

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2008-304939

(P2008-304939A)

(43) 公開日 平成20年12月18日(2008.12.18)

(51) Int.Cl.

G02F 1/1368 (2006.01)

F I

G02F 1/1368

テーマコード (参考)

2H092

審査請求 有 請求項の数 2 O L (全 20 頁)

(21) 出願番号 特願2008-215420 (P2008-215420)
 (22) 出願日 平成20年8月25日 (2008. 8. 25)
 (62) 分割の表示 特願2002-268952 (P2002-268952)
 の分割
 原出願日 平成14年9月13日 (2002. 9. 13)

(71) 出願人 303018827
 N E C 液晶テクノロジー株式会社
 神奈川県川崎市中原区下沼部 1 7 5 3 番地
 (74) 代理人 100109313
 弁理士 机 昌彦
 (74) 代理人 100121290
 弁理士 木村 明隆
 (74) 代理人 100111637
 弁理士 谷澤 靖久
 (72) 発明者 西郷 伸吾
 神奈川県川崎市中原区下沼部 1 7 5 3 番地
 N E C 液晶テクノロジー株式会社内

最終頁に続く

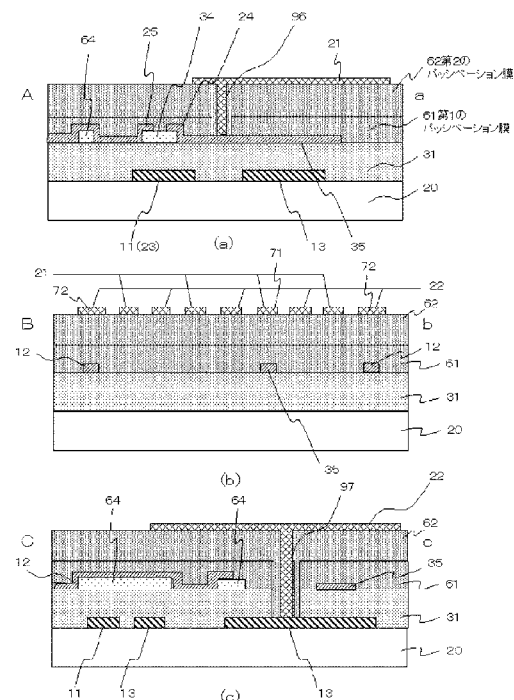
(54) 【発明の名称】 液晶表示装置及びその製造方法

(57) 【要約】

【課題】 信号線の少なくとも一部を層間絶縁膜を介して共通電極で被覆するようにした横方向電界型の液晶表示装置において、信号線と共通電極との間のショートを低減する。

【解決手段】 層間絶縁膜を 2 層以上の無機絶縁膜で形成し、それぞれに形成されるコンタクトホールを重畳し、かつ上層の無機絶縁膜のコンタクトホール用開口が下層の無機絶縁膜のコンタクトホール用開口の内側に設ける構成とする。

【選択図】 図 2 0



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

基板上に薄膜トランジスタと、前記薄膜トランジスタに接続され縦横に交差する複数の走査線及び信号線と、前記走査線と同層に形成される共通配線とを有し、前記薄膜トランジスタ上に形成される層間絶縁膜を介して、前記共通配線に接続され、前記信号線上の少なくとも一部を被覆するように形成された共通電極と、前記薄膜トランジスタに接続される画素電極との間に、前記基板と概ね平行な電界を発生する横電界型液晶表示装置において、前記層間絶縁膜が 2 層以上の無機絶縁膜を含んで形成され、前記共通配線と前記共通電極を接続する共通電極用コンタクトホールと、前記薄膜トランジスタと前記画素電極を接続する画素電極用コンタクトホールとが、前記層間絶縁膜の複数の無機絶縁膜のそれぞれのコンタクトホールが重畳するように形成され、かつ上層の無機絶縁膜のコンタクトホール用開口が下層の無機絶縁膜のコンタクトホール用開口の内側に設けられていることを特徴とする液晶表示装置。

【請求項 2】

基板上に薄膜トランジスタと、前記薄膜トランジスタに接続され縦横に交差する複数の走査線及び信号線と、前記走査線と同層に形成される共通配線とを有し、前記薄膜トランジスタ上に形成される層間絶縁膜を介して、前記共通配線に接続され、前記信号線上の少なくとも一部を被覆するように形成された共通電極と、前記薄膜トランジスタに接続される画素電極との間に、前記基板と概ね平行な電界を発生する横電界型液晶表示装置の製造方法において、前記薄膜トランジスタ上に第 1 の無機絶縁膜を成膜し、前記共通配線と前記共通電極を接続するための第 1 のコンタクトホールと、前記薄膜トランジスタと前記画素電極を接続する第 2 のコンタクトホールを少なくともドライエッチングを使用して開口する工程と、前記第 1 の無機絶縁膜上に第 2 の無機絶縁膜を成膜し、前記第 1 のコンタクトホールに重畳し、かつ前記第 1 のコンタクトホールの内側に第 3 のコンタクトホールと、前記第 2 のコンタクトホールに重畳し、かつ前記第 2 のコンタクトホールの内側に第 4 のコンタクトホールを開口する工程と、前記第 2 の無機絶縁膜上に導電膜を成膜し、前記第 1 及び第 3 のコンタクトホールを介して前記共通配線に接続する前記共通電極と、前記第 2 及び第 4 のコンタクトホールを介して前記薄膜トランジスタに接続する画素電極を形成する工程を含むことを特徴とする液晶表示装置の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、液晶表示装置及びその製造方法に関し、特に、信号線の少なくとも一部を層間絶縁膜を介して共通電極で被覆するようにした横方向電界型の液晶表示装置及びその製造方法に関する。

【背景技術】

【0002】

画素電極を駆動制御するスイッチング素子として、薄膜トランジスタ (thin film transistor: TFT) や MIM (metal insulator metal) を用いた透過型の液晶表示装置が広く用いられている。特に、モニター用途として、ブラウン管並の広視野角を実現できる横方向電界型 (in plane switching: IPS) の液晶表示装置が用いられている。

【0003】

図 26 ~ 図 28 は、特許文献 1 に開示されている TFT を用いた横方向電界型液晶表示装置におけるアクティブマトリクス基板の 1 画素部分の構成を示し、図 26 は平面図、図 27 は図 26 の X - X' 線、図 28 は図 26 の Y - Y' 線に沿う断面図である。この横方向電界型液晶表示装置のアクティブマトリクス基板には、複数の画素電極と共通電極が櫛歯状に対向して形成され、この電極間に基板と概ね平行な電界を発生させ、液晶分子の配列を制御している。

【0004】

図 26 に示すように、走査信号を供給する走査線 111 と表示信号を供給する信号線 112 が直交して、また、共通電極 122 に電位を与える共通配線 113 が走査線 111 と平行に設けられている。一方、共通電極 122 と画素電極 121 が櫛歯状に対向して設けられ、走査線 111 と信号線 112 の交差部には、走査線 111、信号線 112、画素電極 121 に接続されて TFT 114 が設けられている。

【0005】

TFT 114 のゲート電極 123 は走査線 111 の一部として設けられ、ドレイン電極 125 は信号線 112 に接続され、ソース電極 124 はコンタクトホール 126 を介して画素電極 121 に、共通配線 113 はコンタクトホール 127 を介して共通電極 122 に接続されている。また、信号線 112 の少なくとも一部が共通電極 122 により覆われるように配置されている。

10

【0006】

図 27 に示すように、透明絶縁性基板 120 の上には、ゲート電極 123、ゲート絶縁膜 131、島状の半導体層 134 が設けられている。更に、半導体層 134 (アモルファスシリコン (a-Si) 層 164、 n^+ 型アモルファスシリコン (n^+ 型 a-Si) 層 174) を覆い、ソース電極 124 及びドレイン電極 125 が分離して設けられ、TFT 114 が形成されている。更に、TFT 114 を覆って、層間絶縁膜 (保護膜 132 と有機絶縁膜 133) が設けられている。また、図 28 に示すように、有機絶縁膜 133 に形成されたコンタクトホール 126 と、有機絶縁膜 133 及びゲート絶縁膜 131 に形成されたコンタクトホール 127 とを介して、それぞれ画素電極 121 はソース電極 124 に、共通電極 122 は共通配線 113 に接続されている。

20

【0007】

次に、上記構成を有するアクティブマトリクス基板の製造工程を説明する。先ず、ガラス等の透明絶縁性基板 120 上に、Cr-Mo 合金膜からなる金属膜を成膜し、パターニングしてゲート電極 123、走査線 111、共通配線 113 を形成する。次に、ゲート絶縁膜 131、a-Si 層 164、 n^+ 型 a-Si 層 174 を順次成膜した後、パターニングして半導体層 134 を形成する。次に、Cr-Mo 合金膜からなる金属膜を成膜し、パターニングしてソース電極 124、ドレイン電極 125、信号線 112 を形成し、これらをマスクとして、 n^+ 型 a-Si 層 174 をエッチング除去し、チャンネルを形成する。

【0008】

30

続いて、窒化シリコン膜からなる保護膜 132 を成膜し、パターニングする。次に、感光性の有機絶縁膜 133 を塗布し、パターニングした後、これをマスクとして、更にゲート絶縁膜 131 をパターニングし、コンタクトホール 126、127 を開口する。その後、有機絶縁膜 133 を覆って、インジウムスズ酸化膜 (ITO) からなる透明導電膜を成膜し、パターニングして共通電極 122、画素電極 121 を形成する。このようにして、共通電極 122 と共通配線 113、画素電極 121 とソース電極 124 の接続がとられる。

【0009】

このように、層間絶縁膜の一部に、比誘電率が低い有機絶縁膜 133 を用いるのは、開口率を向上するために共通電極 122 と信号線 112 を一部オーバーラップさせたとき、信号線と共通電極の容量結合を小さくし、クロストークを抑制するためである。また、アクティブマトリクス基板の平坦度を向上して、対向基板とのギャップのばらつきを低減し、輝度の均一性を向上させている。

40

【0010】

なお、層間絶縁膜に有機絶縁膜を用いない場合は、窒化シリコン膜からなる保護膜 132 を厚く形成することで代用している。このときは、コンタクトホール 126、127 は 1 回のフォトリソ工程で開口される。

【0011】

【特許文献 1】W O 9 8 / 4 7 0 4 4 号公報 (第 8 - 18 頁、図 1、3、4)

【発明の開示】

50

【発明が解決しようとする課題】

【0012】

しかしながら、前述したような信号線の少なくとも一部が層間絶縁膜を介して共通電極で被覆されるようにした横方向電界型液晶表示装置では、その構造上、層間絶縁膜にピンホールが発生すると、信号線と共通電極がショートし、縦ライン欠陥が発生しやすいという製造歩留上の課題がある。

【0013】

本発明者の実験によると、信号線のパターニング工程で、フォトリジスト等の異物により信号線112からコンタクトホール127にかけて、信号線の金属膜のパターニング不良が発生し、コンタクトホール127を介して信号線112と共通電極122がショートすることが確認された。この現象は、特に、画素ピッチが狭くなる高精細パネルで顕著になることが判明した。

10

【0014】

また、層間絶縁膜に有機絶縁膜を用いず、窒化シリコン膜のような無機膜のみで形成した場合、コンタクトホール126、127の開口工程で、少なくともドライエッチングを用いて開口を行うと、フォトリジストの異物や欠陥部分でプラズマが集中し、結果的に層間絶縁膜がピンホール状にエッチングされ、このピンホールを介して信号線112と共通電極122がショートすることが確認された。

【0015】

本発明の目的は、信号線の少なくとも一部が層間絶縁膜を介して共通電極で被覆されるようにした横方向電界型液晶表示装置において、信号線と共通電極間のショートによる縦ライン欠陥を低減し、製造歩留を向上することのできる液晶表示装置を提供することである。

20

【課題を解決するための手段】

【0016】

上記目的を達成するため、本発明に係る液晶表示装置は、基板上に薄膜トランジスタと、前記薄膜トランジスタに接続され縦横に交差する複数の走査線及び信号線と、前記走査線と同層に形成される共通配線とを有し、前記薄膜トランジスタ上に形成される層間絶縁膜を介して、前記共通配線に接続され、前記信号線上の少なくとも一部を被覆するように形成された共通電極と、前記薄膜トランジスタに接続される画素電極との間に、前記基板と概ね平行な電界を発生する横電界型液晶表示装置において、前記層間絶縁膜が2層以上の無機絶縁膜を含んで形成され、前記共通配線と前記共通電極を接続する共通電極用コンタクトホールと、前記薄膜トランジスタと前記画素電極を接続する画素電極用コンタクトホールとが、前記層間絶縁膜の複数の無機絶縁膜のそれぞれのコンタクトホールが重畳するように形成され、かつ上層の無機絶縁膜のコンタクトホール用開口が下層の無機絶縁膜のコンタクトホール用開口の内側に設けられていることを特徴とする。

30

【0017】

また、本発明に係る液晶表示装置の製造方法は、基板上に薄膜トランジスタと、前記薄膜トランジスタに接続され縦横に交差する複数の走査線及び信号線と、前記走査線と同層に形成される共通配線とを有し、前記薄膜トランジスタ上に形成される層間絶縁膜を介して、前記共通配線に接続され、前記信号線上の少なくとも一部を被覆するように形成された共通電極と、前記薄膜トランジスタに接続される画素電極との間に、前記基板と概ね平行な電界を発生する横電界型液晶表示装置の製造方法において、前記薄膜トランジスタ上に第1の無機絶縁膜を成膜し、前記共通配線と前記共通電極を接続するための第1のコンタクトホールと、前記薄膜トランジスタと前記画素電極を接続する第2のコンタクトホールを少なくともドライエッチングを使用して開口する工程と、前記第1の無機絶縁膜上に第2の無機絶縁膜を成膜し、前記第1のコンタクトホールに重畳し、かつ前記第1のコンタクトホールの内側に第3のコンタクトホールと、前記第2のコンタクトホールに重畳し、かつ前記第2のコンタクトホールの内側に第4のコンタクトホールを開口する工程と、前記第2の無機絶縁膜上に導電膜を成膜し、前記第1及び第3のコンタクトホールを介し

40

50

て前記共通配線に接続する前記共通電極と、前記第 2 及び第 4 のコンタクトホールを介して前記薄膜トランジスタに接続する画素電極を形成する工程を含むことを特徴とする。

【発明の効果】

【0018】

以上のような構成にすることにより、信号線の少なくとも一部が層間絶縁膜を介して共通電極で被覆されるようにした横方向電界型液晶表示装置において、共通配線と共通電極を接続するコンタクトホールを介して、信号線と共通電極がショートする確率を低減でき、製造歩留を向上することができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0019】

10

以下、この発明の実施の形態について図面を参照して説明する。

【0020】

(第 1 の実施の形態)

図 1 は、本発明の第 1 の実施の形態に係る横方向電界型液晶表示装置における TFT 基板の構成を概念的に示す平面図である。図 1 に示すように、TFT 基板 10 の対向基板側面には、複数の走査線 11 と信号線 12 が直交して設けられ、また、隣接する走査線 11 の間に共通配線 13 が平行に設けられている。走査線 11 と信号線 12 の交差部分には、TFT 14 が形成され、これらがマトリクス状に配置されている。走査線 11 と信号線 12 の端部には、それぞれ走査線端子 15、信号線端子 16 が設けられ、外部駆動回路からの駆動信号を入力するようになっている。

20

【0021】

共通配線 13 は、液晶を交流駆動するための基準となる共通の電位を与えるために相互に結束されており、各共通配線 13 の両端がそれぞれ接続された共通配線結束線 17 が、TFT 基板 10 の短辺の両側に 1 本ずつ設けられている。この共通配線 13 と、TFT 14 のソース電極に接続された画素電極との間で容量が形成される。各共通配線結束線 17 の端部には、それぞれ共通配線端子 18 が設けられている。

【0022】

図 2 は、図 1 の TFT 基板の 1 画素部を拡大して示す平面図、図 3 は、図 2 の A - a 線、B - b 線、C - c 線に沿う断面図である。図 2 に示すように、TFT 基板上に形成される走査線 11 と信号線 12 の交差区画には、櫛歯状に形成された画素電極 21 と共通電極 22 が交互に配置され、この電極間に TFT 基板 10 と概ね平行な電界を発生させ、液晶分子の配列を制御している。また、この画素電極 21 と共通電極 22 は、図 3 に示すように、TFT 14 上に形成されたパッシベーション膜 32 と有機絶縁膜 33 からなる層間絶縁膜上に設けられている。

30

【0023】

TFT 14 は、本実施形態では、逆スタガ型の薄膜トランジスタの例を示しており、TFT 14 のゲート電極 23 は走査線 11 の一部として形成され、ソース電極 24 には、層間絶縁膜に形成された画素電極用のコンタクトホール 26 を介して画素電極 21 が、共通配線 13 には、層間絶縁膜及びゲート絶縁膜 31 に形成された共通電極用のコンタクトホール 27 を介して共通電極 22 がそれぞれ接続され、ドレイン電極 25 には信号線 12 が接続されている。この TFT 14 には、走査線 11、ゲート電極 23 を通して走査信号が、信号線 12、ドレイン電極 25 を通して表示信号が入力され、画素電極 21 への電荷の書き込みが行われる。また、共通配線 13 と蓄積容量電極 35 の間で蓄積容量が形成される。

40

【0024】

図 4 は、共通電極用のコンタクトホール 27 の配置を示す模式平面図である。図 4 に示すように、コンタクトホール 27 は、すべての画素には形成されず、千鳥状に間引きされて設けられている。ここでは、画素数に対して 1 / 4 に間引きされている例を示した。なお、画素電極用のコンタクトホール 26 は勿論すべての画素に設けられている。

【0025】

50

次に、第 1 の実施の形態の T F T 基板の製造方法を説明する。図 5、図 7、図 9、図 11、図 13、図 2 は、1 画素部分の各製造工程を示す平面図、図 6、図 8、図 10、図 12、図 14、図 3 は、それぞれ図 5、図 7、図 9、図 11、図 13、図 2 の A - a 線（（a）図）、B - b 線（（b）図）、C - c 線（（c）図）に沿う工程断面図である。ここで、A - a 線に沿う断面部は T F T 部、画素電極用のコンタクトホール部、蓄積容量部を示し、B - b 線に沿う断面部は画素部を示し、C - c 線に沿う断面部は信号線部、共通電極用のコンタクトホール部、蓄積容量部を示す。

【0026】

まず、図 5、図 6 に示すように、ガラス基板のような透明絶縁性基板 20 の上に、スパッタリングにより、Cr、Mo、Cr / Al 積層膜、Mo / Al 積層膜等からなる導電層を約 100 ~ 300 nm の膜厚で成膜し、フォトリソ工程により、ゲート電極 23 を兼ねる走査線 11、共通配線 13、及び走査線端子部（図示しない）、共通配線端子部（図示しない）を形成する。

10

【0027】

次に、図 7、図 8 に示すように、プラズマ C V D により、シリコン窒化膜からなるゲート絶縁膜 31 を約 300 ~ 500 nm の膜厚で、更に、アモルファスシリコン（a - Si）を約 150 ~ 300 nm の膜厚で、リンがドーブされたアモルファスシリコン（n⁺型 a - Si）を約 30 ~ 50 nm の膜厚で順次成膜し、フォトリソ工程により T F T 14 の活性層となる半導体層 34 を形成する。走査線 11、共通配線 13 と信号線の交差部にも耐圧向上用半導体層 64 を形成するのは両者の絶縁耐圧を高めるためである。

20

【0028】

次に、図 9、図 10 に示すように、スパッタリングにより、Cr、Mo、Cr / Al / Cr 積層膜、Mo / Al / Mo 積層膜等からなる導電層を約 100 ~ 400 nm の膜厚で成膜し、フォトリソ工程により、ソース電極 24、ドレイン電極 25、蓄積容量電極 35、信号線 12、信号線端子部（図示しない）をそれぞれ形成し、続いて、ソース、ドレイン電極 24、25 をマスクとして、半導体層 34 上部の n⁺型 a - Si をエッチング除去し、チャンネルを形成する。

【0029】

その後、プラズマ C V D により、シリコン窒化膜等の無機膜からなるパッシベーション膜 32 を約 100 ~ 300 nm の膜厚で成膜する。

30

【0030】

次に、図 11、図 12 に示すように、ポジ型感光性ノボラック系レジストを用いて膜厚が約 1.5 ~ 3.5 μm の有機絶縁膜 33 で成膜し、コンタクトホール形成部分に開口 66、67 を形成する。

【0031】

その後、図 13、図 14 に示すように、フォトリソ工程により、パッシベーション膜 32 をエッチングして開口 66、67 に対応する箇所、ソース電極 24 を露出させる画素電極用のコンタクトホール 26 と、信号線端子部を露出させるコンタクトホール（図示しない）を形成する。また同時に、パッシベーション膜 32 及びゲート絶縁膜 31 をエッチングして、共通配線 13 を露出させる共通電極用のコンタクトホール 27 と、走査線端子部、共通配線端子部を露出させるコンタクトホール（図示しない）と、各共通配線 13 の端部を露出させる共通配線結束線用のコンタクトホール（図示しない）を、それぞれ形成する。

40

【0032】

次に、図 2、図 3 に示すように、スパッタリングにより有機絶縁膜 33 上に I T O 等からなる透明導電膜を成膜し、フォトリソ工程により画素電極 21 と共通電極 22 及び走査線端子部、信号線端子部、共通配線端子部上の接続電極（図示しない）、共通配線結束線（図示しない）を形成する。このとき、図 3（b）に示すように、信号線 12 に対応して有機絶縁膜 33 上に共通電極 22 の一つ 72 が位置し、また、図 3（a）に示すように、蓄積容量電極 35 に対応して有機絶縁膜 33 上に画素電極 21 の一つ 71 が位置するよう

50

に形成する。これにより、画素電極用のコンタクトホール 26 を介して、ソース電極 24 に接続する画素電極 21 が、共通電極用のコンタクトホール 27 を介して、共通配線 13 に接続する共通電極 22 が、また、走査線、信号線、共通配線端子部用のコンタクトホールを介して、走査線端子部、信号線端子部、共通配線端子部に接続する接続電極が、共通配線結束線用のコンタクトホールを介して、各共通配線 13 の端部に接続する共通配線結束線がそれぞれ形成される。(端子部の構造については、後述する。)次に、第 1 の実施の形態の TFT 基板の端子部の構造について説明する。図 15 は、基板周辺の端子部の平面図であり、図 16 は図 15 の D - d 線に沿う断面図で走査線端子及び共通配線端子を、図 17 は図 15 の E - e 線に沿う断面図で信号線端子を示す。走査線端子、共通配線端子は走査線と同一の金属膜で形成される端子部金属膜 41 上に共通電極と同一の透明導電膜で形成される接続電極 42 が、信号線端子は信号線と同一の金属膜で形成される端子部金属膜 81 上に共通電極と同一の透明導電膜で形成される接続電極 82 が、それぞれゲート絶縁膜及びパッシベーション膜、パッシベーション膜に開口された端子部コンタクトホール 43、83 を介して接続された構造になっている。このように各端子部には有機絶縁膜は形成されていない。

10

【0033】

なお、各共通配線 13 は、共通配線結束線用のコンタクトホール 44 を介して共通配線結束線 17 に接続されている。コンタクトホール 44 の断面構造は図示していないが図 16 と同様な構造になっている。

20

【0034】

次に、第 1 の実施の形態の TFT 基板と対向基板との間に液晶を挟持した液晶パネルの製造方法について簡単に説明する。図 18 は、この液晶パネルの 1 画素部分の断面図である。前述した TFT 基板 10 にポリイミド系の配向剤からなる膜厚が 30 ~ 60 nm の配向膜 51 を形成し、配向処理をした後、エポキシ系樹脂接着剤からなるシール材(図示しない)を TFT 基板 10 の周縁に沿って形成する。

【0035】

一方、あらかじめカラーフィルタが形成される面とは反対側の面に、膜厚が約 80 ~ 150 nm の ITO 等の透明導電層 56 を成膜したガラス基板のような透明絶縁性基板 30 に、ネガ型感光性アクリル系顔料分散レジスト或いはカーボン系レジストを用いて、膜厚が約 1 ~ 3 μm 、光学濃度(OD 値)が 3 以上、シート抵抗値が $1 \times 10^{10} \Omega/\square$ 以上ブラックマトリクス 52 を形成する。次に、ネガ型感光性アクリル系顔料分散レジストを用いて、膜厚が約 1.0 ~ 1.5 μm の赤色カラーフィルタ 53R を形成する。同様に、青色カラーフィルタ 53B 及び緑色カラーフィルタ 53G の各色層を形成する。次に、ノボラック系レジストを用いて、膜厚が約 2.0 ~ 3.5 μm の有機絶縁膜であるオーバーコート膜 54 を形成する。更に、この上にポリイミド系の配向剤からなる膜厚が 30 ~ 60 nm の配向膜 51 を形成し、配向処理をして対向基板 50 とする。

30

【0036】

その後、シール材と面内スペーサ(図示しない)を介して、TFT 基板 10 の上に対向基板 50 を重ね合わせ、両基板の間に注入口(図示しない)からフッ素系化合物からなる液晶 55 を注入した後、UV 硬化型アクリレート系樹脂からなる封口材(図示しない)により注入口を封止し、所定ギャップのパネルを得る。

40

【0037】

最後に、TFT 基板 10 の素子面とは反対側の面と対向基板 50 のカラーフィルタとは反対側の面に、ヨウ素系偏光フィルムからなる偏光板 57 をそれぞれ貼り付ける。これにより、前述の TFT 基板 10 を用いた広視野角、高開口率の液晶パネルが製造される。

【0038】

以上のように、信号線の少なくとも一部を層間絶縁膜を介して共通電極で被覆するようにした横方向電界型の液晶表示装置において、共通配線と共通電極を接続するコンタクトホールを画素毎に形成せず、間引きして形成するようにしたので、信号線形成工程で異物等によりパターニング不良が発生しても、このコンタクトホールを介して、信号線と共通

50

電極がショートする確率を低減でき、製造歩留を向上することができる。特に、画素面積の小さいQ S X G Aクラスの大型高精細パネルでは、この効果が顕著である。更に、前述のコンタクトホールを千鳥状に配置したので、表示の均一性を確保することができる。

【0039】

(第2の実施の形態)

本発明の第2の実施の形態は、T F T上の層間絶縁膜を無機膜のみで形成する場合に係わる。T F T基板の構成は、図1の第1の実施の形態と同じである。

【0040】

図19は、図1のT F T基板の1画素部を拡大して示す平面図、図20は、図19のA - a線、B - b線、C - c線に沿う断面図である。図19に示すように、T F T基板上に形成される走査線11と信号線12の交差区画には、櫛歯状に形成された画素電極21と共通電極22が交互に配置され、この電極間にT F T基板10と概ね平行な電界を発生させ液晶分子の配列を制御している。また、この画素電極21と共通電極22は、図20に示すように、T F T 14上に形成された2層のパッシベーション膜61、62からなる層間絶縁膜上に設けられている。

【0041】

第1の実施の形態と全く同様に、本実施形態でも、T F T 14は、逆スタガ型の薄膜トランジスタの例を示しており、T F T 14のゲート電極23は走査線11の一部として形成され、ソース電極24には層間絶縁膜に形成された画素電極用のコンタクトホール26を介して画素電極21が、共通配線13には層間絶縁膜及びゲート絶縁膜31に形成された共通電極用のコンタクトホール27を介して共通電極22がそれぞれ接続され、ドレイン電極25には信号線12が接続されている。本実施形態では、共通電極用のコンタクトホール27は、すべての画素に設けられている。

【0042】

次に、第2の実施の形態のT F T基板の製造方法を説明する。T F T 14を形成する工程は、第1の実施の形態と全く同じ(図5～図10)なので、説明は省略する。図21、図23、図19は、1画素部分のパッシベーション膜形成工程以降の製造工程を示す平面図、図22、図24、図20は、それぞれ図21、図23、図19のA - a線((a)図)、B - b線((b)図)、C - c線((c)図)に沿う工程断面図である。ここでも、A - a線に沿う断面部はT F T部、画素電極用のコンタクトホール部、蓄積容量部を示し、B - b線に沿う断面部は画素部を示し、C - c線に沿う断面部は信号線部、共通電極用のコンタクトホール部、蓄積容量部を示す。

【0043】

図21、図22に示すように、プラズマC V Dにより、シリコン窒化膜等の無機膜からなる第1のパッシベーション膜61を約300～500nmの膜厚で成膜し、フォトリソ工程により、第1のパッシベーション膜61をエッチングしてソース電極24を露出させる画素電極用の開口86と信号線端子部を露出させるコンタクトホール(図示しない)を形成する。また同時に、第1のパッシベーション膜61及びゲート絶縁膜31をエッチングして、共通配線13を露出させる共通電極用の開口87と、走査線端子部、共通配線端子部を露出させるコンタクトホール(図示しない)と、各共通配線13の端部を露出させる共通配線結束線用のコンタクトホール(図示しない)をそれぞれ開口する。このときのコンタクトホールのエッチングは、ドライエッチング若しくはウェットエッチングとドライエッチングの組み合わせで行い、少なくともドライエッチングを含むことが特徴である。

【0044】

次に、図23、図24に示すように、再度プラズマC V Dにより、シリコン窒化膜等の無機膜からなる第2のパッシベーション膜62を、約300～500nmの膜厚で成膜し、フォトリソ工程により、上記工程と同一のマスクを用いて、第2のパッシベーション膜62をエッチングして、ソース電極24を露出させる画素電極用のコンタクトホール96と、信号線端子部を露出させるコンタクトホール(図示しない)を、第1のパッシベーション膜61及びゲート絶縁膜31をエッチングして、共通配線13を露出させる共通電極

用のコンタクトホール 97 と、走査線端子部、共通配線端子部を露出させるコンタクトホール（図示しない）と、各共通配線 13 の端部を露出させる共通配線結束線用のコンタクトホール（図示しない）をそれぞれ開口する。このとき、露光量を調整し、上記工程のコンタクトホールの内側に開口を設けるようにする。また、このときのコンタクトホールのエッチングは、ウェットエッチング、ドライエッチングのどちらでもよく、両者の組み合わせで行ってもよい。

【0045】

次に、図 19、図 20 に示すように、第 1 の実施の形態と全く同様に、スパッタリングにより、有機絶縁膜 33 上に ITO 等からなる透明導電膜を成膜し、フォトリソ工程により、画素電極 21 と共通電極 22 及び走査線端子部、信号線端子部、共通配線端子部上の接続電極（図示しない）、共通配線結束線（図示しない）を形成する。このとき、信号線 12 に対応して、第 1、2 のパッシベーション膜 61, 62 上に共通電極 22 の一つ 72 が位置し、また、蓄積容量電極 35 に対応して有機絶縁膜 33 上に画素電極 21 の一つ 71 が位置するように形成する。これにより、画素電極用のコンタクトホール 96 を介して、ソース電極 24 に接続する画素電極 21 が、共通電極用のコンタクトホール 97 を介して、共通配線 13 に接続する共通電極 22 が、また、走査線、信号線、共通配線端子部用のコンタクトホールを介して、走査線端子部、信号線端子部、共通配線端子部に接続する接続電極が、共通配線結束線用のコンタクトホールを介して、各共通配線 13 の端部に接続する共通配線結束線が、それぞれ形成される。ここで、各端子部の構造は、パッシベーション膜が 2 層になっている以外は、第 1 の実施の形態（図 16、図 17）と全く同様である。

10

20

【0046】

続くセル工程は、第 1 の実施の形態と全く同様に行い、本実施形態の TFT 基板を用いた液晶パネルが製造される。

【0047】

本発明者の実験によると、パッシベーション膜が単層で、コンタクトホール開口工程が 1 回の場合、信号線と共通電極のショートが多発した。この原因は、コンタクトホール開口時のドライエッチングに起因して、層間絶縁膜にピンホールが形成されるためと判明した。これは、コンタクトホール開口工程で、フォトレジストの異物や欠陥部にプラズマが集中するために発生すると推定される。パッシベーション膜を 2 層化し、コンタクトホール開口工程を 2 回に分けることにより、第 1 のパッシベーション膜 61 にはピンホールが発生するが、第 2 のパッシベーション膜 62 にはピンホールが発生したとしても、同一箇所が発生する確率は極めて低い。即ち、第 2 のパッシベーション膜 62 の開口の際、ドライエッチングを用いると、同様にピンホールは形成されるが、第 2 のパッシベーション膜 62 をエッチングする時間は、当然第 1 のパッシベーション膜 61 と第 2 のパッシベーション膜 62 の全膜厚をエッチングしてしまう時間よりは短いので、パッシベーション膜の全膜厚分を貫通してピンホールが形成されることはない。勿論、第 2 のパッシベーション膜 62 をウェットエッチングする場合は、第 2 のパッシベーション膜 62 にはピンホールが発生することはない、ピンホールは第 1 のパッシベーション膜の膜厚分のみしか形成されない。従って、信号線の少なくとも一部を層間絶縁膜を介して共通電極で被覆するようにした横方向電界型の液晶表示装置において、本実施形態のような製造方法をとることにより、信号線と共通電極のショートを著しく低減することが可能である。

30

40

【0048】

また、本実施形態では、第 1 のパッシベーション膜 61 の開口と第 2 のパッシベーション膜 62 の開口を同一マスクを用いて行うので、フォトリソ工程は 1 工程増えるが、マスク数は増えないという利点がある。更に、第 2 のパッシベーション膜 62 の開口を第 1 のパッシベーション膜 61 の開口の内側に設けたので、第 2 のパッシベーション膜 62 の開口をウェットエッチングで行っても、コンタクトホールの形状を良好に保つことができる。即ち、第 2 のパッシベーション膜 62 の開口を第 1 のパッシベーション膜 61 の開口の外側に設けた場合、特に、ゲート絶縁膜に酸化シリコン膜等、窒化シリコン膜とは異なる

50

膜を用いたときなどは、酸化シリコン膜にサイドエッチが入り、コンタクトホールを階段形状に保てず、上に形成する透明導電膜の段切れを発生させてしまう。第2のパッシベーション膜62の開口を第1のパッシベーション膜61の開口の内側に設けることで、第1のパッシベーション膜61の開口部側壁が第2のパッシベーション膜62で保護されるため、このような不具合を防止することができる。

【0049】

(第3の実施の形態)

本発明の第3の実施の形態は、第2の実施の形態と同様に、TF T上の層間絶縁膜を無機膜のみで形成する場合に係わる。本実施形態では、層間絶縁膜の無機膜は単層で形成されていることが、第2の実施の形態と異なるだけで、他の構成は第2の実施の形態と全く同様である。

10

【0050】

図19は、図1のTF T基板の1画素部を拡大して示す平面図(第2の実施の形態と同じ)、図25は、図19のA-a線、B-b線、C-c線に沿う断面図である。図25に示すように、このTF T基板の画素電極21と共通電極22は、TF T14上に形成された単層のパッシベーション膜32からなる層間絶縁膜上に設けられている。

【0051】

次に、第3の実施の形態のTF T基板の製造方法を説明する。第2の実施の形態と異なるところは、パッシベーション膜形成及びコンタクトホール開口工程だけである。即ち、プラズマCVDにより、シリコン窒化膜等の無機膜からなるパッシベーション膜32を、約700~1000nmの膜厚で成膜し、フォトリソ工程により、パッシベーション膜32をエッチングして、ソース電極24を露出させる画素電極用のコンタクトホール96と、信号線端子部を露出させるコンタクトホール(図示しない)を、パッシベーション膜32及びゲート絶縁膜31をエッチングして、共通配線13を露出させる共通電極用のコンタクトホール97と、走査線端子部、共通配線端子部を露出させるコンタクトホール(図示しない)と、各共通配線13の端部を露出させる共通配線結束線用のコンタクトホール(図示しない)をそれぞれ開口する。このときのコンタクトホールのエッチングは、ウェットエッチングとドライエッチングの組み合わせで行い、ドライエッチングでエッチングする膜厚分(正確には、ドライエッチングする時間分の膜厚)よりパッシベーション膜32の膜厚を厚くすることが特徴である。

20

30

【0052】

このように、コンタクトホール開口時に、ドライエッチングでエッチングする時間分の膜厚よりパッシベーション膜を厚く形成することにより、前述と同様の理由で、パッシベーション膜にピンホールが形成されたとしても、ピンホールがその全膜厚を貫通することはなく、従って、信号線と共通電極のショートを著しく低減することが可能である。

【0053】

なお、第1の実施の形態では、感光性ノボラック系レジストのような有機絶縁膜を用いた例を示したが、勿論ポリイミド樹脂やアクリル樹脂を用いてもよいし、シリコン酸化膜やシリコン窒化膜等の無機系樹脂材料であってもよい。また、感光性でなく非感光性のものでもよい。この場合は、通常フォトリソ工程と同様に、現像後にエッチング工程とレジスト剥離工程が必要になる。また、有機絶縁膜の形成工程とパッシベーション膜の開口工程は、別々のフォトリソ工程である例を示したが、同一のフォトリソ工程で開口してもよい。

40

【0054】

また、前述の実施の形態では、逆スタガチャネルエッチ型TF Tを有する液晶表示装置について述べたが、チャネル保護型や順スタガ型TF Tでもよく、また、スタガード型TF Tのみならず、コプレーナ型のTF Tについても適用できることは言うまでもない。また、a-SiTFTのみならず、ポリシリコン(p-Si)TFTにも適用できる。更に、スイッチング素子はMIMであってもよい。

【0055】

50

以上説明したように、本発明によれば、信号線の少なくとも一部を層間絶縁膜を介して共通電極で被覆するようにした横方向電界型の液晶表示装置において、表示性能を劣化させることなく、信号線と共通電極のショートを著しく低減し、製造歩留を向上することが可能である。

【図面の簡単な説明】

【0056】

【図1】本発明の第1の実施の形態に係る横方向電界型液晶表示装置におけるTFT基板の構成を概念的に示す平面図である。

【図2】図1のTFT基板の1画素部を拡大して示す平面図である。

【図3】図2のA - a線、B - b線、C - c線に沿う断面図である。

10

【図4】共通電極用のコンタクトホールの配置を示す模式図である。

【図5】図1のTFT基板を用いた液晶パネルの製造方法の一例を説明する、1画素部の工程平面図（第1工程）である。

【図6】図5のA - a線、B - b線、C - c線に沿う工程断面図である。

【図7】図1のTFT基板を用いた液晶パネルの製造方法の一例を説明する、1画素部の工程平面図（第2工程）である。

【図8】図7のA - a線、B - b線、C - c線に沿う工程断面図である。

【図9】図1のTFT基板を用いた液晶パネルの製造方法の一例を説明する、1画素部の工程平面図（第3工程）である。

【図10】図9のA - a線、B - b線、C - c線に沿う工程断面図である。

20

【図11】図1のTFT基板を用いた液晶パネルの製造方法の一例を説明する、1画素部の工程平面図（第4工程）である。

【図12】図11のA - a線、B - b線、C - c線に沿う工程断面図である。

【図13】図1のTFT基板を用いた液晶パネルの製造方法の一例を説明する、1画素部の工程平面図（第5工程）である。

【図14】図13のA - a線、B - b線、C - c線に沿う工程断面図である。

【図15】図1のTFT基板周辺の端子部の平面図である。

【図16】図15のD - d線に沿う断面図である。

【図17】図15のE - e線に沿う断面図である。

30

【図18】図1のTFT基板を用いた液晶パネルの1画素部分の断面図である。

【図19】本発明の第2の実施の形態に係る横方向電界型液晶表示装置におけるTFT基板の1画素部を拡大して示す平面図である。

【図20】図19のA - a線、B - b線、C - c線に沿う断面図である。

【図21】本発明の第2の実施の形態のTFT基板の1画素部の工程平面図（第4工程）である。

【図22】図21のA - a線、B - b線、C - c線に沿う工程断面図である。

【図23】本発明の第2の実施の形態のTFT基板の1画素部の工程平面図（第5工程）である。

【図24】図23のA - a線、B - b線、C - c線に沿う工程断面図である。

【図25】本発明の第3の実施の形態に係る横方向電界型液晶表示装置におけるTFT基板の1画素部を拡大して示す平面図（図19と同じ）のA - a線、B - b線、C - c線に沿う断面図である。

40

【図26】従来の横方向電界型液晶表示装置におけるTFT基板の1画素部を拡大して示す平面図である。

【図27】図26のX - X'線に沿う断面図である。

【図28】図26のY - Y'線に沿う断面図である。

【符号の説明】

【0057】

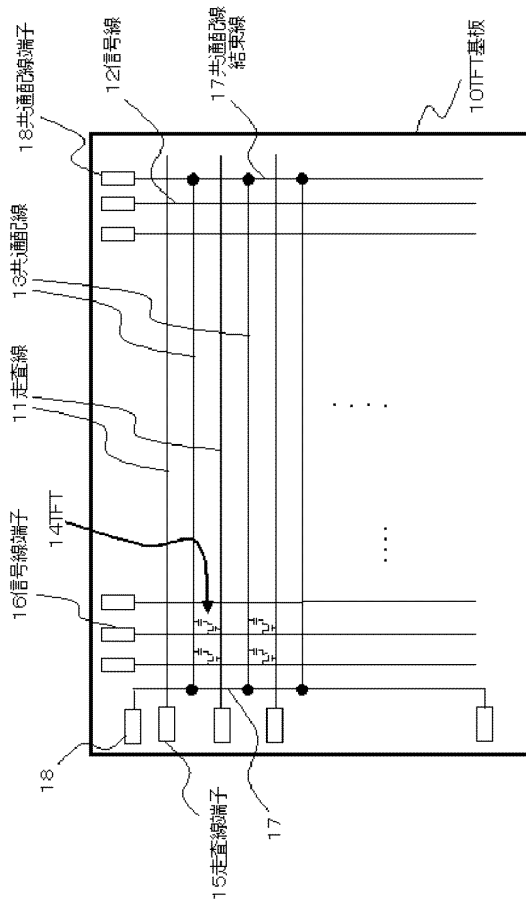
10 TFT基板

20、30、120 透明導電性基板

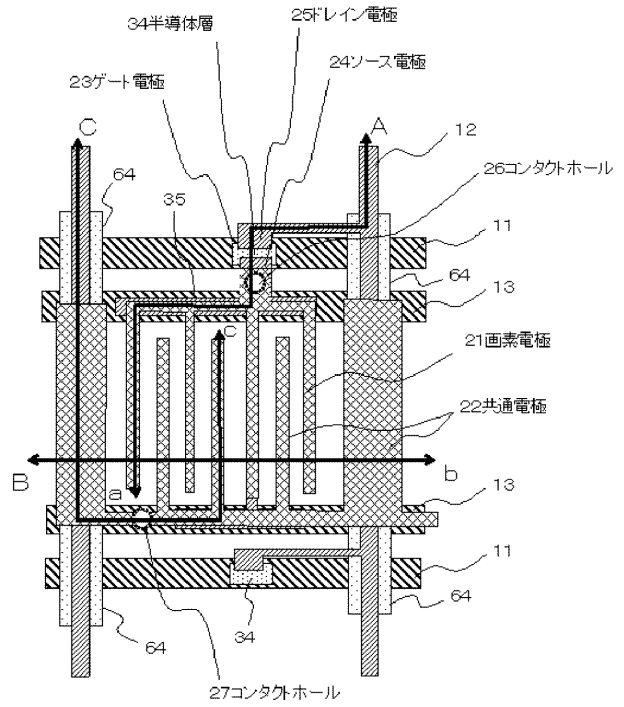
50

1 1、1 1 1	走査線	
1 2、1 1 2	信号線	
1 3、1 1 3	共通配線	
1 4、1 1 4	T F T	
1 5	走査線端子	
1 6	信号線端子	
1 7	共通配線結束線	
1 8	共通配線端子	
2 1、7 1、1 2 1	画素電極	
2 2、7 2、1 2 2	共通電極	10
2 3、1 2 3	ゲート電極	
2 4、1 2 4	ソース電極	
2 5、1 2 5	ドレイン電極	
2 6、2 7、4 4、9 6、9 7、1 2 6、1 2 7	コンタクトホール	
3 1、1 3 1	ゲート絶縁膜	
3 2	パッシベーション膜	
3 3、1 3 3	有機絶縁膜	
3 4、1 3 4	半導体層	
3 5	蓄積容量電極	
4 1、8 1	端子部金属膜	20
4 2、8 2	接続電極	
4 3、8 3	端子部コンタクトホール	
5 0	対向基板	
5 1	配向膜	
5 2	ブラックマトリクス	
5 3 R、5 3 G、5 3 B	カラーフィルタ	
5 4	オーバーコート膜	
5 5	液晶	
5 6	透明導電層	
5 7	偏光板	30
6 1	第 1 のパッシベーション膜	
6 2	第 2 のパッシベーション膜	
6 4	耐圧向上用半導体層	
6 6、6 7、8 6、8 7	開口	
1 3 2	保護膜	
1 6 4	アモルファスシリコン (a - S i) 層	
1 7 4	n ⁺ 型アモルファスシリコン (n ⁺ 型 a - S i) 層	

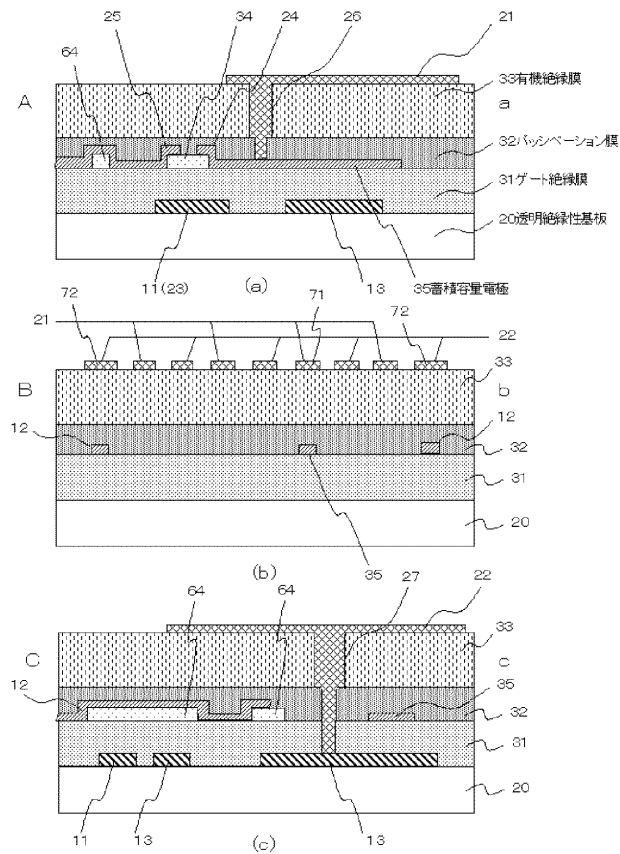
【図 1】



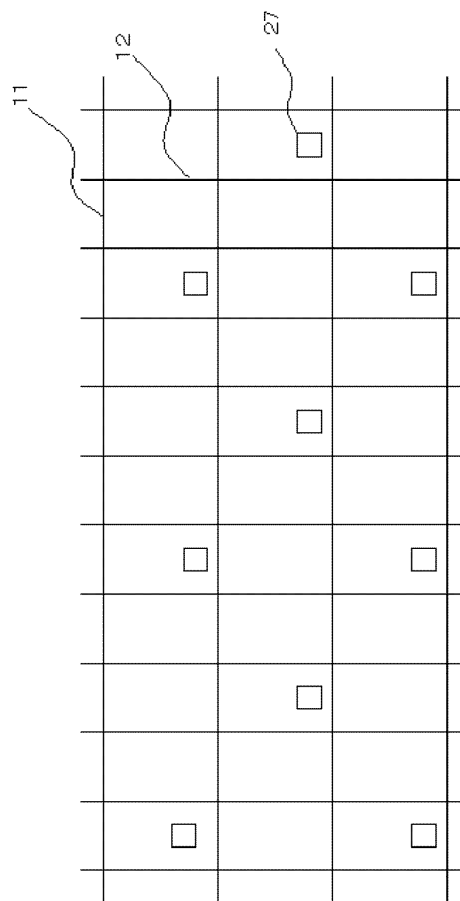
【図 2】



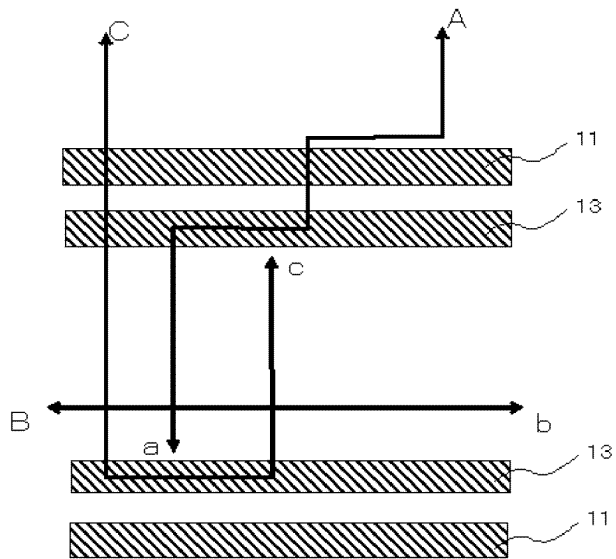
【図 3】



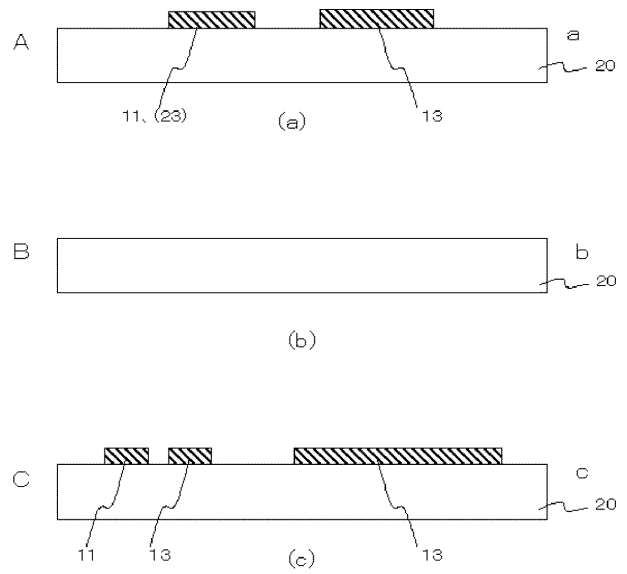
【図 4】



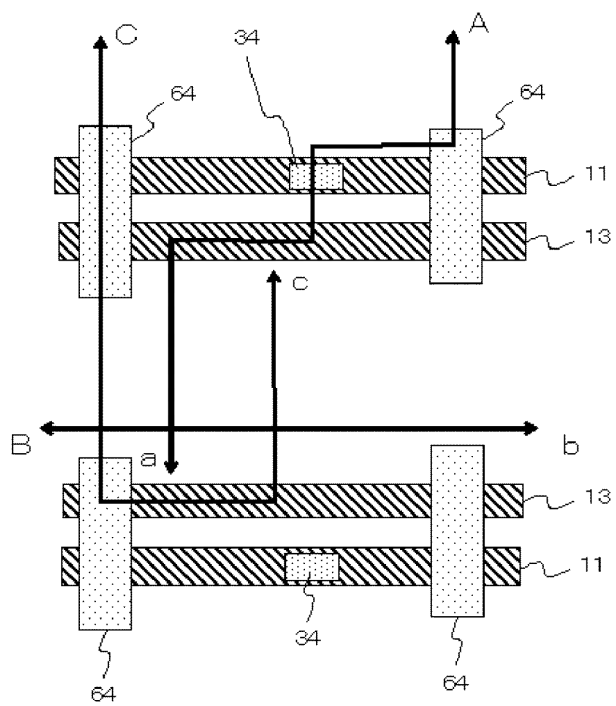
【図 5】



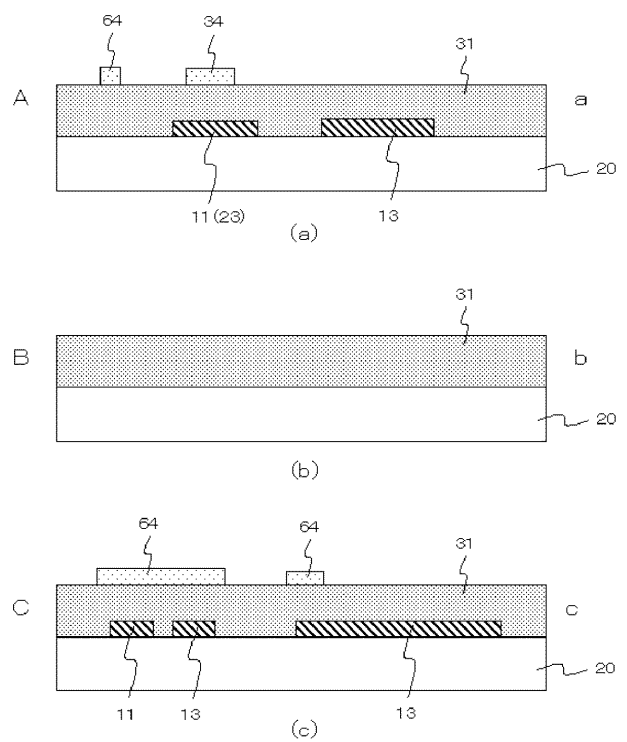
【図 6】



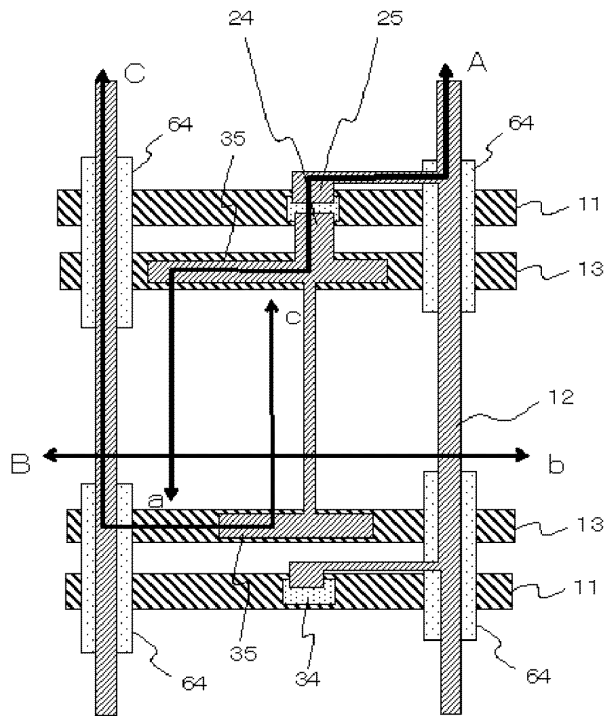
【図 7】



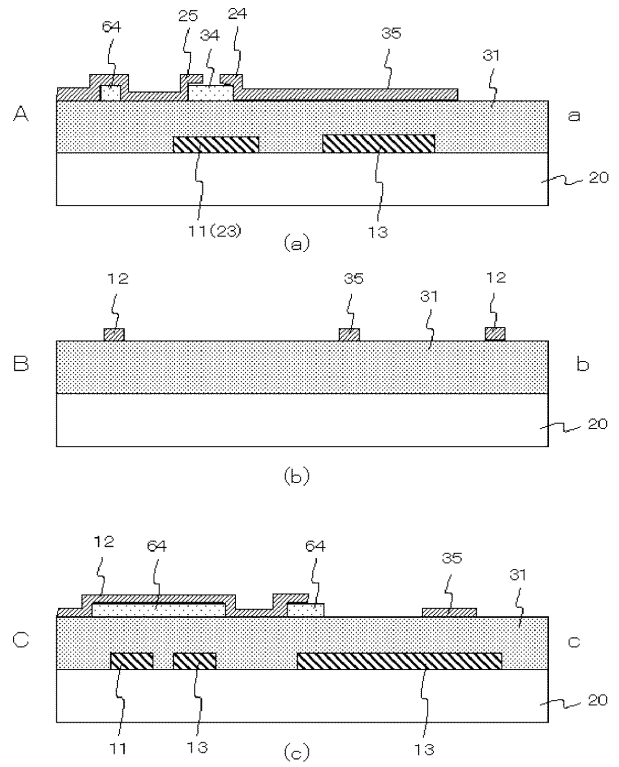
【図 8】



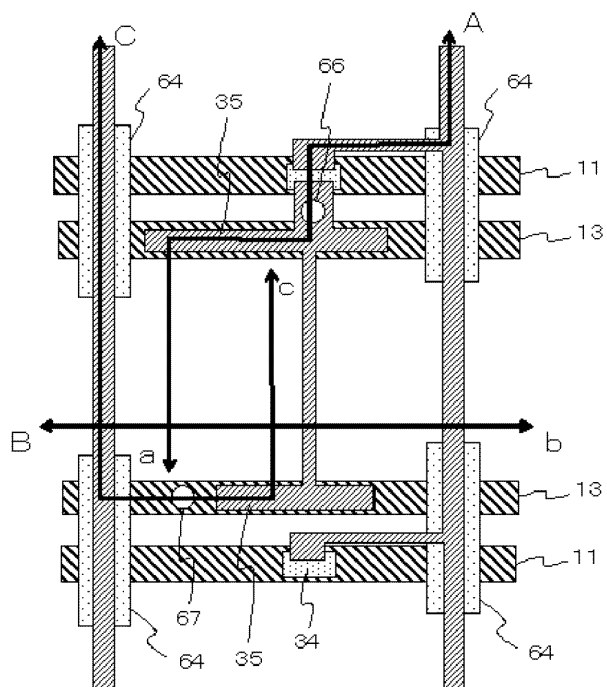
【図 9】



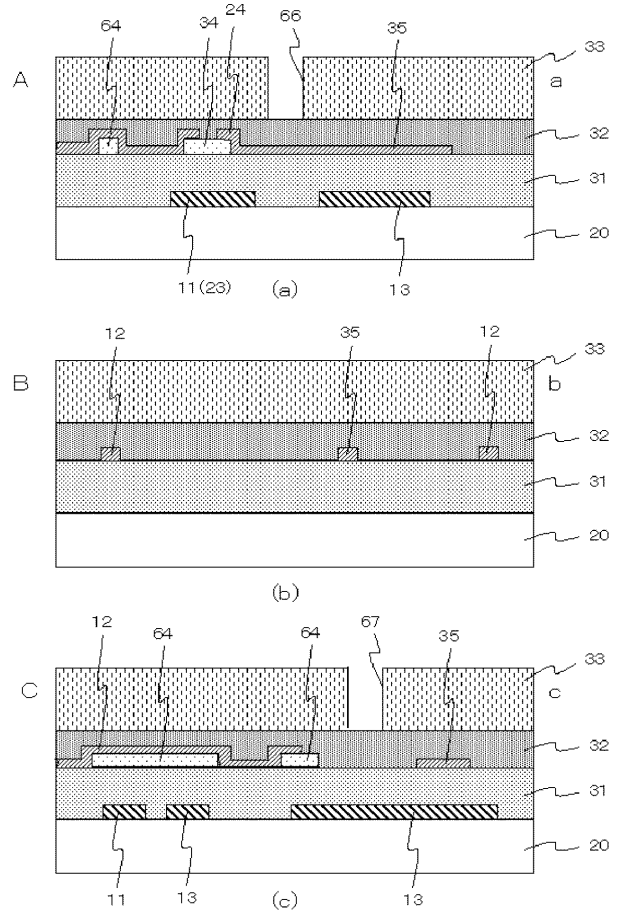
【図 10】



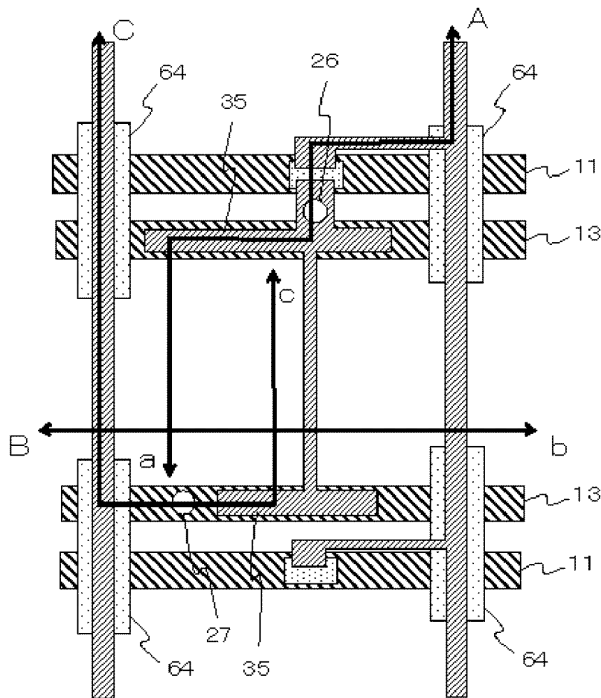
【図 11】



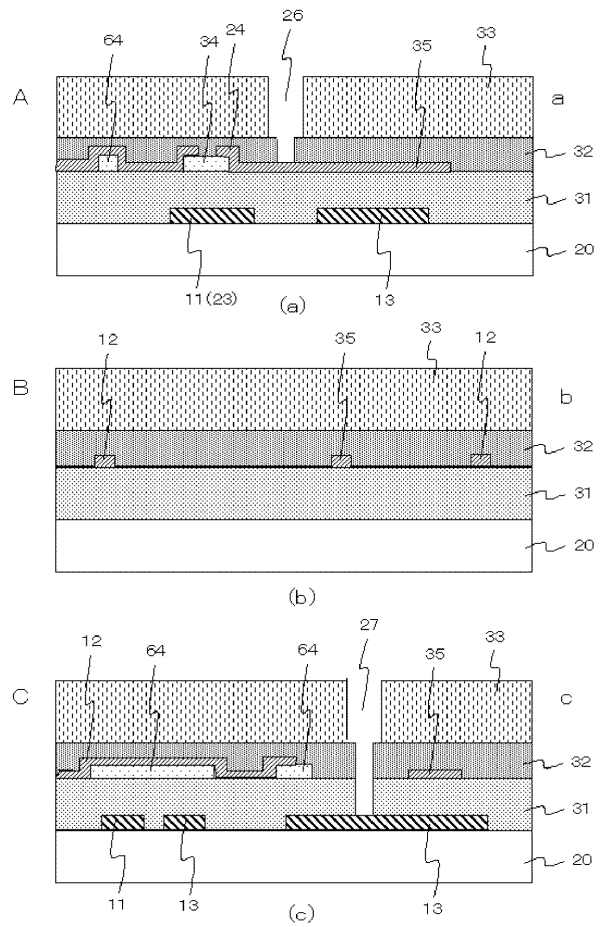
【図 12】



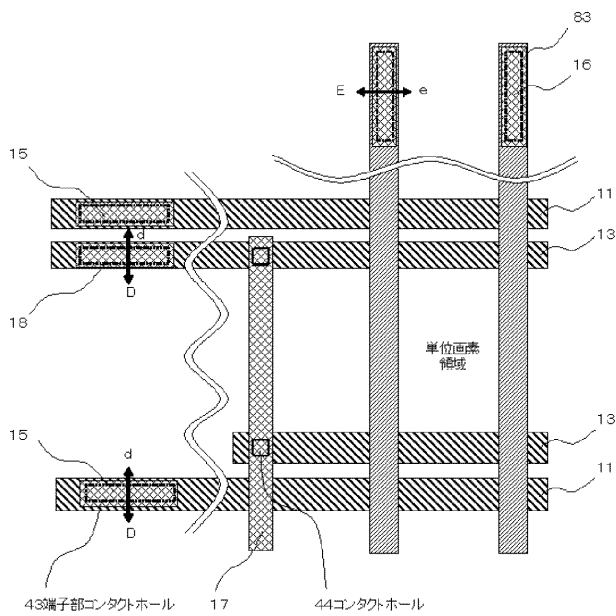
【図 13】



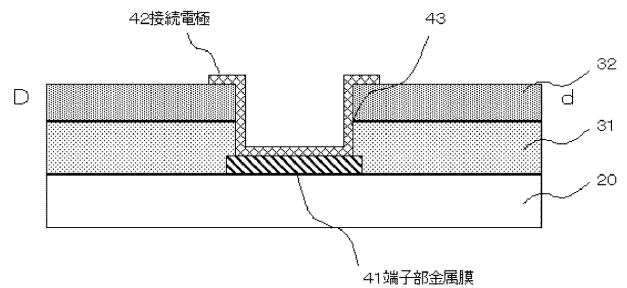
【図 14】



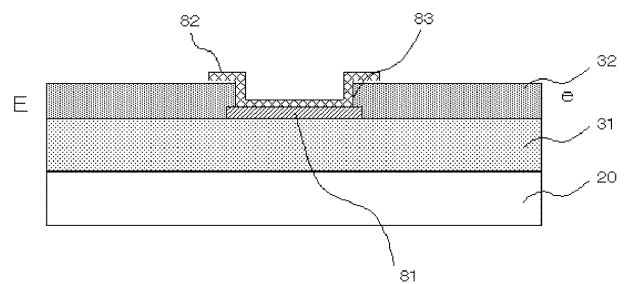
【図 15】



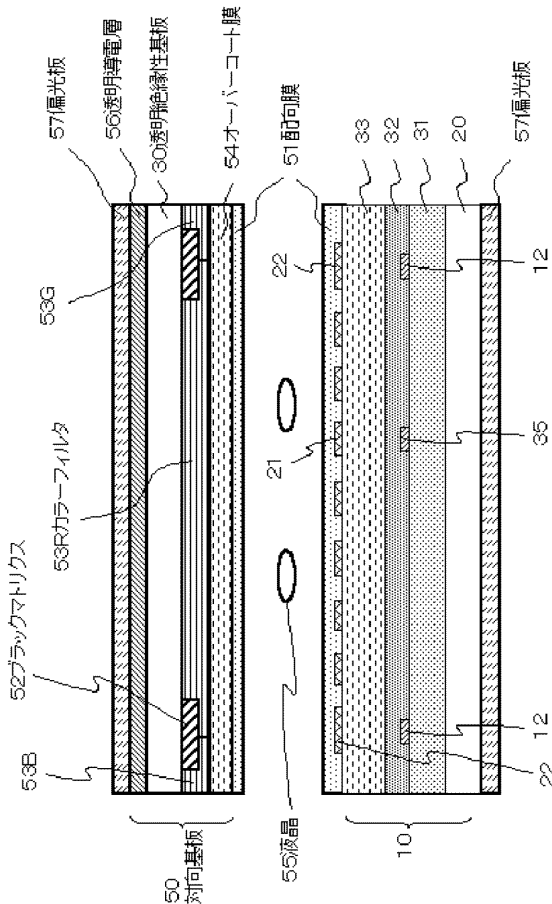
【図 16】



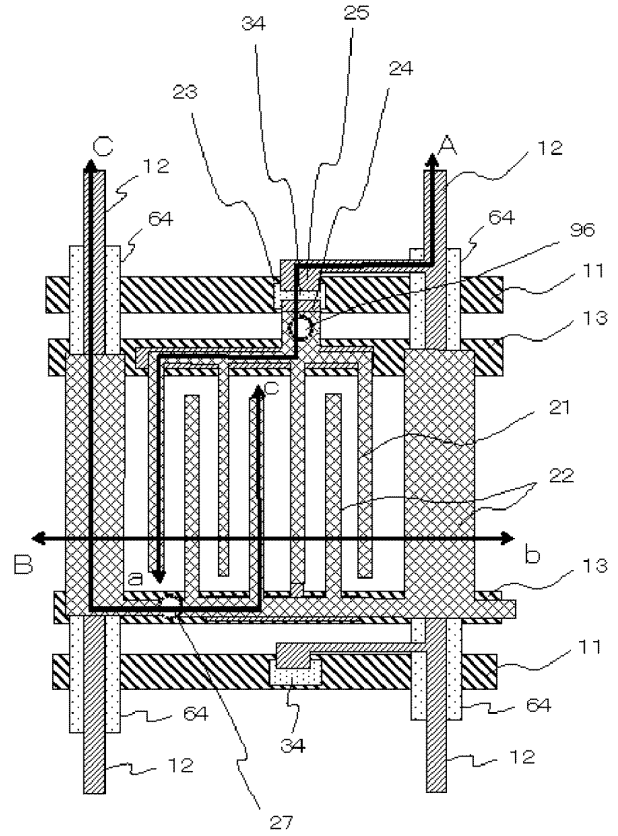
【図 17】



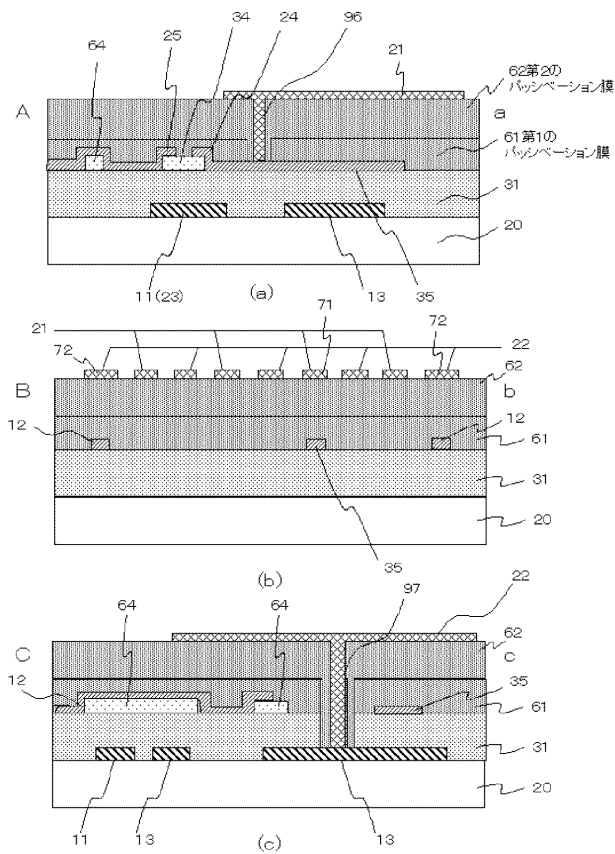
【図 18】



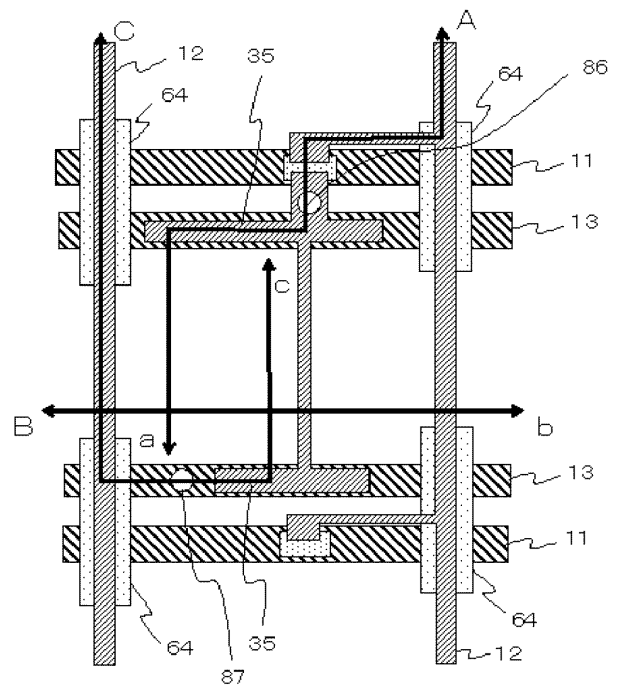
【図 19】



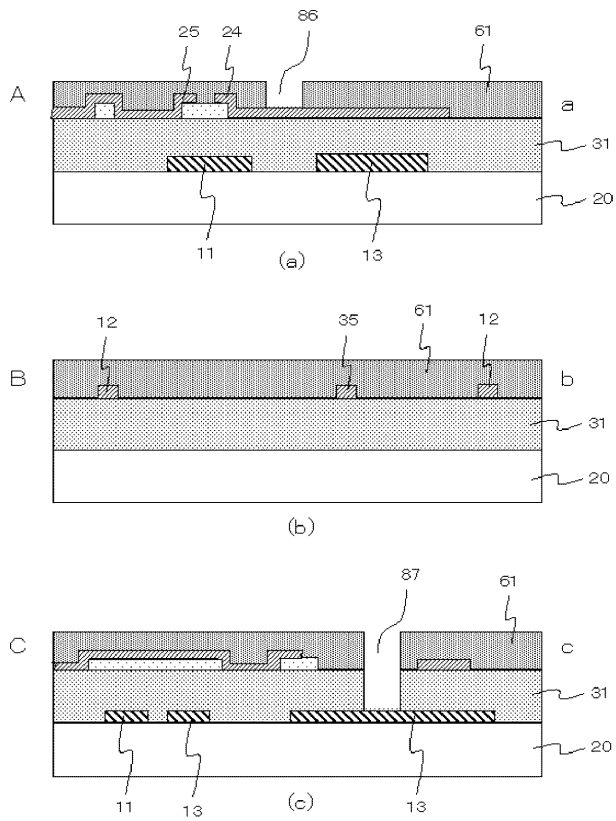
【図 20】



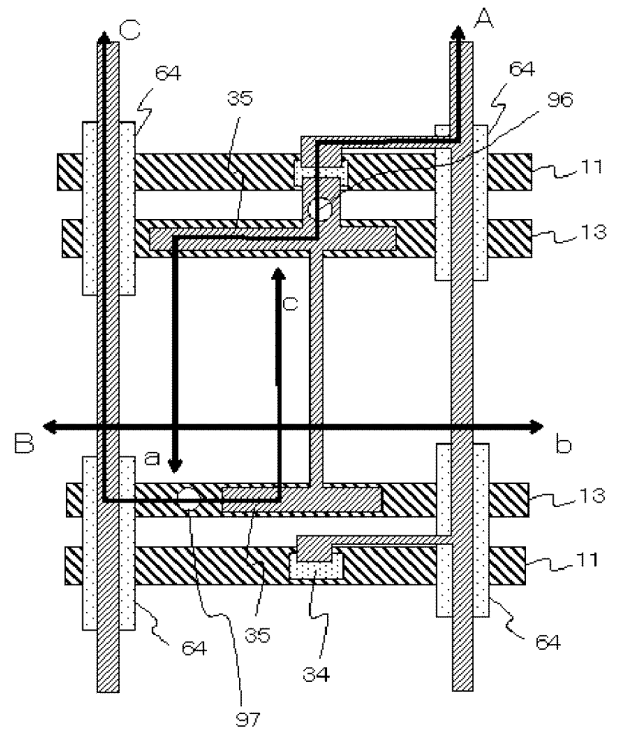
【図 21】



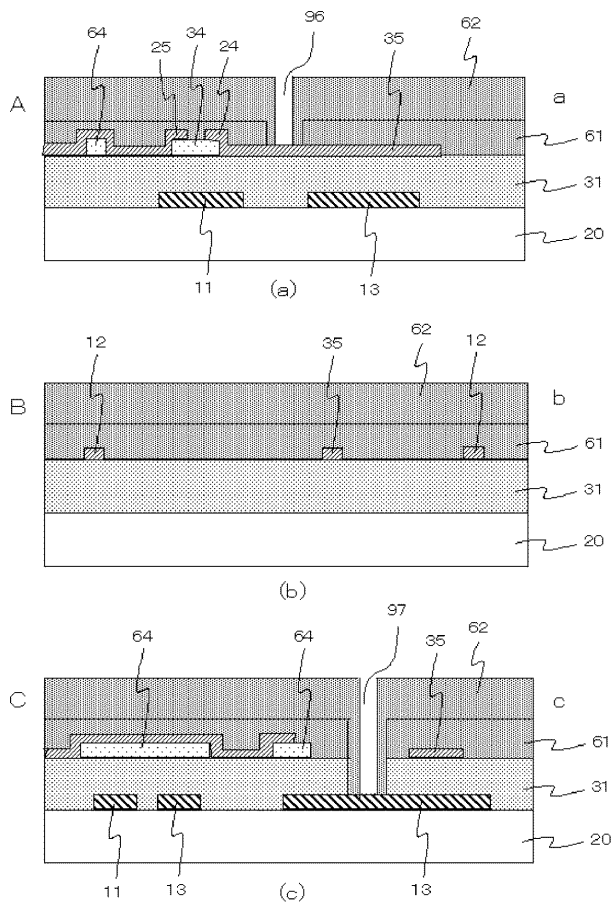
【図 2 2】



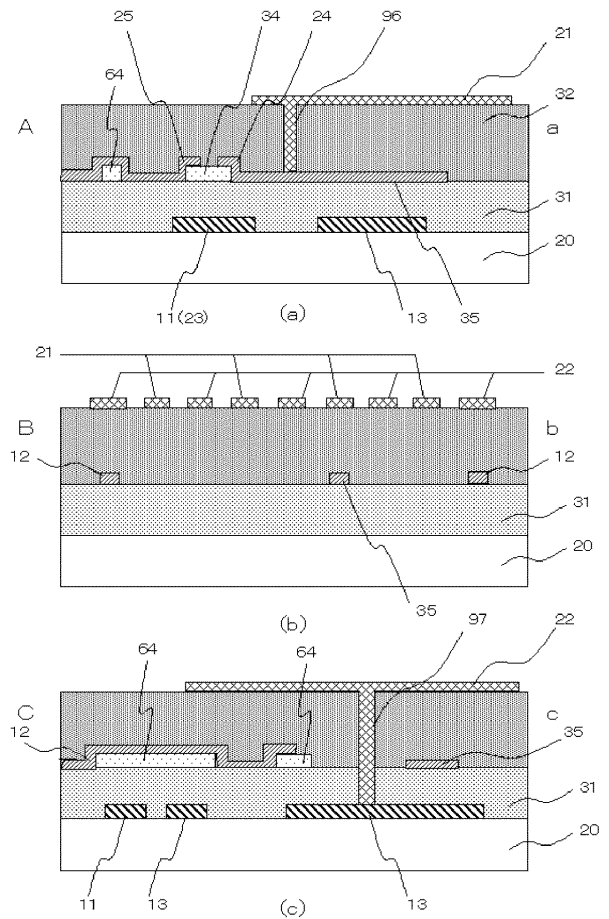
【図 2 3】



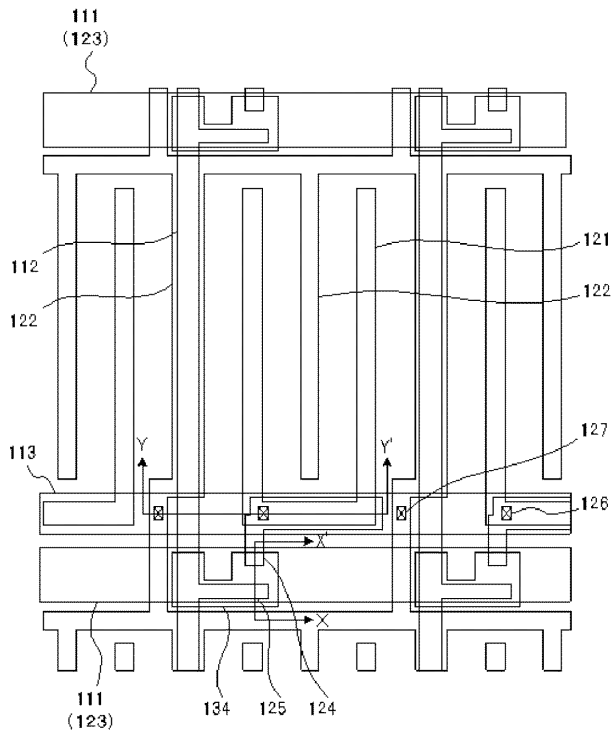
【図 2 4】



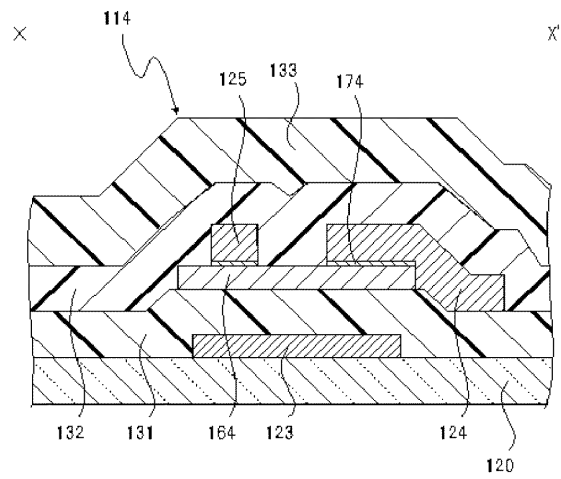
【図 2 5】



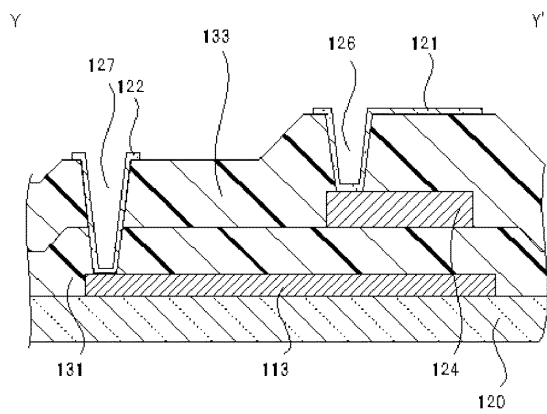
【図 26】



【図 27】



【図 28】



フロントページの続き

(72)発明者 早瀬 貴介
神奈川県川崎市中原区下沼部 1 7 5 3 番地
社内
N E C 液晶テクノロジー株式会

(72)発明者 堀之内 誠
神奈川県川崎市中原区下沼部 1 7 5 3 番地
社内
N E C 液晶テクノロジー株式会

(72)発明者 元島 秀人
神奈川県川崎市中原区下沼部 1 7 5 3 番地
社内
N E C 液晶テクノロジー株式会

(72)発明者 前田 明寿
神奈川県川崎市中原区下沼部 1 7 5 3 番地
社内
N E C 液晶テクノロジー株式会

F ターム(参考) 2H092 GA11 GA14 JA24 JA26 JA34 JA37 JA41 JA46 JB11 JB22
JB31 JB56 JB57 MA05 MA08 MA13 MA17 NA16 NA29 PA01
PA02 QA05

专利名称(译)	液晶显示装置及其制造方法		
公开(公告)号	JP2008304939A	公开(公告)日	2008-12-18
申请号	JP2008215420	申请日	2008-08-25
[标]申请(专利权)人(译)	NEC液晶技术株式会社		
申请(专利权)人(译)	NEC LCD科技有限公司		
[标]发明人	西郷伸吾 早瀬貴介 堀之内誠 元島秀人 前田明寿		
发明人	西郷 伸吾 早瀬 貴介 堀之内 誠 元島 秀人 前田 明寿		
IPC分类号	G02F1/1368		
FI分类号	G02F1/1368 G02F1/13.101 G02F1/1333.500 G02F1/1343		
F-TERM分类号	2H092/GA11 2H092/GA14 2H092/JA24 2H092/JA26 2H092/JA34 2H092/JA37 2H092/JA41 2H092/JA46 2H092/JB11 2H092/JB22 2H092/JB31 2H092/JB56 2H092/JB57 2H092/MA05 2H092/MA08 2H092/MA13 2H092/MA17 2H092/NA16 2H092/NA29 2H092/PA01 2H092/PA02 2H092/QA05 2H088/EA02 2H088/FA10 2H088/FA11 2H088/HA04 2H088/HA08 2H088/MA16 2H088/MA20 2H192/AA24 2H192/BB03 2H192/BB73 2H192/BC33 2H192/CB05 2H192/CB44 2H192/CC04 2H192/CC32 2H192/CC72 2H192/DA32 2H192/DA74 2H192/EA25 2H192/EA43 2H192/EA67 2H192/EA74 2H192/FA65 2H192/GA42 2H192/JA33		
代理人(译)	台正彦 木村 明隆 谷泽恭久		
其他公开文献	JP4709258B2		
外部链接	Espacenet		

摘要(译)

要解决的问题：为了减少横向电场型液晶显示装置中的信号线和公共电极之间的短路，其中信号线的至少一部分通过层间绝缘膜被公共电极覆盖。ŽSOLUTION：液晶显示装置配置如下：层间绝缘膜由至少两层无机绝缘膜形成;形成在各个绝缘膜中的接触孔彼此叠加;无机绝缘薄膜上层接触孔的开口设置在无机绝缘薄膜下层接触孔开口的内侧。Ž

