクリーニング条件を再設計し、量産工程での不良収束性を改善するとともに、ウエハ酸素濃度の規格化およびベンダー監視体制の強化を通じて、再発防止と品質安定化を図った取り組みについて述べる。

## II. 問題の概要 (uTEP 適用での観測)

図1にウエハ LPD (Laser Particle Defect) 分布の代表例を示す。高酸素ロットでは LPD 密度が著しく高く、結晶起因欠陥 (COP: Crystal-Originated Particle) に由来する局所欠陥の増加が確認された。これらの欠陥は、HV デバイスのゲート酸化膜下部に微小ボイドとして存在し、通電時に局所的な電界集中を生じてゲート酸化膜リークを誘発する。

従来のスクリーニング条件 (48 V 単回印加) では、これら潜在欠陥の顕在化が不十分であり、取り残しが発生した。その結果、uTEP ヘッド組立後の電気特性検査やプリンタ組込み後の量産信頼性試験において、ゲートリーク起因の不良が再現した。特に、HV ゲート酸化膜 (約 800 Å) の厚膜構造では、COP 欠陥が部分的に残存して

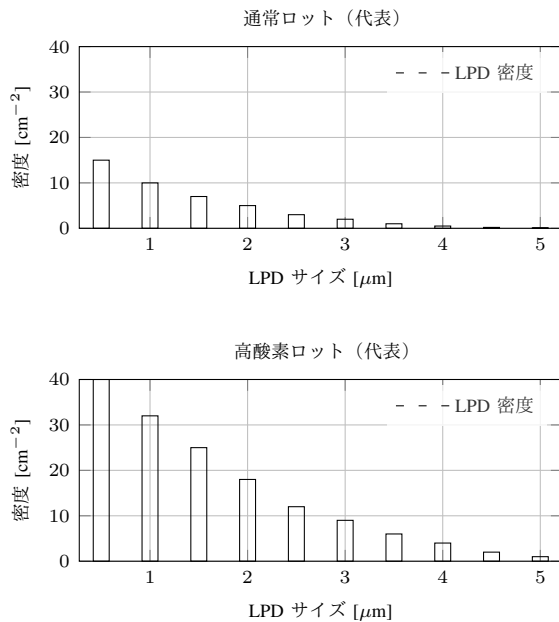


Fig. 1. ウエハ LPD 分布比較 (通常ロットと高酸素ロットの代表例)

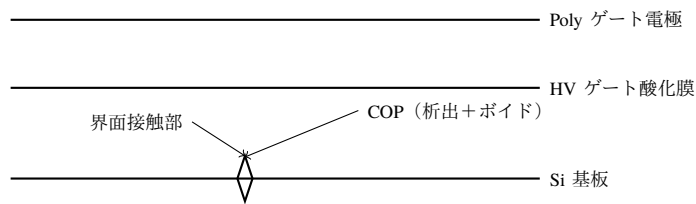


Fig. 2. MOS キャパ構造における HV ゲート酸化膜と COP 欠陥 (模式図)。COP は Si 結晶中の酸素析出起点に形成される菱形ボイドであり、界面に接触すると局所電界集中を生じる。

も初期ストレス下で顕在化しにくく、スクリーニング初期段階での除去が不完全であったことが確認された。一方で、ロジック領域の薄膜酸化膜 (約 80 Å) では同欠陥が即時破壊に至るため、工程内で自然除去される傾向を示した。

本事象は、ウエハ酸素濃度の上昇により結晶欠陥サイズおよび分布密度が変化し、結果として HV 絶縁膜の電界分布が不均一化したことに起因する。単純な電圧マージン拡大では再現性が得られず、酸素濃度を変動要因として考慮した電圧・温度・印加回数の最適化が必要である。また、ウエハベンダー追加時の酸素濃度仕様を明確に定義し、製造ロットごとの酸素分析値をモニタリングする体制の構築が不可欠である。

#### 発生要因 (ウエハ供給切替の経緯)

本品質問題の直接要因は、ウエハ供給元の一時的切替に起因する。従来、uTEP ヘッド用ドライバ IC の量産では SUMCO 製 CZ ウエハを継続使用しており、長期実績を有していた。しかし、当該期間中に SUMCO 側の在庫が一時的に枯渇し、代替として信越化学工業製 CZ ウエハを使用した。

業界的には信越製ウエハは SUMCO と同等、あるいはそれ以上の信頼性を有するとされ、工程担当者は材料置換による品質リスクは低いと判断した。しかし解析の結

果、信越製ウエハでは酸素濃度分布がわずかに高く、局所的な酸素析出および COP 密度上昇が確認された。これが HV ゲート酸化膜下部での電界集中を誘発し、完全な故障には至らないものの、通電応力下で不完全な異常を内在したデバイスが量産工程に混入した。

本来、使用実績のないウエハを採用する場合は、ウエハ購入仕様書に基づく実績ウエハとの差異評価および適用可否判定を品質保証ガイドラインに従って実施すべきであった。しかし緊急の供給対応により、この手順が簡略化され、結果として材料起因の信頼性リスクを見逃したことが判明した。

この事例は、名目上の仕様値が一致していても、結晶成長履歴や酸素アニール条件の差がデバイス信頼性に直接影響することを示す重要な教訓である。

#### 欠陥の性質と発現形態

本事象で観測された異常は、従来のゲート酸化膜リークのように明確な短絡や初期破壊として顕在化するものではなく、通電応力下で局所的に電界分布が不均一化した「不完全な異常」を内在するタイプであった。すなわち、製品検査時点では動作・リークともに規格内であるが、高電圧印加時に一部トランジスタで電流-電圧特性の非線形挙動や閾値変動が再現性をもって観測された。

解析の結果、この挙動は HV ゲート酸化膜下部に残存する微小な COP 由来空隙 (ボイド) が局所的な電界集中を生じ、トンネル経路の形成を部分的に助長することで発生することが分かった。このため、初期には“完全なリーク不良”ではなく、部分的な劣化点を潜在的に含んだデバイスとして量産工程を通過していた。

従来のスクリーニング条件では、こうした中間的劣化状態の検出感度が不足しており、一部デバイスが組立後やプリント最終検査で異常波形を呈することで初めて顕在化した。本研究で導入した複数回印加方式は、この潜在欠陥を早期に顕在化させることを目的として設計されたものである。

#### A. CZ 結晶成長と酸素析出機構 (II-A)

Czochralski (CZ) 法では、石英ルツボ ( $\text{SiO}_2$ ) から溶融 Si へ酸素が溶出し、結晶中に間隙酸素 ( $\text{O}_i$ ) が固溶する。 $\text{O}_i$  濃度は、引上げ速度 ( $V$ )、温度勾配 ( $G$ )、ルツボ/結晶の回転条件、雰囲気 ( $\text{Ar}$  流量・流路)、ルツボ劣化度等の装置・レシピ依存パラメータで決定され、ベンダー差の主要因となる。冷却および後工程熱処理で  $\text{O}_i$  が過飽和に達すると  $\text{SiO}_2$  プレシピテート (析出核) が形成され、体積膨張と格子歪みに伴って微小空隙 (ボイド) を伴う結晶起因欠陥 (COP) が生成される。COP が活性層直下やゲート酸化膜界面近傍に残存すると、局所電界集中や実効膜厚低下を招き、HV 動作時のリーク/局所破壊の起点となる。本稿で観測された高酸素ロットの LPD 増加および HV 酸化膜リークの再現性は、CZ 起因の  $\text{O}_i$  高止まりと析出挙動の変化に整合する。

#### B. 過去の酸素濃度起因事例 (DRAM 量産 RTA 後の面内歪み) (II-B)

DRAM 量産において、特定ベンダーの高  $\text{O}_i$  ロットで、ランプアニール (RTA) 後の合わせ検査にて、通常の一方

TABLE I  
スクリーニング評価パラメータ (HV ドライバ IC)

項目	条件設定
印加電圧	48 V (絶対最大定格内、電流コンプライアンス付)
印加温度	85 °C (動作保証上限)
印加回数	1~8 回 (繰返し印加)
印加時間	各回 30 分
測定項目	$\Delta I_{GATE}$ , $\Delta BV_G$ , $dI/dV$ (常温測定)
評価ロット数	10 ロット (通常 5、高酸素 5)

向ズレではなくウェハ面内で渦状のアライメントベクトルが観測された。解析の結果、RTA の急速昇温が  $O_i$  析出 ( $SiO_2$  核生成・成長) を局所的に加速し、体積膨張と格子歪みが角度依存の応力場 (周方向成分) を与え、一次の平行移動に加えて回転／ねじれ (*torsional*) 歪みが支配的となったことが示唆された。この事例は、CZ 由来の酸素濃度ばらつきが電氣的信頼性のみならず、熱処理後の寸法安定性とオーバーレイ再現性にも波及することを示す実務例であり、本研究の uTEP 用 HV デバイスでの現象 (COP 起点リーク) と共通の根因 (酸素析出) で結び付く。以上より、 $O_i$  規格の明文化、ロット毎  $O_i$  モニタ、RTA レシピの対称性最適化は、電気特性と寸法特性の双方に対する再発防止策として有効である。

### III. スクリーニング条件最適化 (量産仕様内)

本章では、uTEP ヘッド適用を前提とした高耐圧ドライバ IC における量産スクリーニング条件の最適化検討について述べる。目的は、仕様範囲内 (48 V・85 °C 以下) において不良除去率を最大化しつつ、良品への影響を最小化する工程条件を確立することである。本評価は、HV トランジスタ面積が最も大きく、量産流動数の多い代表機種を対象として実施した。酸素析出に起因する欠陥密度はプロセス共通であるため、この代表機種で得られたスクリーニング条件を同一プロセスを用いる全機種へ適用可能とした。

#### A. 評価パラメータ

表Iに評価に用いた主要パラメータを示す。試験は、量産実績を有する通常ロットおよび高酸素ロットを対象に、計 10 ロット (各ロット 1000 デバイス規模) で実施した。印加条件の主変数は電圧・温度・印加回数の 3 因子とし、各回の通電後にゲートリーク電流および絶縁破壊電圧を常温下で評価した。また、良品デバイスへの劣化影響を確認するため、同一ロット内で参照デバイスを設定し、比較評価を行った。

#### B. 結果と収束挙動 (代表ロット)

表IIに、スクリーニング回数ごとの新規検出率および残存不良率を示す。初回印加で約 60% の不良を除去し、2~3 回目で大部分の潜在欠陥が顕在化した。4 回目以降では新規検出がほぼ停止し、高酸素ロットにおいても残存不良率は 30 ppm 以下に収束した。この傾向は 10 ロット全てで一致しており、統計的なばらつきは  $\pm 5$  ppm 以内に収まった。

これにより、48 V・85 °C 条件下で 4 回印加を行うことで、良品デバイスへの劣化影響を伴わずに不良収束性

TABLE II  
スクリーニング回数と不良収束率 (代表ロット)

回数	新規検出率 [%]	残存不良率 [ppm]
1	58.9	420
2	25.1	125
3	11.0	52
4	4.0	30
5 以降	$\approx 0$	<30

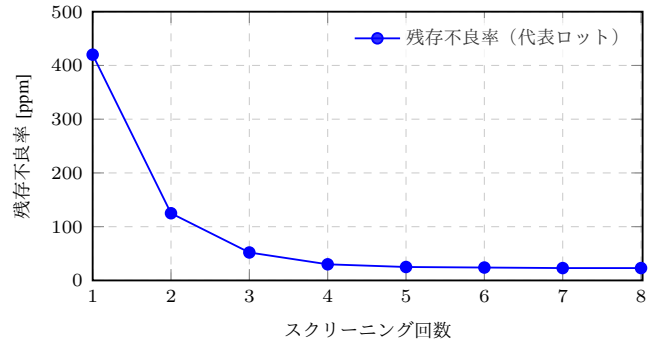


Fig. 3. 回数に対する不良収束曲線 (uTEP 適用 HV ドライバ IC、代表ロット)

を確保できることが確認された。また、 $\Delta I_{GATE}$  および  $\Delta BV_G$  の経時変化を解析した結果、4 回目以降ではリーク増加率が安定し、酸化膜疲労を生じないことが確認された。図3に代表ロットでの不良収束曲線を示す。

### IV. 考察

uTEP ヘッド適用においては、温度上限を超えることなく、繰返し印加回数の最適化によって COP (Crystal-Originated Particle) 起因の潜在欠陥を早期に顕在化させることが可能である。これは、通電応力によりゲート酸化膜内部の電界集中領域が段階的に活性化し、局所的なトラップ電荷の蓄積とトンネル経路の形成が進行する過程を利用したものである。結果として、潜在欠陥を穏やかに成長させ、工程内で安全に検出・除去できる。

各回の印加後に常温で  $\Delta I_{GATE}$  および  $\Delta BV_G$  を逐次計測することにより、欠陥進展挙動を定量的にモニタしつつ、良品の酸化膜疲労を抑制できる。特に、 $\Delta BV_G$  の漸減と  $\Delta I_{GATE}$  の急増が同時に観測されたデバイスは、初期リーク経路が形成されつつある状態を示し、量産スクリーニング工程において高い再現性で不良抽出が可能であった。この判定指標により、工程内で動的フィードバックを行うことで、スクリーニング回数の自動最適化も実現できる。

本手法は、電圧・温度をいずれも仕様範囲内に保持したまま欠陥顕在化を促進できる点で、従来の単回スクリーニングと比較して良品への影響が極めて小さい。また、ウェハ酸素濃度や結晶成長履歴など、材料起因のばらつきを吸収できるため、ロット間での品質安定性の向上にも寄与する。特に、評価ロット 10 ロット全てで同一の収束挙動を示したことから、統計的にも本手法の再現性が確認された。

さらに、本スクリーニング設計法は、HV デバイス一般に共通する酸化膜ストレス緩和挙動および電界劣化モ

デルに基づいており、uTEP 専用 IC に限らず、インクジェット駆動系の他高耐圧品種や、温度制約の厳しい小型プリンタ向けデバイスへの水平展開が可能である。加えて、高信頼性を要求される産業機器・車載用途においても、本スクリーニング設計指針は再発防止および工程安定化の観点から有効である。

## V. ウエハ購入仕様書の規格改訂

今回の事象を踏まえ、ウエハベンダー仕様書における酸素濃度および COP 密度 (LPD) の管理規格を見直した。従来、酸素濃度 [Oi] は JEIDA 規格準拠で  $1.0 \times 10^{18} \sim 1.3 \times 10^{18} \text{ atoms/cm}^3$  の範囲を許容していたが、高酸素ロットでは上限側での酸素析出が顕著となり、COP 密度の増加を通じてデバイス信頼性に影響を及ぼすことが確認された。

そのため、社内運用として以下の管理強化を実施した。

- 酸素濃度の上限をベンダー仕様の 90% 値に設定 (上限ガードバンド化)
- LPD 密度の上限を過去実績の平均値 +  $3\sigma$  に設定
- 上限帯 (イエローゾーン) ロットはスクリーニング印加回数を + 1 回に増加
- 出荷データに [Oi] および LPD ヒストグラムの添付を必須化

これにより、ベンダー仕様上は規格内であっても、デバイスプロセス感度を考慮した実効的な酸素管理を可能とし、再発防止と品質安定化を両立させた。

さらに、材料起因の抜本的対策として、アニールウエハ (Denuded-Zone CZ) の採用検討を実施した。このウエハは CZ 結晶引上げ後に高温アニール ( $1000 \sim 1200^\circ\text{C}$ ) を施すことで、表面に酸素析出のない Denuded 層を形成し、内部に酸素析出サイトをあらかじめ生成するものである。初期評価では、HV デバイス領域における LPD 密度が従来 CZ ウエハ比で約 1 桁低減し、COP 起因ゲートリーク不良率も有意に改善した。

一方で、ウエハ単価は約 1.4 倍に上昇し、内部ゲッタリング能の低下によるメタル汚染耐性低下が懸念された。また、高温アニール履歴に伴うスリップライン発生リスクも一部ロットで観測され、量産安定性の確認が必要である。したがって現行機種ではスクリーニング工程での除去強化を継続し、次期機種においてアニールウエハ適用の経済性および信頼性効果を再評価する方針とした。

これらの取り組みにより、ウエハ材料・ベンダー管理・スクリーニング工程を一体化した総合的な品質保証スキームが確立された。

## VI. 結論

本研究では、uTEP ヘッド用高耐圧ドライバ IC を対象として、ウエハ酸素濃度変動を考慮した量産スクリーニング条件の最適化を実施した。電圧 48 V・温度  $85^\circ\text{C}$  という仕様範囲内で複数回印加を行う逐次スクリーニング方式を導入した結果、高酸素ロットにおいても残存不良率を 30 ppm 以下に収束させることができた。また、良品デバイスへの影響は測定誤差レベル以下に抑えられ、電氣的・信頼性特性の劣化は認められなかった。

本手法は、COP (Crystal-Originated Particle) に起因する潜在欠陥を初期段階で顕在化させることにより、ウエハ

材料ばらつきを工程内で吸収し、量産品質の安定化を実現するものである。さらに、電圧・温度をいずれも仕様範囲内に保持したまま高い除去効率を得られる点で、既存工程への適用性が高く、追加設備を伴わずに導入可能である。

本結果は、高耐圧デバイス全般に共通するゲート酸化膜劣化メカニズムに基づいており、アクチュエータ駆動用 IC や車載用 HV ドライバなど、同種の電界ストレス環境を有する製品群への水平展開が期待できる。

今後は、 $\Delta I_{\text{GATE}}$  および  $\Delta BV_{\text{G}}$  の時間依存解析を組み合わせ、デバイス個体ごとの劣化進展モデルを構築することで、短時間かつ自動化されたスクリーニングプロセスの確立を目指す。加えて、ウエハベンダー追加時の酸素濃度規格化や材料認定手順を体系化し、酸素濃度変動を起点とした品質変動を早期に検出・抑止する包括的な品質管理スキームの構築を進める。

## 謝辞

本研究の遂行にあたり、ご協力を賜ったデバイス技術部ならびに信頼性評価チーム、および uTEP ヘッド量産に携わる関係各位に深く感謝の意を表する。

## REFERENCES

- [1] 三溝真一, 「設計から量産部品発注に至る実務フローと BOM 運用ルールの体系化」, 2025.
- [2] 三溝真一, 「Sn-Bi 代替による接合方式移行 (Mach 世代)」, 2025.
- [3] 三溝真一, 「薄膜 PZT アクチュエータの信頼性解析と対策」, 2025.

## 著者略歴

三溝真一 (Shinichi Samizo): 信州大学大学院工学系研究科電気電子工学専攻修了 (修士)。セイコーエプソン株式会社にて、半導体デバイス (ロジック/メモリ/高耐圧インテグレーション) およびインクジェット薄膜ピエゾアクチュエータ、PrecisionCore プリントヘッドの製品化に従事。現在は独立系半導体研究者として、プロセス/デバイス教育、メモリアーキテクチャ、高耐圧 CMOS 統合設計、AI システム統合に取り組む。連絡先: shin3t72@gmail.com.