

(19)日本国特許庁(JP)

(12)特許公報(B2)

(11)特許番号
特許第7343084号
(P7343084)

(45)発行日 令和5年9月12日(2023.9.12)

(24)登録日 令和5年9月4日(2023.9.4)

(51)国際特許分類

F I

H 0 1 L 23/50 (2006.01)

H 0 1 L 23/50

K

H 0 1 L 21/60 (2006.01)

H 0 1 L 21/60

3 1 1 Q

H 0 1 L 23/50

A

H 0 1 L 23/50

D

H 0 1 L 23/50

H

請求項の数 16 (全73頁) 最終頁に続く

(21)出願番号 特願2023-541129(P2023-541129)

(86)(22)出願日 令和4年9月1日(2022.9.1)

(86)国際出願番号 PCT/JP2022/033037

(87)国際公開番号 WO2023/033126

(87)国際公開日 令和5年3月9日(2023.3.9)

審査請求日 令和5年7月5日(2023.7.5)

(31)優先権主張番号 特願2021-144288(P2021-144288)

(32)優先日 令和3年9月3日(2021.9.3)

(33)優先権主張国・地域又は機関

日本国(JP)

(31)優先権主張番号 特願2021-144291(P2021-144291)

(32)優先日 令和3年9月3日(2021.9.3)

(33)優先権主張国・地域又は機関

日本国(JP)

(31)優先権主張番号 特願2021-185138(P2021-185138)

最終頁に続く

(73)特許権者 000002897

大日本印刷株式会社

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

(74)代理人 100120031

弁理士 宮嶋 学

(74)代理人 100127465

弁理士 堀田 幸裕

(74)代理人 100141830

弁理士 村田 卓久

(72)発明者 永田 昌博

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

大日本印刷株式会社内

(72)発明者 篠崎 和広

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

大日本印刷株式会社内

最終頁に続く

(54)【発明の名称】 リードフレーム及びその製造方法

(57)【特許請求の範囲】

【請求項1】

複数のリード部を備え、

前記リード部の上面の少なくとも一部及び前記リード部の側壁面は、粗化された粗面であり、

前記粗面のCIELab色空間のうちのa*値が12～19の範囲であり、b*値が12～17の範囲である、リードフレーム。

【請求項2】

複数のリード部を備え、

前記リード部の上面の少なくとも一部及び前記リード部の側壁面は、粗化された粗面であり、

前記粗面の山頂点の算術平均曲率S_pcが700mm⁻¹以上である、リードフレーム。

【請求項3】

前記粗面の算術平均高さS_aが0.12μm以上である、請求項2に記載のリードフレーム。

【請求項4】

前記リード部の上面の一部及び前記リード部の側壁面が前記粗面であり、

前記リード部の前記上面のうちの前記粗面ではない面に金属めっき層が設けられている、請求項1又は2に記載のリードフレーム。

【請求項5】

10

20

前記金属めっき層は、A gめっき層、N iめっき層、P dめっき層、及びA uめっき層のうちの少なくとも1つを含む、請求項4に記載のリードフレーム。

【請求項6】

前記リード部は、前記リード部の下面側から薄肉化されたインナーリード部を含み、前記インナーリード部の下面は前記粗面である、請求項1又は2に記載のリードフレーム。

【請求項7】

半導体素子を搭載するダイパッド部をさらに備え、前記ダイパッド部の周囲に前記複数のリード部が配置され、前記ダイパッド部の上面及び前記ダイパッド部の側壁面は前記粗面である、請求項1又は2に記載のリードフレーム。

10

【請求項8】

前記リードフレームは、前記複数のリード部を少なくとも封止する封止部を備える半導体装置を製造するために用いられるものであって、前記封止部と接触する前記リード部の上面及び前記リード部の側壁面は粗化された粗面である、請求項1又は2に記載のリードフレーム。

【請求項9】

第1面及び当該第1面に対向する第2面を有する金属基板を準備する金属基板準備工程と、

前記金属基板を加工することにより複数のリード部を形成する金属基板加工工程と、前記リード部の上面の少なくとも一部及び前記リード部の側壁面を粗化して粗面を形成する粗面形成工程と

20

を含み、

前記粗面形成工程において、前記粗面のC I E L a b色空間におけるa*値が12～19の範囲、b*値が12～17の範囲となるように粗化する、リードフレームの製造方法。

【請求項10】

第1面及び当該第1面に対向する第2面を有する金属基板を準備する金属基板準備工程と、

前記金属基板を加工することにより複数のリード部を形成する金属基板加工工程と、前記リード部の上面の少なくとも一部及び前記リード部の側壁面を粗化して粗面を形成する粗面形成工程と

30

を含み、

前記粗面形成工程において、前記粗面の山頂点の算術平均曲率S p cが 700mm^{-1} 以上となるように粗化する、リードフレームの製造方法。

【請求項11】

前記粗面形成工程において、前記粗面の算術平均高さS aが $0.12\mu\text{m}$ 以上となるように粗化する請求項10に記載のリードフレームの製造方法。

【請求項12】

前記粗面形成工程後に、前記リード部にアルカリ処理を施す請求項9又は10に記載のリードフレームの製造方法。

40

【請求項13】

前記リード部の前記上面の一部に金属めっき層が設けられており、前記粗面形成工程において、前記リード部における前記金属めっき層が設けられていない前記上面及び前記側壁面を粗化する請求項9又は10に記載のリードフレームの製造方法。

【請求項14】

前記金属めっき層は、A gめっき層、N iめっき層、P dめっき層、及びA uめっき層のうちの少なくとも1つを含む請求項13に記載のリードフレームの製造方法。

【請求項15】

前記金属基板加工工程において、前記リード部の下面側から薄肉化されたインナーリー

50

ド部を含む前記リード部を形成し、

前記粗面形成工程において、前記インナーリード部の下面に前記粗面を形成する請求項 9 又は 10 に記載のリードフレームの製造方法。

【請求項 16】

前記金属基板加工工程において、半導体素子を搭載するダイパッド部を、前記ダイパッド部の周囲に前記複数のリード部が配置されるように形成し、

前記粗面形成工程において、前記ダイパッド部の上面及び前記ダイパッド部の側壁面、並びに前記リード部の上面の少なくとも一部及び前記リード部の側壁面を粗化して前記粗面を形成する工程を含む請求項 9 又は 10 に記載のリードフレームの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本開示は、リードフレーム及びその製造方法に関する。

【背景技術】

【0002】

近年、基板に実装される半導体装置の小型化及び薄型化が要求されてきている。このような要求に対応すべく、いわゆる QFN (Quad Flat Non-leaded package) タイプの半導体装置が種々提案されている。QFN タイプの半導体装置は、リードフレームの搭載面に搭載した半導体素子を封止樹脂によって封止するとともに、裏面側にリードの一部分を露出させて構成されたものである。

【0003】

従来、フリップチップタイプの半導体装置が知られている（特許文献 1 参照）。フリップチップタイプの半導体装置は、実装基板上に半導体素子を実装する際、半導体素子と実装基板とを bumps によって互いに接続するものである。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0004】

【文献】特開 2002-110849 号公報

特開 2019-40994 号公報

【0005】

一般にフリップチップタイプの半導体装置は、半導体装置の外周から半導体素子の電極までの距離であって、外気（空気）に含まれる水分が浸入可能な経路が短くなりやすい。このため、半導体装置の外周から半導体素子の電極まで空気中の水分が浸入するおそれがある。

【0006】

また従来、車載向け又は高信頼性が要求される半導体パッケージを作製する場合、ダイアタッチフィルムを用いて半導体素子をダイパッドに搭載している。近年、このような半導体パッケージにおいて、半導体素子をダイパッド上に搭載する際、より安価なダイアタッチペーストも用いられている。

【0007】

しかしながら、従来、ダイアタッチペーストをダイパッドに塗布し、半導体素子を搭載した後に加熱硬化させたとき、ダイアタッチペースト中のエポキシ樹脂成分が毛細管現象により滲み出す現象（ブリードアウト）が生じている（特許文献 2 参照）。

【0008】

本実施形態は、半導体素子の電極まで空気中の水分の浸入を抑制可能な半導体装置を製造できるリードフレーム及びその製造方法を提供する。

【0009】

本実施形態は、bumps とリードフレームと良好に接続させるとともに、半導体装置の外周から半導体素子の電極に向けて水分が侵入することを抑制可能な、リードフレーム及びその製造方法を提供する。

10

20

30

40

50

【0010】

本実施形態は、粗面が形成されたリードフレームを低コストで製造することが可能な、リードフレーム及びその製造方法を提供する。

【0011】

本実施形態は、半導体装置の外周から半導体素子の電極に向けて水分が侵入することを抑制することが可能な、リードフレーム及びその製造方法を提供する。

【0012】

本実施形態は、ブリードアウトを抑制するとともに、半導体装置の外周から半導体素子の電極に向けて水分が侵入することを抑制可能な、リードフレーム及びその製造方法を提供する。

10

【発明の開示】

【0013】

本開示の実施形態は、以下の【1】～【51】に関する。

【0014】

【1】複数のリード部を備え、前記リード部の上面の少なくとも一部及び前記リード部の側壁面は、粗化された粗面であり、前記粗面のCIELab色空間のうちのa*値が12～19の範囲であり、b*値が12～17の範囲である、リードフレーム。

【0015】

【2】複数のリード部を備え、前記リード部の上面の少なくとも一部及び前記リード部の側壁面は、粗化された粗面であり、前記粗面の山頂点の算術平均曲率Sp_cが700mm⁻¹以上である、リードフレーム。

20

【0016】

【3】前記粗面の算術平均高さSaが0.12μm以上である、【2】に記載のリードフレーム。

【0017】

【4】前記リード部の上面の一部及び前記リード部の側壁面が前記粗面であり、前記リード部の前記上面のうちの前記粗面ではない面に金属めっき層が設けられている、【1】～【3】のいずれか1つに記載のリードフレーム。

【0018】

【5】前記金属めっき層は、Agめっき層、Niめっき層、Pdめっき層、及びAuめっき層のうちの少なくとも1つを含む、【4】に記載のリードフレーム。

30

【0019】

【6】前記リード部は、前記リード部の下面側から薄肉化されたインナーリード部を含み、前記インナーリード部の下面は前記粗面である、【1】～【5】のいずれか1つに記載のリードフレーム。

【0020】

【7】半導体素子を搭載するダイパッド部をさらに備え、前記ダイパッド部の周囲に前記複数のリード部が配置され、前記ダイパッド部の上面及び前記ダイパッド部の側壁面は前記粗面である、【1】～【5】のいずれか1つに記載のリードフレーム。

【0021】

【8】前記リードフレームは、前記複数のリード部を少なくとも封止する封止部を備える半導体装置を製造するために用いられるものであって、前記封止部と接触する前記リード部の上面及び前記リード部の側壁面は粗化された粗面である、【1】～【7】のいずれか1つに記載のリードフレーム。

40

【0022】

【9】第1面及び当該第1面に対向する第2面を有する金属基板を準備する金属基板準備工程と、前記金属基板を加工することにより複数のリード部を形成する金属基板加工工程と、前記リード部の上面の少なくとも一部及び前記リード部の側壁面を粗化して粗面を形成する粗面形成工程とを含み、前記粗面形成工程において、前記粗面のCIELab色空間におけるa*値が12～19の範囲、b*値が12～17の範囲となるように粗化す

50

る、リードフレームの製造方法。

【0023】

【10】第1面及び当該第1面に対向する第2面を有する金属基板を準備する金属基板準備工程と、前記金属基板を加工することにより複数のリード部を形成する金属基板加工工程と、前記リード部の上面の少なくとも一部及び前記リード部の側壁面を粗化して粗面を形成する粗面形成工程とを含み、前記粗面形成工程において、前記粗面の山頂点の算術平均曲率 S_{pc} が 700mm^{-1} 以上となるように粗化する、リードフレームの製造方法。

【0024】

【11】前記粗面形成工程において、前記粗面の算術平均高さ S_a が $0.12\mu\text{m}$ 以上となるように粗化する、【10】に記載のリードフレームの製造方法。

【0025】

【12】前記粗面形成工程後に、前記リード部にアルカリ処理を施す、【9】～【11】のいずれか1つに記載のリードフレームの製造方法。

【0026】

【13】前記リード部の前記上面の一部に金属めっき層が設けられており、前記粗面形成工程において、前記リード部における前記金属めっき層が設けられていない前記上面及び前記側壁面を粗化する、【9】～【12】のいずれか1つに記載のリードフレームの製造方法。

【0027】

【14】前記金属めっき層は、Agめっき層、Niめっき層、Pdめっき層、及びAuめっき層のうちの少なくとも1つを含む、【13】に記載のリードフレームの製造方法。

【0028】

【15】前記金属基板加工工程において、前記リード部の下面側から薄肉化されたインナーリード部を含む前記リード部を形成し、前記粗面形成工程において、前記インナーリード部の下面に前記粗面を形成する、【9】～【14】のいずれか1つに記載のリードフレームの製造方法。

【0029】

【16】前記金属基板加工工程において、半導体素子を搭載するダイパッド部を、前記ダイパッド部の周囲に前記複数のリード部が配置されるように形成し、前記粗面形成工程において、前記ダイパッド部の上面及び前記ダイパッド部の側壁面、並びに前記リード部の上面の少なくとも一部及び前記リード部の側壁面を粗化して前記粗面を形成する工程を含む、【9】～【15】のいずれか1つに記載のリードフレームの製造方法。

【0030】

【17】半導体素子が搭載されるダイパッドと、前記ダイパッドの周囲に位置するリード部と、を備え、前記ダイパッドの表面又は前記リード部の表面に平滑面の領域が形成され、前記平滑面の領域の全周を取り囲むように粗面の領域が存在する、リードフレーム。

【0031】

【18】前記粗面の領域は、平面視で前記ダイパッドの周縁全域又は前記リード部の周縁全域に沿って形成されている、【17】に記載のリードフレーム。

【0032】

【19】前記リード部は、裏面側から薄肉化されたインナーリードを有し、前記インナーリードの表面側にインナーリード表面が形成され、前記インナーリードの裏面側にインナーリード裏面が形成され、前記インナーリードのうち前記ダイパッドを向く面にはインナーリード先端面が形成され、前記リード部の裏面のうち薄肉化されていない部分には、外部端子が形成され、前記インナーリード裏面と、前記インナーリード先端面とは、粗面となっており、前記外部端子が平滑面となっている、【17】又は【18】に記載のリードフレーム。

【0033】

【20】前記ダイパッドの裏面は平滑面となっており、前記ダイパッドの側面は粗面となっている、【17】～【19】のいずれか1つに記載のリードフレーム。

10

20

30

40

50

【0034】

【21】前記平滑面の領域は、平面視で円形、楕円又は長円である、【17】～【20】のいずれか1つに記載のリードフレーム。

【0035】

【22】前記平滑面の領域は、平面視で正方形又は長方形である、【17】～【20】のいずれか1つに記載のリードフレーム。

【0036】

【23】前記平滑面の領域は、平面視で曲線と線分とを含む閉じた図形である、【17】～【20】のいずれか1つに記載のリードフレーム。

【0037】

【24】前記平滑面の領域と、前記ダイパッド又は前記リード部の周縁との最短距離は、0.025mm以上1.0mm以下である、【17】～【23】のいずれか1つに記載のリードフレーム。

【0038】

【25】前記粗面のS-ratioは1.30以上であり、前記平滑面のS-ratioは1.30未満である、【17】～【24】のいずれか1つに記載のリードフレーム。

【0039】

【26】リードフレームの製造方法において、金属基板を準備する工程と、前記金属基板をエッチングすることにより、ダイパッドと、前記ダイパッドの周囲に位置するリード部とを形成する工程と、前記金属基板の一部にめっき層を形成する工程と、前記金属基板のうち、前記めっき層に覆われていない部分に粗面を形成する工程と、前記めっき層を除去する工程と、を備え、前記ダイパッドの表面又は前記リード部の表面に平滑面の領域が形成され、前記平滑面の領域の全周を取り囲むように前記粗面の領域が存在する、リードフレームの製造方法。

【0040】

【27】リードフレームの製造方法において、ダイパッドと、前記ダイパッドの周囲に位置するリード部とを有する金属基板を準備する工程と、前記金属基板のうち、表面の少なくとも一部を除く外周に、めっき層を形成する工程と、前記金属基板の少なくとも裏面に存在するめっき層を残し、他のめっき層を除去する工程と、前記金属基板のうち、前記めっき層に覆われていない部分に粗面を形成する工程と、前記めっき層を除去する工程と、を備えた、リードフレームの製造方法。

【0041】

【28】前記めっき層を形成する工程において、前記めっき層は、前記金属基板の表面全域に形成されない、【27】に記載のリードフレームの製造方法。

【0042】

【29】前記めっき層を形成する工程において、前記めっき層は、前記リード部の表面の一部に形成され、前記他のめっき層を除去する工程において、前記リード部の表面の一部に存在する前記めっき層を残す、【27】に記載のリードフレームの製造方法。

【0043】

【30】前記めっき層を除去する工程の後、前記金属基板の表面の一部上に金属層を形成する工程を更に備えた、【29】に記載のリードフレームの製造方法。

【0044】

【31】前記粗面のS-ratioは1.30以上である、【27】～【30】のいずれか1つに記載のリードフレームの製造方法。

【0045】

【32】半導体素子が搭載されるダイパッドと、前記ダイパッドの周囲に位置するリード部と、を備え、前記リード部は、裏面側から薄肉化されたインナーリードを有し、前記インナーリードの表面側にインナーリード表面が形成され、前記インナーリードの裏面側にインナーリード裏面が形成され、前記インナーリードのうち前記ダイパッドを向く面にはインナーリード先端面が形成され、前記リード部の裏面のうち薄肉化されていない部分

10

20

30

40

50

には、外部端子が形成され、前記インナーリード表面の少なくとも一部と、前記インナーリード裏面と、前記インナーリード先端面とは、粗面となっており、前記外部端子が平滑面となっている、リードフレーム。

【0046】

【33】前記インナーリード表面の全体が粗面となっている、【32】に記載のリードフレーム。

【0047】

【34】前記インナーリード表面上に金属層が形成され、前記インナーリード表面のうち金属層が形成される部分は平滑面となっている、【32】に記載のリードフレーム。

【0048】

【35】半導体素子が搭載されるダイパッドと、前記ダイパッドの周囲に位置するリード部と、を備え、前記リード部は、裏面側から一部が薄肉化され、前記リード部の裏面のうち、薄肉化されている部分は粗面となっており、薄肉化されていない部分は平滑面となっている、リードフレーム。

【0049】

【36】前記リード部の表面に金属層が位置し、前記リード部の表面のうち、前記金属層の外側に隣接する第1表面部分は平滑面となっており、前記第1表面部分の外側に隣接する第2表面部分は粗面となっている、【35】に記載のリードフレーム。

【0050】

【37】前記リード部の表面に金属層が位置し、前記リード部の表面のうち、前記金属層の外側に凹部が形成され、前記凹部の外側に隣接する第3表面部分は粗面となっており、前記凹部の内面は平滑面となっている、【35】に記載のリードフレーム。

【0051】

【38】前記リード部の表面に金属層が位置し、前記リード部の表面のうち、前記金属層の外側に凹部が形成され、前記凹部の外側に隣接する第3表面部分は粗面となっており、前記凹部の内面は粗面となっている、【35】に記載のリードフレーム。

【0052】

【39】前記ダイパッドの表面と裏面とはそれぞれ平滑面となっており、前記ダイパッドの側面は粗面となっている、【35】～【38】のいずれか1つに記載のリードフレーム。

【0053】

【40】前記リード部は、裏面側から薄肉化されたインナーリードを有し、前記インナーリードのうち前記ダイパッドを向く面にはインナーリード先端面が形成され、前記インナーリード先端面は、粗面となっている、【35】～【39】のいずれか1つに記載のリードフレーム。

【0054】

【41】前記粗面の $S-ratio$ は1.30以上であり、前記平滑面の $S-ratio$ は1.30未満である、【35】～【40】のいずれか1つに記載のリードフレーム。

【0055】

【42】リードフレームの製造方法において、金属基板を準備する工程と、前記金属基板をエッチングすることにより、ダイパッドと、前記ダイパッドの周囲に位置するとともに、裏面側から一部が薄肉化されたリード部とを形成する工程と、前記金属基板の周囲にめっき層を形成する工程と、粗面を形成する領域に存在する一部のめっき層を除去する工程と、前記金属基板のうち、前記めっき層に覆われていない部分に粗面を形成する工程と、前記めっき層を除去する工程と、を備え、前記リード部の裏面のうち、薄肉化されている部分は粗面となり、薄肉化されていない部分は平滑面となる、リードフレームの製造方法。

【0056】

【43】半導体素子が搭載されるダイパッドと、前記ダイパッドの周囲に位置するリード部と、を備え、前記ダイパッドの表面の少なくとも一部に第1の粗面が形成され、前記

10

20

30

40

50

リード部の表面の少なくとも一部に第2の粗面が形成され、前記リード部の前記第2の粗面の粗さは、前記ダイパッドの前記第1の粗面の粗さよりも粗い、リードフレーム。

【0057】

【44】前記ダイパッドの側面に第3の粗面が形成され、前記ダイパッドの前記第3の粗面の粗さは、前記ダイパッドの前記第1の粗面の粗さよりも粗い、【43】に記載のリードフレーム。

【0058】

【45】前記リード部は、裏面側から薄肉化されたインナーリードを有し、前記インナーリードの裏面側にインナーリード裏面が形成され、前記インナーリード裏面には、第4の粗面が形成され、前記リード部の前記第4の粗面の粗さは、前記ダイパッドの前記第1の粗面の粗さよりも粗い、【43】又は【44】に記載のリードフレーム。

【0059】

【46】前記リード部は、裏面側から薄肉化されたインナーリードを有し、前記インナーリードのうち前記ダイパッドを向く面にはインナーリード先端面が形成され、前記インナーリード先端面には、第5の粗面が形成され、前記リード部の前記第5の粗面の粗さは、前記ダイパッドの前記第1の粗面の粗さよりも粗い、【43】～【45】のいずれか1つに記載のリードフレーム。

【0060】

【47】前記リード部の表面には平滑面の領域が形成されている、【43】～【46】のいずれか1つに記載のリードフレーム。

【0061】

【48】前記平滑面の領域に、金属層が形成されている、【47】に記載のリードフレーム。

【0062】

【49】前記平滑面の領域は、外方に露出する、【47】に記載のリードフレーム。

【0063】

【50】前記第1の粗面の $S-ratio$ は1.10以上1.30未満であり、前記第2の粗面の $S-ratio$ は1.30以上2.30以下である、【43】～【49】のいずれか1つに記載のリードフレーム。

【0064】

【51】リードフレームの製造方法において、金属基板を準備する工程と、前記金属基板をエッチングすることにより、ダイパッドと、前記ダイパッドの周囲に位置するリード部とを形成する工程と、前記ダイパッド及び前記リード部に被覆層を形成する工程と、前記ダイパッドの表面の少なくとも一部に存在する前記被覆層を除去する工程と、前記ダイパッドのうち、前記被覆層に覆われていない部分に第1の粗面を形成する工程と、前記リード部の表面の少なくとも一部に存在する前記被覆層を除去する工程と、前記リード部のうち、前記被覆層に覆われていない部分に第2の粗面を形成する工程と、を備え、前記リード部の前記第2の粗面の粗さは、前記ダイパッドの前記第1の粗面の粗さよりも粗い、リードフレームの製造方法。

【0065】

本実施形態によれば、半導体素子の電極まで空気中の水分の浸入を抑制可能な半導体装置を製造できる。

【0066】

本実施形態によれば、 bumps とリードフレームと良好に接続させるとともに、半導体装置の外周から半導体素子の電極に向けて水分が侵入することを抑制できる。

【0067】

本実施形態によれば、粗面が形成されたリードフレームを低コストで製造できる。

【0068】

本実施形態によれば、半導体装置の外周から半導体素子の電極に向けて水分が侵入することを抑制できる。

10

20

30

40

50

【0069】

本実施形態によれば、ブリードアウトを抑制するとともに、半導体装置の外周から半導体素子の電極に向けて水分が侵入することを抑制できる。

【図面の簡単な説明】

【0070】

【図1】図1は、第1の実施形態に係るリードフレームを示す平面図である。

【図2】図2は、第1の実施形態に係るリードフレームの部分切断端面図である。

【図3】図3は、第1の実施形態に係る半導体装置を示す平面図である。

【図4】図4は、第1の実施形態に係る半導体装置の部分切断端面図である。

【図5】図5は、第1の実施形態の変形例に係る半導体装置の部分切断端面図である。

10

【図6A】図6Aは、第1の実施形態に係るリードフレームの製造方法を説明するための工程図である。

【図6B】図6Bは、第1の実施形態に係るリードフレームの製造方法を説明するための、図6Aに続く工程図である。

【図6C】図6Cは、第1の実施形態に係るリードフレームの製造方法を説明するための、図6Bに続く工程図である。

【図6D】図6Dは、第1の実施形態に係るリードフレームの製造方法を説明するための、図6Cに続く工程図である。

【図6E】図6Eは、第1の実施形態に係るリードフレームの製造方法を説明するための、図6Dに続く工程図である。

20

【図6F】図6Fは、第1の実施形態に係るリードフレームの製造方法を説明するための、図6Eに続く工程図である。

【図6G】図6Gは、第1の実施形態に係るリードフレームの製造方法を説明するための、図6Fに続く工程図である。

【図6H】図6Hは、第1の実施形態に係るリードフレームの製造方法を説明するための、図6Gに続く工程図である。

【図7A】図7Aは、第1の実施形態に係る半導体装置の製造方法を説明するための工程図である。

【図7B】図7Bは、第1の実施形態に係る半導体装置の製造方法を説明するための、図7Aに続く工程図である。

30

【図7C】図7Cは、第1の実施形態に係る半導体装置の製造方法を説明するための、図7Bに続く工程図である。

【図7D】図7Dは、第1の実施形態に係る半導体装置の製造方法を説明するための、図7Cに続く工程図である。

【図8】図8は、第2の実施形態によるリードフレームを示す平面図である。

【図9】図9は、第2の実施形態によるリードフレームを示す断面図（図8のIX-IX線断面図）である。

【図10】図10（a）、（b）は、それぞれダイパッドの表面及びリード部の表面を示す拡大平面図である。

【図11】図11は、第2の実施形態による半導体装置を示す平面図である。

40

【図12】図12は、第2の実施形態による半導体装置を示す断面図（図11のXII-XII線断面図）である。

【図13】図13（a）、（b）は、それぞれ接続部としてのバンプを示す拡大断面図である。

【図14】図14（a）-（i）は、第2の実施形態によるリードフレームの製造方法を示す断面図である。

【図15】図15（a）-（d）は、第2の実施形態による半導体装置の製造方法を示す断面図である。

【図16】図16は、第2の実施形態による半導体装置を示す部分拡大断面図である。

【図17】図17（a）-（d）は、それぞれ第2の実施形態の変形例によるダイパッド

50

の表面及びリード部の表面を示す拡大平面図である。

【図 18】図 18 は、第 3 の実施形態によるリードフレームを示す平面図である。

【図 19】図 19 は、第 3 の実施形態によるリードフレームを示す断面図（図 18 の XIX-XIX 線断面図）である。

【図 20】図 20 は、第 3 の実施形態による半導体装置を示す平面図である。

【図 21】図 21 は、第 3 の実施形態による半導体装置を示す断面図（図 20 の XXI-XXI 線断面図）である。

【図 22】図 22 は、接続部としてのバンプを示す拡大断面図である。

【図 23】図 23 (a) - (i) は、第 3 の実施形態によるリードフレームの製造方法を示す断面図である。

【図 24】図 24 (a) - (d) は、第 3 の実施形態による半導体装置の製造方法を示す断面図である。

【図 25】図 25 は、第 3 の実施形態による半導体装置を示す部分拡大断面図である。

【図 26】図 26 は、第 4 の実施形態によるリードフレームを示す断面図である。

【図 27】図 27 は、第 4 の実施形態による半導体装置を示す断面図である。

【図 28】図 28 (a) - (j) は、第 4 の実施形態によるリードフレームの製造方法を示す断面図である。

【図 29】図 29 は、第 4 の実施形態による半導体装置を示す部分拡大断面図である。

【図 30】図 30 は、第 5 の実施形態によるリードフレームを示す平面図。

【図 31】図 31 は、第 5 の実施形態によるリードフレームを示す断面図（図 30 の XXXI-XXXI 線断面図）。

【図 32】図 32 は、第 5 の実施形態による半導体装置を示す平面図。

【図 33】図 33 は、第 5 の実施形態による半導体装置を示す断面図（図 32 の XXXIII-XXXIII 線断面図）。

【図 34】図 34 は、接続部としてのバンプを示す拡大断面図。

【図 35】図 35 (a) - (j) は、第 5 の実施形態によるリードフレームの製造方法を示す断面図。

【図 36】図 36 (a) - (d) は、第 5 の実施形態による半導体装置の製造方法を示す断面図。

【図 37】図 37 は、第 5 の実施形態による半導体装置を示す部分拡大断面図。

【図 38】図 38 は、第 6 の実施形態によるリードフレームを示す断面図。

【図 39】図 39 は、第 6 の実施形態による半導体装置を示す断面図。

【図 40】図 40 (a) - (j) は、第 6 の実施形態によるリードフレームの製造方法を示す断面図。

【図 41】図 41 は、第 6 の実施形態による半導体装置を示す部分拡大断面図。

【図 42】図 42 は、第 7 の実施形態によるリードフレームを示す断面図。

【図 43】図 43 は、第 7 の実施形態による半導体装置を示す断面図。

【図 44】図 44 (a) - (j) は、第 7 の実施形態によるリードフレームの製造方法を示す断面図。

【図 45】図 45 は、第 7 の実施形態による半導体装置を示す部分拡大断面図。

【図 46】図 46 は、第 8 の実施形態によるリードフレームを示す断面図。

【図 47】図 47 は、第 8 の実施形態による半導体装置を示す断面図。

【図 48】図 48 (a) - (j) は、第 8 の実施形態によるリードフレームの製造方法を示す断面図。

【図 49】図 49 は、第 8 の実施形態による半導体装置を示す部分拡大断面図。

【図 50】図 50 は、第 9 の実施形態によるリードフレームを示す平面図。

【図 51】図 51 は、第 9 の実施形態によるリードフレームを示す断面図（図 50 の LI-LI 線断面図）。

【図 52】図 52 は、第 9 の実施形態による半導体装置を示す平面図。

【図 53】図 53 は、第 9 の実施形態による半導体装置を示す断面図（図 52 の LIII-LII

10

20

30

40

50

I線断面図)。

【図54】図54(a)－(e)は、第9の実施形態によるリードフレームの製造方法を示す断面図。

【図55】図55(a)－(h)は、第9の実施形態によるリードフレームの製造方法を示す断面図。

【図56】図56(a)－(e)は、第9の実施形態による半導体装置の製造方法を示す断面図。

【図57】図57は、第9の実施形態による半導体装置を示す部分拡大断面図。

【図58】図58は、第9の実施形態の変形例によるリードフレームを示す断面図。

【発明を実施するための形態】

【0071】

(第1の実施形態)

以下、図1乃至図7Dを参照して第1の実施形態について説明する。以下、本開示の実施形態について図面を参照しながら説明する。なお、図面は模式的または概念的なものであり、各部材の寸法、部材間の大きさの比等は、必ずしも現実のものと同じとは限らない。また、同じ部材等を表す場合であっても、図面により互いの寸法や比が異なって表される場合もある。また、本明細書に添付した図面においては、理解を容易にするために、各部の形状、縮尺、縦横の寸法比等を、実物から変更したり、誇張したりしている場合がある。

【0072】

なお、本明細書等において「～」を用いて表される数値範囲は、「～」の前後に記載される数値のそれぞれを下限値および上限値として含む範囲であることを意味する。また、本明細書等において、「フィルム」、「シート」、「板」等の用語は、呼称の相違に基づいて相互に区別されない。例えば、「板」は、「シート」、「フィルム」と一般に呼ばれるような部材をも含む概念である。

【0073】

[リードフレーム]

本開示のリードフレームの実施形態について説明する。本実施形態に係るリードフレーム100は、半導体装置200(図3及び図4参照)を作製するために用いられるものである。リードフレーム100は、複数のパッケージ領域100Aを備えている。複数のパッケージ領域100Aは、多列及び多段(マトリックス状)に配置されている。なお、図1においては、1つのパッケージ領域100Aを中心としたリードフレーム100の一部のみを示している。

【0074】

パッケージ領域100Aは、後述する半導体装置200に対応する領域であって、矩形状の仮想線(図1に示す破線)によって取り囲まれる領域である(図1参照)。なお、本実施形態において、リードフレーム100として、複数のパッケージ領域100Aを含むものを例示しているが、この態様に限定されるものではなく、リードフレーム100は、1つのパッケージ領域100Aのみから構成されていてもよい。

【0075】

本明細書等において、「内」、「内側」とは、各パッケージ領域100Aの中心方向に向かう側のことをいい、「外」、「外側」とは、各パッケージ領域100Aの中心から離れる側(コネクティングバー130側)のことをいう。また、「上面」とは、半導体素子210が搭載される側の面のことをいい、「下面」とは、「上面」の反対側の面であって外部の実装基板(図示せず)に接続される面のことをいい、「側壁面」とは、「上面」と「下面」との間に位置する面であって、リードフレーム100(金属基板310)の厚みを構成する面のことをいう。

【0076】

また、本明細書等において、ハーフエッチングとは、被エッチング材料をその厚み方向に途中までエッチングすることをいう。ハーフエッチング後の被エッチング材料の厚みは

10

20

30

40

50

、ハーフエッチング前の被エッチング材料の厚みの30%~70%、好ましくは、40%~60%となる。

【0077】

図1及び図2に示すように、リードフレーム100の各パッケージ領域100Aは、複数のリード部110と、ダイパッド部120と、リード部110を連結するコネクティングバー130を含む。リード部110は、インナーリード部111と端子部113とを含んでいてもよい。インナーリード部111は、下面側から薄肉化された部分であり、各パッケージ領域100Aにおいて内側（ダイパッド部120側）に位置する。端子部113は、各パッケージ領域100Aにおいて外側（コネクティングバー130側）に位置する。インナーリード部111は、端子部113からダイパッド部120側に延びている。インナーリード部111の上面側には内部端子が形成される。この内部端子は、後述するように接続部材220を介して半導体素子210に電氣的に接続される領域である。内部端子上には、接続部材220との密着性を向上させるために金属めっき層112が設けられている。

10

【0078】

各リード部110は、それぞれ後述するように接続部材220を介して半導体素子210に接続されるものであり、ダイパッド部120との間に空間を介して配置される（図4及び図5参照）。複数のリード部110は、コネクティングバー130の長手方向に沿って互いに間隔を空けて配置されている。各リード部110は、それぞれコネクティングバー130から延び出している。

20

【0079】

リード部110は、ダイパッド部120の周囲に沿って配置されている。リード部110は、下面側から一部が薄肉化されている。この下面側から薄肉化されている部分がインナーリード部111である。また、リード部110のうちの下面側から薄肉化されていない部分が端子部113であり、端子部113の下面には外部端子150が形成されている。外部端子150は、外部の実装基板（図示せず）に電氣的に接続される部分である。外部端子150は、後述する半導体装置200の外方に露出する部分である。

【0080】

インナーリード部111は、下面側から例えばハーフエッチングにより薄肉化されている。インナーリード部111は、インナーリード部上面111Aと、当該インナーリード部上面111Aに対向するインナーリード部下面111Bと、インナーリード部側壁面とを有する。インナーリード部上面111Aは、リード部110の上面の一部である。インナーリード部側壁面は、ダイパッド部120側に向くダイパッド部対向面111Cと、隣り合うリード部110において対向する面とを含む。インナーリード部下面111Bはリード部110の下側に位置する。

30

【0081】

端子部113は、コネクティングバー130側に位置する。端子部113はコネクティングバー130に連結されている。端子部113の下面は上述した外部端子150を構成する。端子部113は、ハーフエッチングされることなく、ダイパッド部120と同一の厚みを有している。なお、端子部113のうちのコネクティングバー130側に位置する一部の下面側が薄肉化され、コネクティングバー130との接続部を構成していてもよい。

40

【0082】

リード部110の上面の少なくとも一部及び側壁面は、粗化された粗面であり、リード部110（端子部113）の下面は、粗化されていない非粗化面である。インナーリード部下面111Bは、粗化された粗面である。なお、図1等において、粗化された粗面は太い破線で示されている。

【0083】

本実施形態において、単に「粗面」と称するとき、当該粗面とは、粗化された粗面、好適には、マイクロエッチング等により粗化された粗面を意味するものとする。

【0084】

50

リード部 110 の下面のうち、薄肉化されている部分は粗化された粗面となっている。具体的には、インナーリード部下面 111B は、その全域が粗面となっている。一方で、リード部 110 の下面のうち、薄肉化されていない部分は非粗化面となっている。具体的には、端子部 113 は下面側から薄肉化されておらず、端子部 113 の下面側に位置する外部端子 150 は、その全域が非粗化面になっている。ダイパッド部対向面 111C を含むインナーリード部側壁面は、その全域が粗化された粗面となっている。

【0085】

リード部 110 (インナーリード部 111) の上面のうち、ダイパッド部 120 側に位置する一部の領域は非粗化面であればよく、その非粗化面には金属めっき層 112 が設けられていてもよい。金属めっき層 112 は、例えば、電解めっき法により形成されたものであってもよい。金属めっき層 112 の厚みは、 $1\mu\text{m}\sim 10\mu\text{m}$ の範囲であればよい。金属めっき層 112 は、例えば、Ag めっき層、Ag 合金めっき層、Au めっき層、Au 合金めっき層、Pt めっき層、Cu めっき層、Cu 合金めっき層、Pd めっき層、Ni めっき層等であればよく、これらのうちの 1 つまたは複数を含んでいてもよい。金属めっき層 112 は、Ag めっき層、Ni めっき層、Pd めっき層、Au めっき層のうちの少なくとも 1 つを含んでいることが好ましい。また、金属めっき層 112 を構成するものによって、下地めっきが必要な場合は、下地めっきとして公知なものを適用すればよい。例えば、Ni めっき層や Cu めっき層等を下地めっきとして使用できる。

【0086】

ダイパッド部 120 の上面には、後述するように半導体素子 210 が搭載される。また、ダイパッド部 120 の周囲には、複数のリード部 110 が配置されていればよい。ダイパッド部 120 の上面及び側壁面は、粗化された粗面であり、ダイパッド部 120 の下面は、粗化されていない非粗化面であればよい (図 2 参照)。

【0087】

ダイパッド部 120 の上面は、後述するようにダイアタッチペースト等の接着剤 240 を介して半導体素子 210 に接合される領域 (内部端子) である。ダイパッド部 120 の下面は、例えばハーフエッチングにより薄肉化されることなく、後述する加工前の金属基板 310 と同様に粗化されていない非粗化面となっている。ダイパッド部 120 の下面は、後述する半導体装置 200 において外方に露出される。

【0088】

各パッケージ領域 100A 同士は、コネクティングバー 130 を介して互いに連結されており、コネクティングバー 130 は、X 方向及び Y 方向に沿ってそれぞれ延びている。なお、X 方向及び Y 方向とは、リードフレーム 100 の面内において、パッケージ領域 100A の各辺に平行な二方向であり、X 方向と Y 方向とは互いに直交している。

【0089】

各コネクティングバー 130 は、パッケージ領域 100A の周囲であって、パッケージ領域 100A よりも外側に配置されている。各コネクティングバー 130 は、平面視で細長い棒形状を有している。各コネクティングバー 130 の幅 W (コネクティングバー 130 の長手方向に直交する方向の距離) は、特に限定されるものではないが、例えば、 $95\mu\text{m}\sim 250\mu\text{m}$ の範囲で適宜設定され得る。各コネクティングバー 130 には、複数のリード部 110 がコネクティングバー 130 の長手方向に沿って所定の間隔を空けて連結されており、ダイパッド部 120 は、吊りリード 140 を介してコネクティングバー 130 に支持されている。なお、本実施形態におけるコネクティングバー 130 は、薄肉化されていないが、この態様に限定されるものではない。例えば、コネクティングバー 130 は、その下面側からハーフエッチングにより薄肉化されていてもよい。この場合のコネクティングバー 130 の厚みは、半導体装置 200 の構成等を考慮して設定できる。コネクティングバー 130 の厚みは、例えば、 $80\mu\text{m}\sim 200\mu\text{m}$ の範囲で適宜設定され得る。

【0090】

本実施形態に係るリードフレーム 100 は、後述する封止部 230 を備える半導体装置 200 を製造するために用いられるものであって、封止部 230 と接触するリード部 11

10

20

30

40

50

0の上面及びリード部110の側壁面は粗化された粗面であってもよい。また、パッケージ領域100Aよりも外側に位置するリード部110の上面及びリード部110の側壁面、並びにコネクティングバー130は粗化された粗面であってもよいし、粗化されていない非粗化面であってもよい。なお、リードフレーム100を用いて半導体装置200を製造する際に、コネクティングバー130に沿ってダイシングされる。このとき、各々のパッケージ領域100Aを個別にモールドしてダイシングすると、コネクティングバー130の上面が粗化された粗面であるとリードフレーム100をダイシングする際に異物が発生するおそれがある。そのため、コネクティングバー130の上面を粗化されていない非粗化面とすることで、半導体装置200を製造する際において、異物の発生を抑制できる。

【0091】

本実施形態に係るリードフレーム100の粗面において、CIELab色空間のうちのa*値が12～19の範囲であり、b*値が12～17の範囲であり、好ましくはa*値が13～18の範囲であり、b*値が12～16の範囲である。後述する実施例から明らかなように、本実施形態に係るリードフレーム100における粗面のCIELab色空間のうちのa*値及びb*値が所定の範囲であると、表面積比が高くなることになる。このため、当該リードフレーム100を用いて製造され得る半導体装置において、モールド樹脂との密着強度が上がる。これにより、半導体素子の電極まで空気中の水分が浸入するのを抑制できる。すなわち、本実施形態に係るリードフレーム100における粗面のCIELab色空間のうちのa*値及びb*値が上記範囲であることで、半導体素子の電極まで空気中の水分が浸入するのを抑制可能な半導体装置を製造できる。なお、本実施形態において、CIELab色空間のa*値及びb*値は、分光濃度・測色計eXact(X-rite社製)を用いて測定される。

【0092】

ここで、CIELab色空間(L*a*b*色空間)について説明する。L*a*b*色空間は、CIEが推薦するCIELabという色度図である。L*が明度を表し、a*が赤／マゼンタまたは緑の度合いを表し、b*が黄または青の度合いを表す。a*の値がマイナス側へ向かうほど緑色に近づき、プラス側へ向かうほど赤色に近づく。また、b*の値がマイナス側へ向かうほど青色に近づき、プラス側へ向かうほど黄色に近づく。L*の値が100の時は白色を示し(全反射)、L*の値が0の時は黒色を示す(全吸収)。そしてこれら3つの値の中心が中間色(灰色)となる。すなわち、L*軸方向の移動は明度の変化を示し、a*b*平面上の移動は、色相の変化を示す。なお、L*a*b*空間上の距離は色の近さに対応しており、距離が近いほど色が近いといえることができる。本実施形態に係るリードフレーム100の粗面においては、CIELab色空間のうちのa*値は赤／マゼンタと緑との間に、b*値は黄色と青との間に上記所定の範囲が相当するといえることができる。

【0093】

また、本実施形態に係るリードフレーム100において、粗面の山頂点の算術平均曲率Sp_cが700mm⁻¹以上であり、好ましくは1000mm⁻¹～5000mm⁻¹であり、より好ましくは2000mm⁻¹～4000mm⁻¹である。後述する実施例から明らかなように、本実施形態に係るリードフレーム100における粗面の山頂点の算術平均曲率Sp_cが所定の範囲であると、被接触体に対して接触する点が尖っていることを示している。この場合、当該リードフレーム100を用いて製造される半導体装置において、モールド樹脂との密着強度が上がることとなり、半導体素子の電極まで空気中の水分が浸入するのを抑制できる。すなわち、本実施形態に係るリードフレーム100における粗面の山頂点の算術平均曲率Sp_cが上記範囲であることで、半導体素子の電極まで空気中の水分が浸入するのを抑制可能な半導体装置を製造できる。さらに粗面の算術平均高さSaが0.12μm以上であることが好ましく、0.12μm～0.34μmの範囲であることがより好ましい。粗面の山頂点の算術平均曲率Sp_cが700mm⁻¹以上であり、粗面の算術平均高さSaが所定の範囲であることで、半導体素子の電極まで空気中の水分が浸入するのを効果的に抑制可能な半導体装置を製造できる。なお、山頂点の算術平均曲率S

p_c とは物体に存在する山頂点の主曲率の平均を表し、山頂点が尖っているほど、山頂点の算術平均曲率 S_{pc} の値が大きくなる。また、算術平均高さ S_a は、線の算術平均高さ R_a を三次元すなわち面に拡張したパラメータであり、表面の平均面に対して、各点の高さの差の絶対値の平均を表す数値である。なお、本実施形態において、山頂点の算術平均曲率 S_{pc} 及び算術平均高さ S_a は、レーザー顕微鏡VK-X260（キーエンス社製、測定部）、レーザー顕微鏡VK-X250（キーエンス社製、コントローラ部）を用いて測定される。

【0094】

一般に、QFN（Quad Flat Non-leaded package）タイプの半導体装置に使われるリードフレームは、近年、半導体装置の小型化及び薄型化が要求されてきている。このよ

10

【0095】

そこで、本発明者らは、半導体装置に用いられるリードフレームでは、リードフレームの粗化された粗面の状態が重要であると気付いた。また半導体装置に対して要求される信頼性の観点では、粗面の状態を示す指標としてCIELab色空間または山頂点の算術平均曲率 S_{pc} 及び算術平均高さ S_a に着目すべきことに気付いた。そして、CIELab色空間のうちの a^* 値が12～19の範囲であり、 b^* 値が12～17の範囲である場合、または、粗面の山頂点の算術平均曲率 S_{pc} が 700mm^{-1} 以上であり、粗面の算術平均高さ S_a が $0.12\mu\text{m}$ 以上である場合に、半導体装置に対して要求される信頼性の高いリードフレームが得られることに気付くことによって、本発明を完成させた。

20

【0096】

本実施形態に係る粗面は、例えば、後述する金属基板310をマイクロエッチング液で粗面化処理をすることによって形成されていてもよい。なお、本実施形態において使用され得るマイクロエッチング液としては、硫酸又は塩酸を主成分として含有するもの、過酸化水素と硫酸を主成分として含有するもの等が挙げられる。

【0097】

本実施形態における粗面は、CIELab色空間のうちの a^* 値が12～19の範囲であり、 b^* 値が12～17の範囲である。また、粗面の山頂点の算術平均曲率 S_{pc} が 700mm^{-1} 以上であり、粗面の算術平均高さ S_a が $0.12\mu\text{m}$ 以上である。このような所定の範囲の粗面を有することで、半導体素子の電極まで空気中の水分が浸入するのを抑制可能な半導体装置を製造できる。

30

【0098】

以上説明したリードフレーム100は、銅、銅合金、またはNi合金等の金属から構成されている。なお、リードフレーム100の厚みは、半導体装置200の構成等を考慮して設定できるが、リードフレーム100の厚みは、例えば、 $80\mu\text{m}$ ～ $300\mu\text{m}$ の範囲で適宜設定され得る。

【0099】

本実施形態におけるリード部110は、パッケージ領域100Aの4辺全てに沿って配置されているが、これに限定されるものではなく、例えば、パッケージ領域100Aの対向する2辺のみに沿って配置されていてもよい。

40

【0100】

図1及び図2に示すリードフレーム100は、ダイパッド部120を備えている態様で説明をしたが、これに限定されるものではなく、ダイパッド部120を備えていなくてもよく、例えば、各リード部110は、後述するように接続部材220としてバンプを介して半導体素子210に接続されるものであってもよい（図5参照）。

【0101】

〔半導体装置〕

本開示の半導体装置の実施形態について説明する。図3及び図4に示すように、半導体

50

装置 200 は、複数のリード部 110 と、ダイパッド部 120 と、半導体素子 210 と、接続部材 220 と、封止部 230 とを備えている。

【0102】

本実施形態における半導体装置 200 は、上述したリードフレーム 100 を用いて製造されるものである。したがって、半導体装置 200 におけるリード部 110 及びダイパッド部 120 は、上述したリードフレーム 100 に備えられるものである。そのため、リード部 110 の上面のうち金属めっき層 112 よりも外側（ダイパッド部 120 から遠い側）の上面及びリード部 110 の側壁面は粗化された粗面である。また、ダイパッド部 120 の上面及びダイパッド部 120 の側壁面も粗化された粗面である。なお、図 4 に示すように、リード部 110 は、リード部 110 の下面側から薄肉化されたインナーリード部 111 を含み、インナーリード部下面 111B は粗面である。インナーリード部下面 111B には封止部 230 が密着している。リード部 110 の端子部 113 は、下面側から薄肉化されていない。端子部 113 の下面に位置する外部端子 150 は非粗化面となっている。外部端子 150 は、封止部 230 から露出している。

10

【0103】

上記粗面における C I E L a b 色空間のうちの a * 値が 12 ~ 19 の範囲であり、b * 値が 12 ~ 17 の範囲である。粗面の C I E L a b 色空間のうちの a * 値及び b * 値が上記範囲であることで、半導体素子 210 の電極まで空気中の水分が浸入するのを抑制できる。

【0104】

また、上記粗面における山頂点の算術平均曲率 S p c が 700mm^{-1} 以上である。山頂点の算術平均曲率 S p c が 700mm^{-1} 以上であることで、半導体素子 210 の電極まで空気中の水分が浸入するのを抑制できる。さらに上記粗面の算術平均高さ S a が $0.12\text{ }\mu\text{m}$ 以上であることが好ましく、 $0.12\text{ }\mu\text{m}$ ~ $0.34\text{ }\mu\text{m}$ の範囲であることがより好ましい。粗面の山頂点の算術平均曲率 S p c が 700mm^{-1} 以上であり、粗面の算術平均高さ S a が所定の範囲であることで、半導体素子 210 の電極まで空気中の水分が浸入するのをより効果的に抑制できる。

20

【0105】

半導体素子 210 は、従来一般的に用いられている各種半導体素子を使用可能であり、特に限定されるものではないが、例えば、集積回路、大規模集積回路、トランジスタ、サイリスタ、ダイオード等を用いることができる。この半導体素子 210 は、各々接続部材 220 が取り付けられる複数の電極 210A を有している。

30

【0106】

各接続部材 220 は、例えば、銅や金等の導電性の良い金属材料からなり、各接続部材 220 は、その一端が半導体素子 210 の電極 210A に、その他端は各リード部 110 上に位置する金属めっき層 112 にそれぞれ電氣的に接続されている。なお、接続部材 220 として用いられるものとして、ボンディングワイヤやバンプ等の導電体等が挙げられる。

【0107】

封止部 230 は、リード部 110 と、ダイパッド部 120 と、半導体素子 210 と、接続部材 220 とを少なくとも封止する。封止部 230 は、例えば、シリコン樹脂やエポキシ樹脂等の熱硬化性樹脂；PPS 樹脂等の熱可塑性樹脂等の樹脂から構成されていてもよい。なお、封止部 230 全体の厚みは、特に限定されるものではないが、例えば、 $300\text{ }\mu\text{m}$ ~ $1500\text{ }\mu\text{m}$ 程度の範囲で適宜設定され得る。また、半導体装置 200 の平面視において、封止部 230 の一辺（半導体装置 200 の一辺）の長さは、特に限定されるものではないが、例えば、 0.2 mm ~ 20 mm 程度の範囲で適宜設定され得る。

40

【0108】

図 3 及び図 4 に示す半導体装置 200 は、ダイパッド部 120 を備えている態様で説明をしたが、これに限定されるものではなく、ダイパッド部 120 を備えていなくてもよく、例えば、各リード部 110 は、接続部材 220 としてバンプを介して半導体素子 210

50

の電極 210A に接続されていてもよい（図 5 参照）。

【0109】

〔リードフレームの製造方法〕

図 1 及び図 2 に示すリードフレーム 100 の製造方法を例として説明する。図 6A ～図 6H は、本実施形態に係るリードフレームの製造方法を説明するための工程図である。

【0110】

＜金属基板準備工程＞

図 6A 及び図 6B に示すように、第 1 面 310A 及び当該第 1 面 310A に対向する第 2 面 310B を有する金属基板 310 を準備する（図 6A 参照）。なお、本実施形態で使用する金属基板 310 としては、純銅基板、銅合金基板、42 合金（Ni 42% の Fe 合金）基板等が挙げられるが、純銅基板または銅合金基板であることが好ましい。また、金属基板 310 は、第 1 面 310A 及び第 2 面 310B に対して脱脂を行い、洗浄処理を施したものを使用してもよい。

【0111】

＜金属基板加工工程＞

次に、金属基板 310 の第 1 面 310A 及び第 2 面 310B にそれぞれ感光性レジスト 320 を塗布し、これを乾燥させる（図 6B 参照）。なお、本実施形態で使用する感光性レジスト 320 としては、従来公知のものを使用できる。

【0112】

続いて、この金属基板 310 に対してフォトリソを介して露光し現像することにより、所望の開口部 330 を有するレジスト層 340 を形成する（図 6C 参照）。

【0113】

次に、レジスト層 340 を耐腐蝕膜として金属基板 310 に腐蝕液でエッチングを施す（図 6D 参照）。なお、腐蝕液は、使用する金属基板 310 の材質に応じて適宜選択できる。例えば、金属基板 310 として純銅基板を用いる場合、通常、腐蝕液として塩化第二鉄水溶液を用い、金属基板 310 の第 1 面 310A 及び第 2 面 310B の両面にスプレーエッチングを行ってもよい。これにより、リード部 110、ダイパッド部 120 及びコネクティングバー 130 の外形が形成される。このとき、ハーフエッチングによりリード部 110 の一部の下面が薄肉化され、インナーリード部 111 及び端子部 113 が形成されてもよい。

【0114】

次いで、レジスト層 340 を剥離除去し、エッチングされた金属基板 310 の表面に被覆層 350 を形成する（図 6E 参照）。これにより、リード部 110、ダイパッド部 120 及びコネクティングバー 130 の全周に被覆層 350 が形成される。被覆層 350 の厚みは、特に限定されるものではないが、例えば 0 μm 超 2 μm 以下の厚さであればよい。また、被覆層 350 を形成する金属としては、特に限定されるものではないが、例えば、銀を用いてもよい。被覆層 350 が銀めっき層からなる場合、電解めっき用めっき液としては、シアン化銀及びシアン化カリウムを主成分とした銀めっき液を用いることができる。なお、リード部 110（端子部 113）の下面の外部端子 150 及びダイパッド部 120 の下面には被覆層 350 を形成しないようにするのが好ましい。リード部 110（端子部 113）の下面の外部端子 150 及びダイパッド部 120 の下面に被覆層 350 を形成しないようにするために、例えば、リード部 110（端子部 113）の下面の外部端子 150 及びダイパッド部 120 の下面にレジスト層 400 を形成することで被覆層 350 の形成を回避してもよい（図 6E 参照）。

【0115】

続いて、粗面を形成する領域に存在する被覆層 350 を除去する。具体的には、リード部 110 の上面のうち金属めっき層 112 が設けられる領域以外の上面、リード部 110 の側壁面、インナーリード部 111 の下面、ダイパッド部 120 の上面及びダイパッド部 120 の側壁面に形成されている被覆層 350 が除去される（図 6F 参照）。この間、図 6F に示すように、金属基板 310 の第 1 面 310A 及び第 2 面 310B にそれぞれゴム

パッキン等の弾性部材 410 を配置し、弾性部材 410 を介して金属基板 310 を治具 420 によって挟む。次いで、弾性部材 410 に覆われていない部分の被覆層 350 を剥離除去する。これにより、リード部 110 の上面のうち金属めっき層 112 が設けられる領域以外の上面、リード部 110 の側壁面、インナーリード部 111 の下面、ダイパッド部 120 の上面及びダイパッド部 120 の側壁面が露出する。一方、弾性部材 410 に覆われたリード部 110 の上面のうち金属めっき層 112 が形成される領域の上面及びコネクティングバー 130 上の被覆層 350 は残存する。

【0116】

＜粗面形成工程＞

次に、金属基板 310 の下面側に金属基板を支持する支持層 360 を設ける（図 6 G 参照）。支持層 360 は、例えば、レジスト層であってもよい。支持層 360 を設けた後、金属基板 310 のうち被覆層 350 に覆われていない部分を粗化することにより粗面を形成する（図 6 G 参照）。具体的には、リード部 110 の上面のうち金属めっき層 112 が形成される領域よりも外側（ダイパッド部 120 から遠い側）の上面、リード部 110 の側壁面、インナーリード部 111 の下面、ダイパッド部 120 の上面及びダイパッド部 120 の側壁面に粗面が形成される。粗面を形成するには、例えば、金属基板 310 に対してマイクロエッチング液を供給する。これにより、被覆層 350 で覆われている部分を除き、金属基板 310 全体に粗面を形成できる。なお、マイクロエッチング液とは、金属表面を僅かに溶かし、微細な凹凸の粗面を形成できる表面処理剤である。本実施形態において使用され得るマイクロエッチング液としては、硫酸又は塩酸を主成分として含有するもの、過酸化水素と硫酸を主成分として含有するもの等が挙げられる。

【0117】

なお、粗面を形成する工程において、粗面における C I E L a b 色空間のうちの a^* 値が 12～19 の範囲、 b^* 値が 12～17 の範囲となるように粗化される。また、粗面を形成する工程において、粗面の山頂点の算術平均曲率 Spc が 700mm^{-1} 以上となるように粗化される。さらに、粗面の算術平均高さ Sa が $0.12\text{ }\mu\text{m}$ 以上であることが好ましく、 $0.12\text{ }\mu\text{m}\sim 0.34\text{ }\mu\text{m}$ の範囲となるように粗化されることがより好ましい。このような所定の範囲になるように粗面を形成することで、半導体素子の電極まで空気中の水分が浸入するのを抑制可能な半導体装置を製造可能なリードフレーム 100 を得ることができる。

【0118】

その後、支持層 360、被覆層 350 を順次剥離除去し、インナーリード部上面 111 A の内側（ダイパッド部 120 側）端部に、金属めっき層 112 を設けることで、図 1 及び図 2 に示すリードフレーム 100 が得られる（図 6 H 参照）。金属めっき層 112 は、例えば、フォトリソグラフィ法により所定のパターンを有するめっき用レジスト層を形成し、めっき用レジスト層に覆われていない箇所に電解めっき法により金属めっき層 112 を形成できる。なお、上記製造方法により作製されたリードフレーム 100 にアルカリ処理を施してもよい。具体的には、リードフレーム 100 をアルカリ水溶液中に浸漬する。アルカリ処理を行うことで、粗面形成工程において使用した表面処理剤に含有する酸と中和し、リードフレーム 100 の腐食を抑止できる。なお、アルカリ処理に用いられるアルカリとしては、特に限定されるものではなく、例えば、水酸化ナトリウム、水酸化カリウム等が挙げられ、これらのうちの 1 種を単独で使用してもよいし、2 種以上を混合して使用してもよい。

【0119】

〔半導体装置の製造方法〕

図 3 及び図 4 に示す半導体装置 200 の製造方法を例として説明する。図 7 A～図 7 D は、本実施形態に係る半導体装置の製造方法を説明するための工程図である。

【0120】

まず、図 6 A～図 6 H に示す製造方法により製造されたリードフレーム 100 を準備する（図 7 A 参照）。次に、リードフレーム 100 のダイパッド部 120 上に、半導体素子

210を搭載する。この場合、例えば、ダイアタッチペースト等の接着剤240を用いて、半導体素子210をダイパッド部120上に載置して固定する（図7B参照）。なお、接着剤240は、銀ペースト及びエポキシ樹脂等の成分を含むエポキシ樹脂系の接着剤であってもよい。このとき、半導体素子210は、接着剤240を介してダイパッド部120の上面の粗面上に配置される。

【0121】

続いて、半導体素子210の各電極210Aと、各リード部110に形成された金属めっき層112とを、それぞれ接続部材220によって互いに電氣的に接続する（図7C参照）。

【0122】

次に、リードフレーム100に対して熱硬化性樹脂または熱可塑性樹脂を射出成形またはトランスファ成形することにより、封止部230を形成する（図7D参照）。これにより、リード部110、ダイパッド部120、半導体素子210及び接続部材220を樹脂封止できる。

【0123】

その後、パッケージ領域100Aごとに、リードフレーム100をダイシングする。このとき、ダイシングされるコネクティングバー130の上面が粗化されていない非粗化面であるため、ダイシング時に異物が発生するのを抑制できる。このようにして、半導体装置200ごとに個片化され、図3及び図4に示す半導体装置200が得られる。

【0124】

また、半導体装置200を長時間使用していると、空気中の水分等が、半導体装置200の側面または下面側から浸入するおそれがある。例えば、空気中の水分等が封止部230と、リード部110またはダイパッド部120との界面を介して浸入してくるおそれがある。

【0125】

この問題に対して本実施形態においては、リード部110の金属めっき層112が設けられていない上面、リード部110の側壁面、ダイパッド部120の上面及びダイパッド部120の側壁面には粗面が形成されている。粗面は、粗面のCIELab色空間のうちのa*値が12～19の範囲であり、b*値が12～17の範囲であるように、または、粗面の山頂点の算術平均曲率Sp_cが700mm⁻¹以上であり、粗面の算術平均高さSaが0.12μm以上であるように粗化されている。これにより、封止部230と、リード部110またはダイパッド部120との界面から半導体素子210側に水分が浸入してくる浸入経路の距離が相対的に長くなっている。このため、半導体素子210の電極210Aまで水分が浸入するのを抑制できる。さらに、上記所定の範囲の粗面を有することで、ダイパッド部120やリード部110と封止部230の密着強度を高めることができ、ダイパッド部120やリード部110と封止部230とが互いに剥離することを抑制できる。

【0126】

また、本実施形態におけるリード部110が、当該リード部110の下面側から薄肉化されたインナーリード部111を含む。インナーリード部111の下面は粗面であることで、半導体装置200の下面側において、封止部230とリード部110との界面における水分の浸入経路の距離が長くなっている。これにより封止部230とリード部110との界面から半導体素子210の電極210Aまで水分が浸入することを抑制できる。さらに、インナーリード部111の下面に上記所定の範囲の粗面を有することで、リード部110と封止部230の密着強度を高めることができ、リード部110と封止部230とが互いに剥離することを抑制できる。

【0127】

以上説明した実施形態は、本発明の理解を容易にするために記載されたものであって、本発明を限定するために記載されたものではない。したがって、上記実施形態に開示された各要素は、本発明の技術的範囲に属する全ての設計変更や均等物をも含む趣旨である。

10

20

30

40

50

【0128】

〔実施例〕

以下、実施例及び比較例を挙げて本開示をさらに詳細に説明するが、本開示は、下記の実施例等に何ら限定されるものではない。

【0129】

〔実施例1〕

図1及び図2に示す構成を有する。リードフレーム100を準備した。リードフレーム100において、リード部110の上面及び側壁面、並びにダイパッド部120の上面及び側壁面が、CIE Lab色空間のうちの a^* 値が17.53、 b^* 値が14.80及び山頂点の算術平均曲率 Spc が 2431.46mm^{-1} 、並びに算術平均高さ Sa が $0.14\text{ }\mu\text{m}$ の粗面により構成されていた。なお、 a^* 値及び b^* 値は、分光濃度・測色計eXact (X-rite社製)を用いて測定し、山頂点の算術平均曲率 Spc 及び算術平均高さ Sa は、レーザー顕微鏡VK-X260 (キーエンス社製、測定部)、レーザー顕微鏡VK-X250 (キーエンス社製、コントローラー部)を用いて測定した。

10

【0130】

〔実施例2〕

リード部110の上面及び側壁面、並びにダイパッド部120の上面及び側壁面が、CIE Lab色空間のうちの a^* 値が16.03、 b^* 値が13.84及び山頂点の算術平均曲率 Spc が 2952.08mm^{-1} 、並びに算術平均高さ Sa が $0.17\text{ }\mu\text{m}$ の粗面により構成されている以外は、実施例1と同様の構成を有するリードフレーム100を準備した。

20

【0131】

〔実施例3〕

リード部110の上面及び側壁面、並びにダイパッド部120の上面及び側壁面が、CIE Lab色空間のうちの a^* 値が15.39、 b^* 値が13.16及び山頂点の算術平均曲率 Spc が 3523.76mm^{-1} 、並びに算術平均高さ Sa が $0.22\text{ }\mu\text{m}$ の粗面により構成されている以外は、実施例1と同様の構成を有するリードフレーム100を準備した。

【0132】

〔実施例4〕

リード部110の上面及び側壁面、並びにダイパッド部120の上面及び側壁面が、CIE Lab色空間のうちの a^* 値が14.65、 b^* 値が12.86及び山頂点の算術平均曲率 Spc が 3378.00mm^{-1} 、並びに算術平均高さ Sa が $0.21\text{ }\mu\text{m}$ の粗面により構成されている以外は、実施例1と同様の構成を有するリードフレーム100を準備した。

30

【0133】

〔比較例1〕

リード部110の上面及び側壁面、並びにダイパッド部120の上面及び側壁面が、CIE Lab色空間のうちの a^* 値が18.59、 b^* 値が17.29及び山頂点の算術平均曲率 Spc が 629.05mm^{-1} 、並びに算術平均高さ Sa が $0.11\text{ }\mu\text{m}$ の粗面により構成されている以外は、実施例1と同様の構成を有するリードフレームを準備した。

40

【0134】

〔比較例2〕

リード部110の上面及び側壁面、並びにダイパッド部120の上面及び側壁面が、CIE Lab色空間のうちの a^* 値が10.06、 b^* 値が7.18及び山頂点の算術平均曲率 Spc が 986.96mm^{-1} 、並びに算術平均高さ Sa が $0.09\text{ }\mu\text{m}$ の粗化されていない非粗化面により構成されている以外は、実施例1と同様の構成を有するリードフレームを準備した。

【0135】

〔試験例〕粗面状態評価試験

50

実施例 1～4 及び比較例 1～2 の各リードフレームの粗面の状態を S E M 及びレーザー顕微鏡で観察し、実施例 1～4 及び比較例 1～2 の各リードフレームのせん断強さを測定した。結果を表 1 に示す。なお、せん断強さは、モールド樹脂密着強度試験（プリンカップ試験）として、リードフレーム上にモールド樹脂を成型し、せん断方向を与えることによって計測する。モールド樹脂は、E M E - 6 3 1（住友ベークライト社製）を使用し、成型時間 1 2 0 秒、成型温度 $175 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 、成型圧力 1 0 M P a でモールド樹脂成型を行い、その後、 175°C で 6 時間硬化処理を行った。なお、成型したモールド樹脂のサイズは、高さ 4 mm、底面直径 4 mm、上面直径 3 mm とし、底面側をリードフレームに成型した。その後、リードフレームを接合強度試験機 D A G E 4 0 0 0（ノードソン社製）に固定し、リードフレーム上のモールド樹脂の横方向からせん断荷重 1 k g、速度 0. 1 m m / 秒の荷重をかけることで、せん断強さを測定した。

【 0 1 3 6 】

【表 1】

	せん断強さ (kN/cm ²)
実施例 1	1. 35
実施例 2	1. 40
実施例 3	1. 45
実施例 4	1. 50
比較例 1	1. 28
比較例 2	1. 20

【 0 1 3 7 】

表 1 に示すように、リードフレーム 1 0 0 が有する粗面の C I E L a b 色空間のうちの a^* 値が 1 2 ～ 1 9 の範囲であり、 b^* 値が 1 2 ～ 1 7 の範囲であれば、 a^* 値及び b^* 値が上記範囲外であるときに比べ、せん断強さが上昇することが確認された。したがって、 a^* 値及び b^* 値が上記範囲内であることで、リードフレーム 1 0 0 を用いて製造される半導体装置において、モールド樹脂との密着強度が上がることとなり、半導体素子 2 1 0 の電極 2 1 0 A まで空気中の水分が浸入することを抑制できると推察される。

【 0 1 3 8 】

また、リードフレーム 1 0 0 の粗面の山頂点の算術平均曲率 $S p c$ が 700mm^{-1} 以上であれば、山頂点の算術平均曲率 $S p c$ が 700mm^{-1} 未満であるときに比べ、せん断強さが上昇することが確認された。さらに、実施例 1～4 の各リードフレーム 1 0 0 の粗面の算術平均高さ $S a$ が $0.12\text{ }\mu\text{m}$ 以上であった。この結果から、粗面の山頂点の算術平均曲率 $S p c$ が 700mm^{-1} 以上であり、粗面の算術平均高さ $S a$ が $0.12\text{ }\mu\text{m}$ 以上であることで、リードフレーム 1 0 0 を用いて製造される半導体装置において、モールド樹脂との密着強度が上がることとなり、半導体素子 2 1 0 の電極 2 1 0 A まで空気中の水分が浸入することを抑制できると推察される。なお、比較例 2 の粗化されていない非粗化面の山頂点の算術平均曲率 $S p c$ が 700mm^{-1} 以上となっている。これは、金属基板を圧延加工して比較例 2 のリードフレームを製造する際に、圧延痕の鋭い山が存在したため、山頂点の算術平均曲率 $S p c$ の値が 700mm^{-1} 以上になったものと推察される。また、比較例 1 のリードフレームの粗面の山頂点の算術平均曲率 $S p c$ が比較例 2 の非粗化面の山頂点の算術平均曲率 $S p c$ よりも小さい。これは、粗面を形成する際に圧延痕の鋭い山の山頂点が削れる程度に粗化して粗面を形成したものであったため、算術平均曲率 $S p c$ の値が小さくなったものと推察される。実施例 1～4 のリードフレーム 1 0 0 の粗面は、比較例 1 のリードフレームの粗面よりもさらに粗化した粗面である。このため、エッチングが深く入り山頂点の算術平均曲率 $S p c$ の値が大きくなったものと推察される。

【0139】

(第2の実施形態)

次に、第2の実施形態について、図8乃至図17を参照して説明する。なお、以下の各図において、同一部分には同一の符号を付しており、一部詳細な説明を省略する場合がある。

【0140】

(リードフレームの構成)

まず、図8乃至図10により、本実施形態によるリードフレームの概略について説明する。図8乃至図10は、本実施形態によるリードフレームを示す図である。

【0141】

図8及び図9に示すリードフレーム10は、半導体装置20(図11及び図12)を作製する際に用いられるものである。このようなリードフレーム10は、複数のパッケージ領域10aを備えている。複数のパッケージ領域10aは、多列及び多段に(マトリックス状に)配置されている。なお、図8においては、1つのパッケージ領域10aを中心としたリードフレーム10の一部のみを示している。

【0142】

本明細書中、「内」、「内側」とは、各パッケージ領域10aの中心方向を向く側をいう。「外」、「外側」とは、各パッケージ領域10aの中心から離れる側(コネクティングバー13側)をいう。また、「表面」とは、半導体素子21が搭載される側の面をいう。「裏面」とは、「表面」の反対側の面であって外部の図示しない実装基板に接続される側の面をいう。「側面」とは、「表面」と「裏面」との間に位置する面であって、リードフレーム10(金属基板)の厚みを構成する面をいう。

【0143】

また、本明細書中、ハーフエッチングとは、被エッチング材料をその厚み方向に途中までエッチングすることをいう。ハーフエッチング後の被エッチング材料の厚みは、ハーフエッチング前の被エッチング材料の厚みの例えば30%以上70%以下、好ましくは40%以上60%以下となる。

【0144】

図8及び図9に示すように、リードフレーム10の各パッケージ領域10aは、ダイパッド11と、ダイパッド11の周囲に位置するリード部12と、を備えている。このうちリード部12は、裏面側から一部が薄肉化されている。リード部12の裏面のうち、薄肉化されている部分は粗面となっている。リード部12の裏面のうち、薄肉化されていない部分は平滑面となっている。

【0145】

パッケージ領域10aは、半導体装置20(後述)に対応する領域である。パッケージ領域10aは、図8において矩形状の仮想線(二点鎖線)によって取り囲まれる領域である。なお、本実施形態において、リードフレーム10は、複数のパッケージ領域10aを含んでいる。しかしながら、これに限らず、1つのリードフレーム10に1つのパッケージ領域10aのみが形成されていても良い。

【0146】

各パッケージ領域10a同士は、コネクティングバー(支持部材)13を介して互いに連結されている。このコネクティングバー13は、ダイパッド11及びリード部12を支持する。コネクティングバー13は、X方向又はY方向に沿ってそれぞれ延びている。ここで、X方向、Y方向とは、リードフレーム10の面内において、パッケージ領域10aの各辺に平行な二方向である。X方向とY方向とは互いに直交している。また、Z方向は、X方向及びY方向の両方に対して垂直な方向である。

【0147】

各コネクティングバー13は、パッケージ領域10aの周囲であってパッケージ領域10aよりも外側に配置されている。各コネクティングバー13は、平面視で細長い棒形状を有している。各コネクティングバー13の幅(コネクティングバー13の長手方向に直

10

20

30

40

50

交する方向の距離)は、 $95\mu\text{m}$ 以上 $250\mu\text{m}$ 以下としても良い。各コネクティングバー13には、それぞれ複数のリード部12が、コネクティングバー13の長手方向に沿って間隔を空けて連結されている。ダイパッド11は、吊りリード14を介してコネクティングバー13に支持されている。コネクティングバー13は、薄肉化されていないが、これに限らず、裏面側から例えばハーフエッチングにより薄肉化されていても良い。コネクティングバー13の厚みは、半導体装置20の構成にもよるが、 $80\mu\text{m}$ 以上 $200\mu\text{m}$ 以下としても良い。

【0148】

図9に示すように、ダイパッド11は、表面側に位置するダイパッド表面11aと、裏面側に位置するダイパッド裏面11bとを有している。ダイパッド表面11aには、後述するように半導体素子21が搭載される。ダイパッド裏面11bは、半導体装置20(後述)から外方に露出する。また、ダイパッド11のうちリード部12を向く側には、第1ダイパッド側面11cと、第2ダイパッド側面11dとが形成されている。第1ダイパッド側面11cは、ダイパッド表面11a側に位置している。第2ダイパッド側面11dは、ダイパッド裏面11b側に位置している。この場合、ダイパッド11のうち第1ダイパッド側面11cと第2ダイパッド側面11dとはそれぞれ粗面となっている。一方、ダイパッド表面11aには、後述するように、平滑面(ダイパッド平滑面領域11e)と粗面(ダイパッド粗面領域11f)とが形成されている。ダイパッド裏面11bは、平滑面となっている。

【0149】

本実施形態中、「粗面」とは、 $S-ratio$ が1.30以上となる面をいう。「平滑面」とは、 $S-ratio$ が1.30未満となる面をいう。粗面は、平滑面よりも粗い面である。また、「粗面」の $S-ratio$ は、1.30以上2.30以下となることが好ましい。「平滑面」の $S-ratio$ は、1.00以上1.20以下となることが好ましい。ここで「 $S-ratio$ 」とは、測定対象となる面を光干渉式測定器で複数の画素に分割して測定して得られた表面積を観察面積で除したものである。具体的には、測定対象となる面を株式会社日立ハイテクサイエンス製、VertScanを用いて複数の画素に分割して測定し、得られた表面積を観察面積で除して算出する。

【0150】

粗面は、後述する金属基板31の外面を、例えば過酸化水素と硫酸を主成分とするマイクロエッチング液で粗面化処理することによって形成されても良い。平滑面は、後述する金属基板31に対してこのような粗面化処理を施さない、未加工の面であっても良い。なお、図9において、粗面化された部分を太い破線で示している(他の断面図についても同様)。

【0151】

ダイパッド11のダイパッド表面11aは、後述するようにバンプ26を介して半導体素子21に電氣的に接続される領域(内部端子)となっている。ダイパッド表面11aは、ハーフエッチング等により薄肉化されていない領域であっても良い。ダイパッド表面11aには、平滑面の領域であるダイパッド平滑面領域11eと、粗面の領域であるダイパッド粗面領域11fとが形成されている。

【0152】

ダイパッド表面11aには、複数のダイパッド平滑面領域11eが形成されていても良い。ダイパッド平滑面領域11eは、それぞれ対応するバンプ26に接続される(図12参照)。ダイパッド11上のダイパッド平滑面領域11eの個数と、ダイパッド11に接続されるバンプ26の個数は同一であっても良い。あるいは、1つのダイパッド平滑面領域11eに複数のバンプ26が配置されても良い。この場合、ダイパッド11上のダイパッド平滑面領域11eの個数は、ダイパッド11に接続されるバンプ26の個数より少なくても良い。

【0153】

ダイパッド粗面領域11fは、ダイパッド平滑面領域11eよりも粗い($S-ratio$

oが大きい)。図10(a)に示すように、ダイパッド粗面領域11fは、平面視で、各ダイパッド平滑面領域11eの全周を取り囲むように形成される。すなわち、ダイパッド平滑面領域11eは、ダイパッド11の周縁11gに直接接することがない。またダイパッド粗面領域11fは、平面視でダイパッド11の周縁11gの全域に沿って形成されている。ここで、ダイパッド11の周縁11gとは、図8に示すように、ダイパッド11の複数(4つ)の辺によって取り囲まれる領域をいう。またダイパッド表面11aのうち、ダイパッド平滑面領域11e以外の領域は、全てダイパッド粗面領域11fとなっていて良い。すなわち、ダイパッド表面11aは、複数のダイパッド平滑面領域11eと、それ以外のダイパッド粗面領域11fと、のみによって構成されていても良い。

【0154】

図10(a)に示すように、ダイパッド平滑面領域11eは、平面視で円形であっても良い。ダイパッド平滑面領域11eは、平面視でバンプ26(仮想線)よりも大きいことが好ましい。ダイパッド平滑面領域11eの幅(直径)D1は、0.030mm以上としても良く、0.035mm以上としても良い。幅(直径)D1は、0.070mm以下としても良く、0.065mm以下としても良い。バンプ26をダイパッド平滑面領域11eの中心に配置したとき、バンプ26の周縁とダイパッド平滑面領域11eの周縁との最短距離d1は、0.005mm以上としても良く、0.010mm以上としても良い。最短距離d1は、0.020mm以下としても良く、0.015mm以下としても良い。ダイパッド平滑面領域11eと、ダイパッド11の周縁11gとの最短距離L1は、0.025mm以上としても良く、0.030mm以上としても良い。最短距離L1は、1.0mm以下としても良く、0.50mm以下としても良い。ダイパッド平滑面領域11eが平面視で円形であることにより、円形のバンプ26をダイパッド平滑面領域11eに対して位置決めしやすくなっている。なお、図10(a)(b)において、平滑面の部分を白色で示し、粗面の部分を網掛けで示している(図17(a)-(d)についても同様)。

【0155】

また図10(a)において、ダイパッド表面11aに複数のダイパッド平滑面領域11eが存在する場合、互いに隣接するダイパッド平滑面領域11e同士の最短距離M1は、0.030mm以上としても良く、0.040mm以上としても良い。最短距離M1は、1.0mm以下としても良く、0.50mm以下としても良い。互いに隣接するダイパッド平滑面領域11eの中心同士のピッチP1は、0.045mm以上としても良く、0.057mm以上としても良い。ピッチP1は、1.2mm以下としても良く、0.60mm以下としても良い。なお、上記ピッチP1は、互いに隣接するバンプ26の中心同士のピッチに相当する。

【0156】

図9を参照すると、ダイパッド11のダイパッド裏面11bには、外部端子が形成されても良い。この外部端子は、図示しない実装基板に電氣的に接続されても良い。ダイパッド裏面11bは、例えばハーフエッチングにより薄肉化されることなく、加工前の金属基板(後述する金属基板31)と同様の平滑面となっている。ダイパッド裏面11bは、半導体装置20(後述)の製造後に、半導体装置20から外方に露出する。

【0157】

各リード部12は、それぞれ後述するようにバンプ26を介して半導体素子21に接続されるものであり、ダイパッド11との間に空間を介して配置されている。複数のリード部12は、コネクティングバー13の長手方向に沿って互いに間隔を空けて配置されている。各リード部12は、それぞれコネクティングバー13から延び出している。

【0158】

リード部12は、ダイパッド11の周囲に沿って配置されている。リード部12は、裏面側から一部が薄肉化されている。この場合、リード部12のうち、後述するインナーリード51の裏面が薄肉化されている。またリード部12の裏面のうち薄肉化されていない部分には、外部端子17が形成されている。外部端子17は、外部の実装基板(図示せず)に電氣的に接続される。外部端子17は、半導体装置20(後述)の製造後に、半導体

10

20

30

40

50

装置 20 から外方に露出する。

【0159】

図 9 に示すように、リード部 12 は、インナーリード 51 と端子部 53 とを有している。インナーリード 51 は、内側（ダイパッド 11 側）に位置する。端子部 53 は、外側（コネクティングバー 13 側）に位置する。インナーリード 51 は、端子部 53 からダイパッド 11 側に延びている。インナーリード 51 の表面側には内部端子が形成される。この内部端子は、後述するようにバンプ 26 を介して半導体素子 21 に電氣的に接続される領域（リード平滑面領域 12e）である。

【0160】

インナーリード 51 は、裏面側から例えばハーフエッチングにより薄肉化されている。インナーリード 51 は、インナーリード表面 51a と、インナーリード裏面 51b とを有している。インナーリード表面 51a は表面側に位置する。また、インナーリード 51 のうちダイパッド 11 を向く面には、インナーリード先端面 51c が形成されている。インナーリード裏面 51b は裏面側に位置する。

【0161】

端子部 53 は、コネクティングバー 13 側に位置する。端子部 53 の基端部はコネクティングバー 13 に連結されている。端子部 53 は、端子部表面 53a を有する。端子部 53 の裏面には、上述した外部端子 17 が形成されている。端子部 53 は、ハーフエッチングされることなく、ダイパッド 11 と同一の厚みを有している。なお、リード部 12 のうち、端子部 53 よりもコネクティングバー 13 側に位置する部分の裏面が薄肉化され、コネクティングバー 13 との接続部を構成しても良い。

【0162】

本実施形態において、リード部 12 の裏面のうち、薄肉化されている部分は粗面となっている。具体的には、リード部 12 のインナーリード 51 が裏面側から薄肉化されている。インナーリード 51 の裏面側に位置するインナーリード裏面 51b は、その全域が粗面となっている。一方、リード部 12 の裏面のうち、薄肉化されていない部分は平滑面となっている。具体的には、リード部 12 の端子部 53 は裏面側から薄肉化されていない。端子部 53 の裏面側に位置する外部端子 17 は、その全域が平滑面となっている。

【0163】

さらにリード部 12 のインナーリード先端面 51c は、その全域が粗面となっている。また、図示していないが、リード部 12 の長手方向に沿う両側面も粗面となっても良い。一方、リード部 12 のインナーリード 51 は表面側から薄肉化されていない。またリード部 12 の端子部 53 は表面側から薄肉化されていない。

【0164】

インナーリード 51 のインナーリード表面 51a と、端子部 53 の端子部表面 53a とにより、リード表面 12a が構成されている。リード表面 12a は、ハーフエッチング等により表面側から薄肉化されていない領域である。リード表面 12a には、平滑面の領域であるリード平滑面領域 12e と、粗面の領域であるリード粗面領域 12f とが形成されている。

【0165】

各リード部 12 のリード表面 12a には、それぞれ 1 つのリード平滑面領域 12e が形成されている。各リード部 12 のリード表面 12a には、それぞれ複数のリード平滑面領域 12e が形成されていても良い。リード平滑面領域 12e は、それぞれ対応するバンプ 26 に接続される（図 12 参照）。また、1 つのリード平滑面領域 12e に複数のバンプ 26 が配置されても良い。この場合、各リード部 12 上のリード平滑面領域 12e の個数は、当該リード部 12 に接続されるバンプ 26 の個数より少なくても良い。

【0166】

リード平滑面領域 12e の周囲には、リード粗面領域 12f が存在する。リード粗面領域 12f はリード平滑面領域 12e よりも粗い（S-ratio が大きい）。図 10（b）に示すように、リード粗面領域 12f は、平面視で、各リード平滑面領域 12e の全周

10

20

30

40

50

を取り囲むように形成される。すなわち、リード平滑面領域 12 e は、リード部 12 の周縁 12 g に直接接することがない。またリード粗面領域 12 f は、平面視でリード部 12 の周縁 12 g の全域に沿って形成されている。ここで、リード部 12 の周縁 12 g とは、図 8 に示すように、リード部 12 の複数（3 つ）の辺と、コネクティングバー 13 とによって取り囲まれる領域をいう。またリード表面 12 a のうち、リード平滑面領域 12 e 以外の領域は全てリード粗面領域 12 f となっていていても良い。すなわち、リード表面 12 a は、リード平滑面領域 12 e と、それ以外のリード粗面領域 12 f と、のみによって構成されていていても良い。

【0167】

図 10 (b) に示すように、リード平滑面領域 12 e は、平面視で円形であっても良い。リード平滑面領域 12 e の形状は、上述したダイパッド平滑面領域 11 e と同一であっても良く、異なっていていても良い。またリード平滑面領域 12 e は、平面視でバンプ 26（仮想線）よりも大きいことが好ましい。リード平滑面領域 12 e の幅（直径）D2 は、0.030 mm 以上としても良く、0.035 mm 以上としても良い。幅（直径）D2 は、0.070 mm 以下としても良く、0.065 mm 以下としても良い。バンプ 26 をリード平滑面領域 12 e の中心に配置したとき、バンプ 26 の周縁とリード平滑面領域 12 e の周縁との最短距離 d2 は、0.005 mm 以上としても良く、0.010 mm 以上としても良い。最短距離 d2 は、0.020 mm 以下としても良く、0.015 mm 以下としても良い。リード平滑面領域 12 e と、リード部 12 の周縁 12 g との最短距離 L2 は、0.025 mm 以上としても良く、0.030 mm 以上としても良い。最短距離 L2 は、1.0 mm 以下としても良く、0.50 mm 以下としても良い。リード平滑面領域 12 e が平面視で円形であることにより、円形のバンプ 26 をダイパッド平滑面領域 11 e に対して位置決めしやすくなっている。

【0168】

以上説明したリードフレーム 10 は、全体として銅、銅合金、42 合金（Ni 42 % の Fe 合金）等の金属から構成されている。また、リードフレーム 10 のうち薄肉化されていない部分の厚みは、製造する半導体装置 20 の構成にもよるが、80 μ m 以上 300 μ m 以下としても良い。

【0169】

なお、本実施形態において、リード部 12 は、パッケージ領域 10 a の 4 辺全てに沿って配置されているが、これに限られるものではなく、例えばパッケージ領域 10 a の対向する 2 辺のみに沿って配置されていていても良い。

【0170】

（半導体装置の構成）

次に、図 11 乃至図 13 により、本実施形態による半導体装置について説明する。図 11 乃至図 13 は、本実施形態による半導体装置（フリップチップタイプ）を示す図である。

【0171】

図 11 及び図 12 に示すように、半導体装置（半導体パッケージ）20 は、ダイパッド 11 と、半導体素子 21 と、複数のリード部 12 と、複数のバンプ 26 と、封止樹脂 23 とを備えている。

【0172】

このうち半導体素子 21 は、ダイパッド 11 及びリード部 12 上に搭載されている。複数のバンプ 26 は、それぞれ半導体素子 21 と、ダイパッド 11 又はリード部 12 とを電氣的に接続する。この場合、バンプ 26 は接続部を構成する。またバンプ 26 は、ピラーであっても良い。封止樹脂 23 は、ダイパッド 11、リード部 12、半導体素子 21 及びバンプ 26 を樹脂封止する。

【0173】

ダイパッド 11 及びリード部 12 は、上述したリードフレーム 10 から作製されたものである。この場合、リード部 12 のインナーリード 51 は、裏面側から薄肉化されている。インナーリード 51 のインナーリード裏面 51 b は粗面となっている。インナーリード

裏面 5 1 b には、封止樹脂 2 3 が密着している。リード部 1 2 の端子部 5 3 は、裏面側から薄肉化されていない。端子部 5 3 の裏面に位置する外部端子 1 7 は平滑面となっている。外部端子 1 7 は、封止樹脂 2 3 から外方に露出している。

【0174】

ダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 上には、それぞれバンプ 2 6 が設けられている。ダイパッド 1 1 上のバンプ 2 6 は、ダイパッド平滑面領域 1 1 e に設けられている。バンプ 2 6 は、ダイパッド粗面領域 1 1 f から最短距離 d 1 だけ離間して設けられている。リード部 1 2 上のバンプ 2 6 は、リード平滑面領域 1 2 e に設けられている。バンプ 2 6 は、リード粗面領域 1 2 f から最短距離 d 2 だけ離間して設けられている。バンプ 2 6 を介して、半導体素子 2 1 と、ダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 とが互いに電氣的に接続されている。

10

【0175】

半導体素子 2 1 としては、従来一般に用いられている各種半導体素子を使用することが可能であり、特に限定されないが、例えば集積回路、大規模集積回路、トランジスタ、サイリスタ、ダイオード等を用いることができる。この半導体素子 2 1 は、各々バンプ 2 6 が取り付けられる複数の電極 2 1 a を有している。

【0176】

封止樹脂 2 3 としては、シリコン樹脂やエポキシ樹脂等の熱硬化性樹脂、あるいは PPS 樹脂等の熱可塑性樹脂を用いることができる。封止樹脂 2 3 全体の厚みは、300 μ m 以上 1500 μ m 以下程度としても良い。また、封止樹脂 2 3 の一辺（半導体装置 2 0 の一辺）は、例えば 0.2 mm 以上 20 mm 以下としても良く、0.2 mm 以上 16 mm 以下としても良い。なお、図 1 1 において、封止樹脂 2 3 のうち、リード部 1 2 及び半導体素子 2 1 よりも表面側に位置する部分の表示を省略している。

20

【0177】

バンプ（接続部）2 6 は、例えば銅等の導電性の良い金属材料からなり、中実の略円柱形状又は略球形状を有していても良い。バンプ 2 6 は、それぞれその上端が半導体素子 2 1 の電極 2 1 a に接続されるとともに、その下端がダイパッド平滑面領域 1 1 e 又はリード平滑面領域 1 2 e にそれぞれ接続されている。バンプ 2 6 の幅（直径）は、0.01 mm 以上 0.070 mm 以下としても良い。なお、ダイパッド 1 1 には必ずしもバンプ 2 6 が設けられていなくても良い。この場合、ダイパッド 1 1 と半導体素子 2 1 とは、例えばダイボンディングペースト等の接着剤により互いに固定されても良い。

30

【0178】

図 1 3 (a)、(b) は、バンプ 2 6 の周辺を示す拡大断面図である。図 1 3 (a) に示すように、バンプ 2 6 は、単一の層から構成されていても良い。この場合、バンプ 2 6 は、例えば銅等の金属層を含んでも良い。バンプ 2 6 は、ダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 に含まれる主たる金属（例えば銅）と同一の金属から構成されても良い。バンプ 2 6 の高さは、30 μ m 以上 110 μ m 以下としても良い。

【0179】

あるいは、図 1 3 (b) に示すように、バンプ 2 6 は、複数の層を含んでも良い。例えば、バンプ 2 6 は、ダイパッド 1 1 側又はリード部 1 2 側に位置する第 1 層 2 6 a と、半導体素子 2 1 側に位置する第 2 層 2 6 b とを含む。第 1 層 2 6 a は、例えば錫等の金属を含んでも良い。第 1 層 2 6 a の高さは、1 μ m 以上 10 μ m 以下としても良い。第 2 層 2 6 b は、例えば銅等の金属を含んでも良い。第 2 層 2 6 b の高さは、30 μ m 以上 100 μ m 以下としても良い。

40

【0180】

このほか、ダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 の構成は、半導体装置 2 0 に含まれない領域を除き、上述した図 8 乃至図 1 0 に示すものと同様であるため、ここでは詳細な説明を省略する。

【0181】

（リードフレームの製造方法）

50

次に、図 8 及び図 9 に示すリードフレーム 10 の製造方法について、図 14 (a) - (i) を用いて説明する。図 14 (a) - (i) は、リードフレーム 10 の製造方法を示す断面図 (図 9 に対応する図) である。

【0182】

まず図 14 (a) に示すように、平板状の金属基板 31 を準備する。この金属基板 31 としては、銅、銅合金、42 合金 (Ni 42% の Fe 合金) 等の金属からなる基板を使用できる。なお金属基板 31 は、その両面に対して脱脂等を行い、洗浄処理を施したものを使用することが好ましい。

【0183】

次に、金属基板 31 の表裏全体にそれぞれ感光性レジスト 32 a、33 a を塗布し、これを乾燥する (図 14 (b))。なお感光性レジスト 32 a、33 a としては、従来公知のものを使用できる。

【0184】

続いて、この金属基板 31 に対してフォトリソを介して露光し、現像することにより、所望の開口部 32 b、33 b を有するエッチング用レジスト層 32、33 を形成する (図 14 (c))。

【0185】

次に、エッチング用レジスト層 32、33 を耐腐蝕膜として金属基板 31 に腐蝕液でエッチングを施す (図 14 (d))。なお、腐蝕液は、使用する金属基板 31 の材質に応じて適宜選択できる。例えば、金属基板 31 として銅を用いる場合、通常、腐蝕液として塩化第二鉄水溶液を用い、金属基板 31 の両面からスプレーエッチングを行っても良い。これにより、ダイパッド 11、リード部 12 及びコネクティングバー 13 の外形が形成される。このとき、リード部 12 は、ハーフエッチングにより裏面側から一部が薄肉化される。具体的には、リード部 12 のインナーリード 51 の裏面が薄肉化される。

【0186】

次いで、エッチング用レジスト層 32、33 を剥離して除去する (図 14 (e))。このようにして、ダイパッド 11 と、ダイパッド 11 の周囲に位置するリード部 12 とを有する金属基板 31 が得られる。

【0187】

次に、金属基板 31 の一部にめっき層 36 を形成する (図 14 (f))。このとき、まず金属基板 31 の表面に所定のパターンの開口を有するゴムパッキン等の弾性部材 46 を配置する。なお弾性部材 46 の開口は、ダイパッド平滑面領域 11 e 及びリード平滑面領域 12 e に対応する形状を有する。次に、弾性部材 46 を介して金属基板 31 の表面を治具 47 によって押さえる。治具 47 は、弾性部材 46 と同様のパターンの開口を有する。次いで、金属基板 31 の表面のうち、弾性部材 46 及び治具 47 に覆われていない部分にめっき層 36 を形成する。これにより、ダイパッド 11 のダイパッド平滑面領域 11 e に対応する部分と、リード部 12 のリード平滑面領域 12 e に対応する部分とに、めっき層 36 が形成される。めっき層 36 の厚みは、0 μ m 超 2 μ m 以下としても良い。めっき層 36 を構成する金属としては、例えば銀を用いてもよい。めっき層 36 が銀めっきからなる場合、電解めっき用めっき液としては、シアン化銀及びシアン化カリウムを主成分とした銀めっき液を用いることができる。

【0188】

続いて、弾性部材 46 及び治具 47 を除去する。また金属基板 31 の裏面側に、金属基板 31 を支持する支持層 37 を設ける (図 14 (g))。支持層 37 は、例えばレジスト層であっても良い。

【0189】

次に、図 14 (h) に示すように、金属基板 31 のうちめっき層 36 及び支持層 37 に覆われていない部分を粗化することにより、当該部分に粗面を形成する。具体的には、金属基板 31 にダイパッド粗面領域 11 f 及びリード粗面領域 12 f がそれぞれ形成される。さらに、第 1 ダイパッド側面 11 c、第 2 ダイパッド側面 11 d、インナーリード先端

10

20

30

40

50

面 5 1 c 及びインナーリード裏面 5 1 b が粗面とされる。この間、金属基板 3 1 に対してマイクロエッチング液を供給することにより、めっき層 3 6 及び支持層 3 7 で覆われている部分を除き、金属基板 3 1 の全体に粗面を形成する。ここでマイクロエッチング液とは、金属表面を僅かに溶かし、微細な凹凸の粗面を形成する表面処理剤である。例えば銅又は銅合金からなる金属基板 3 1 を粗面化する場合、過酸化水素水と硫酸を主成分とするマイクロエッチング液を用いても良い。

【0190】

次いで、図 1 4 (i) に示すように、支持層 3 7 とめっき層 3 6 とを順次剥離除去することにより、図 8 及び図 9 に示すリードフレーム 1 0 が得られる。

【0191】

(半導体装置の製造方法)

次に、図 1 1 及び図 1 2 に示す半導体装置 2 0 の製造方法について、図 1 5 (a) - (d) を用いて説明する。図 1 5 (a) - (d) は、半導体装置 2 0 の製造方法を示す断面図 (図 1 2 に対応する図) である。

【0192】

まず、例えば図 1 4 (a) - (i) に示す方法により、リードフレーム 1 0 を作製する (図 1 5 (a))。

【0193】

次に、リードフレーム 1 0 のダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 上に、半導体素子 2 1 を搭載する。この場合、予め半導体素子 2 1 の電極 2 1 a にそれぞれバンプ 2 6 を形成しておく。次いで、このバンプ 2 6 をダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 にそれぞれ接続して固定する (図 1 5 (b))。このとき、半導体素子 2 1 の各電極 2 1 a と、ダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 とが、それぞれバンプ 2 6 を介して互いに電氣的に接続される。ダイパッド 1 1 上のバンプ 2 6 は、ダイパッド平滑領域 1 1 e に接続される。このときバンプ 2 6 は、ダイパッド粗面領域 1 1 f から離間して設けられる。またリード部 1 2 上のバンプ 2 6 は、リード平滑領域 1 2 e に接続される。このときバンプ 2 6 は、リード粗面領域 1 2 f から離間して設けられる。

【0194】

次に、リードフレーム 1 0 に対して熱硬化性樹脂又は熱可塑性樹脂を射出成形又はトランスファ成形することにより、封止樹脂 2 3 を形成する (図 1 5 (c))。これにより、ダイパッド 1 1、リード部 1 2、半導体素子 2 1 及びバンプ 2 6 を樹脂封止する。

【0195】

その後、パッケージ領域 1 0 a 毎に、リードフレーム 1 0 及び封止樹脂 2 3 を切断する。これにより、リードフレーム 1 0 が半導体装置 2 0 毎に分離され、図 1 1 及び図 1 2 に示す半導体装置 2 0 が得られる (図 1 5 (d))。

【0196】

ところで、このようにして作製された半導体装置 2 0 を長期間使用している間、空気中の水分等が、半導体装置 2 0 の側面側又は裏面側から、封止樹脂 2 3 と、ダイパッド 1 1 又はリード部 1 2 との界面を介して侵入することが考えられる。

【0197】

これに対して本実施形態によれば、ダイパッド平滑領域 1 1 e の全周を取り囲むようにダイパッド粗面領域 1 1 f が存在する。同様に、リード平滑領域 1 2 e の全周を取り囲むようにリード粗面領域 1 2 f が存在する。このため、バンプ 2 6 の外側で、ダイパッド表面 1 1 a 又はリード表面 1 2 a と封止樹脂 2 3 との界面における水分の侵入経路の距離が長くなっている。これにより、ダイパッド表面 1 1 a 又はリード表面 1 2 a と封止樹脂 2 3 との界面から、半導体素子 2 1 側に水分が侵入することを抑えられる (図 1 6 の矢印 F_A 参照)。この結果、長期間の使用後における半導体装置 2 0 の信頼性を向上させることができる。

【0198】

また本実施形態によれば、ダイパッド表面 1 1 a のうち、バンプ 2 6 の外側に隣接する

10

20

30

40

50

ダイパッド平滑面領域 1 1 e は平滑面となっている。またリード表面 1 2 a のうち、バンプ 2 6 の外側に隣接するリード平滑面領域 1 2 e は平滑面となっている。

【0199】

これにより、バンプ 2 6 が銅等の単一の金属層から構成される場合（図 1 3（a）参照）、以下のような効果が得られる。すなわちダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 上に半導体素子 2 1 を搭載する際、バンプ 2 6 とダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 との密着性を高めることができる。他方、仮にバンプ 2 6 を接続するダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 の面が粗面であると、粗面に形成された酸化膜（例えば酸化銅）の影響により、バンプ 2 6 と粗面との接触面積が狭くなる。この場合、バンプ 2 6 とダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 との接合強度が弱くなるおそれがある。

10

【0200】

またバンプ 2 6 が錫等の金属を含む場合（図 1 3（b）参照）、以下のような効果が得られる。すなわちダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 上に半導体素子 2 1 を搭載する際、バンプ 2 6 に含まれる錫等が粗面を伝わって流れ出すことを抑制できる。他方、仮にバンプ 2 6 の外側に隣接する部分が粗面であると、表面張力により、バンプ 2 6 に含まれる錫等が粗面を伝わって流れ出てしまうおそれがある。

【0201】

また、本実施形態によれば、ダイパッド粗面領域 1 1 f は、平面視でダイパッド 1 1 の周縁 1 1 g の全域に沿って形成されている。またリード粗面領域 1 2 f は、平面視でリード部 1 2 の周縁 1 2 g の全域に沿って形成されている。これにより、ダイパッド表面 1 1 a 又はリード表面 1 2 a と封止樹脂 2 3 との界面から半導体素子 2 1 側に水分が侵入することをより効果的に抑制できる。

20

【0202】

また本実施形態によれば、リード部 1 2 のインナーリード裏面 5 1 b とインナーリード先端面 5 1 c とが粗面となっている。また、ダイパッド 1 1 の第 1 ダイパッド側面 1 1 c 及び第 2 ダイパッド側面 1 1 d がそれぞれ粗面となっている。このため、封止樹脂 2 3 と、ダイパッド 1 1 又はリード部 1 2 との界面における水分の侵入経路の距離が長くなっている。これにより、封止樹脂 2 3 と、ダイパッド 1 1 又はリード部 1 2 との界面から、半導体素子 2 1 側に水分が侵入することを抑えることができる（図 1 6 の矢印 F_B 参照）。この結果、長期間使用した後における半導体装置 2 0 の信頼性を向上させることができる。

30

【0203】

とりわけ、フリップチップタイプの半導体装置 2 0 においては、半導体素子 2 1 の電極 2 1 a が裏面側を向いている。このため、フリップチップタイプの半導体装置 2 0 においては、半導体装置 2 0 の裏面から半導体素子 2 1 の電極 2 1 a までの距離が短くなりやすい。これに対して本実施形態によれば、リード部 1 2 の裏面のうち、薄肉化されている部分が粗面となっている。これにより、封止樹脂 2 3 とリード部 1 2 との界面から、半導体素子 2 1 側に水分が侵入することをより効果的に抑えることができる。

【0204】

また、本実施形態によれば、リード部 1 2 のインナーリード裏面 5 1 b とインナーリード先端面 5 1 c とが粗面となっている。また、ダイパッド 1 1 の第 1 ダイパッド側面 1 1 c 及び第 2 ダイパッド側面 1 1 d がそれぞれ粗面となっている。これにより、ダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 と封止樹脂 2 3 との密着強度を高め、ダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 と封止樹脂 2 3 とが互いに剥離することを抑制できる。

40

【0205】

（変形例）

次に、図 1 7（a）－（d）により、ダイパッド平滑面領域 1 1 e 及びリード平滑面領域 1 2 e の変形例について説明する。図 1 7（a）－（d）は、それぞれダイパッド平滑面領域 1 1 e 及びリード平滑面領域 1 2 e（以下、単に平滑面領域 1 1 e、1 2 e ともいう）と、ダイパッド粗面領域 1 1 f 及びリード粗面領域 1 2 f（以下、単に粗面領域 1 1 f、1 2 f ともいう）を示す拡大平面図である。

50

【0206】

図17(a)に示すように、平滑面領域11e、12eは、平面視で正方形又は長方形であっても良い。平滑面領域11e、12eの幅(各辺の長さ)D3は、0.030mm以上としても良く、0.035mm以上としても良い。幅D3は、0.070mm以下としても良く、0.065mm以下としても良い。またバンプ26を平滑面領域11e、12eの中心に配置したとき、バンプ26の周縁と平滑面領域11e、12eの周縁との最短距離d3は、0.005mm以上としても良く、0.010mm以上としても良い。最短距離d3は、0.020mm以下としても良く、0.015mm以下としても良い。また平滑面領域11e、12eと、ダイパッド11の周縁11g又はリード部12の周縁12gとの最短距離L3は、0.025mm以上としても良く、0.030mm以上としても良い。最短距離L3は、1.0mm以下としても良く、0.50mm以下としても良い。平滑面領域11e、12eが平面視で正方形又は長方形であることにより、バンプ26の周縁と平滑面領域11e、12eの周縁との最短距離(間隔)d3を十分確保できる。

【0207】

図17(b)に示すように、平滑面領域11e、12eは、平面視で正方形又は長方形であり、1つの平滑面領域11e、12eに複数のバンプ26が配置されても良い。平滑面領域11e、12eの長辺の長さD4aは、0.045mm以上としても良く、0.065mm以上としても良い。長さD4aは、0.12mm以下としても良く、0.10mm以下としても良い。平滑面領域11e、12eの短辺の長さD4bは、0.030mm以上としても良く、0.035mm以上としても良い。長さD4bは、0.070mm以下としても良く、0.065mm以下としても良い。また各バンプ26を平滑面領域11e、12eの短辺方向の中心に配置したとき、バンプ26の周縁と平滑面領域11e、12eの周縁との短辺方向の最短距離d4は、0.005mm以上としても良く、0.010mm以上としても良い。最短距離d4は、0.020mm以下としても良く、0.015mm以下としても良い。また平滑面領域11e、12eと、ダイパッド11の周縁11g又はリード部12の周縁12gとの最短距離L4は、0.025mm以上としても良く、0.030mm以上としても良い。最短距離L4は、1.0mm以下としても良く、0.50mm以下としても良い。平滑面領域11e、12eが平面視で正方形又は長方形であることにより、バンプ26の周縁と平滑面領域11e、12eの周縁との最短距離(間隔)d4を十分確保できる。また、各平滑面領域11e、12eに、互いに隣接する2つ以上のバンプ26を設置できる。

【0208】

図17(c)に示すように、平滑面領域11e、12eは、平面視で楕円又は長円であり、1つの平滑面領域11e、12eに複数のバンプ26が配置されても良い。平滑面領域11e、12eの長手方向の長さD5aは、0.045mm以上としても良く、0.065mm以上としても良い。長さD5aは、0.12mm以下としても良く、0.10mm以下としても良い。平滑面領域11e、12eの短手方向の長さD5bは、0.030mm以上としても良く、0.035mm以上としても良い。長さD5bは、0.070mm以下としても良く、0.065mm以下としても良い。また各バンプ26を平滑面領域11e、12eの短手方向の中心に配置したとき、バンプ26の周縁と平滑面領域11e、12eの周縁との最短距離d5は、0.005mm以上としても良く、0.010mm以上としても良い。最短距離d5は、0.020mm以下としても良く、0.015mm以下としても良い。また平滑面領域11e、12eと、ダイパッド11の周縁11g又はリード部12の周縁12gとの最短距離L5は、0.025mm以上としても良く、0.030mm以上としても良い。最短距離L5は、1.0mm以下としても良く、0.50mm以下としても良い。平滑面領域11e、12eが平面視で楕円又は長円であることにより、各平滑面領域11e、12eに、互いに隣接する2つ以上のバンプ26を設置できる。

【0209】

図17(d)に示すように、平滑面領域11e、12eの周縁は、平面視で曲線Cvと

10

20

30

40

50

線分 L s とを含む閉じた図形であっても良い。平滑面領域 11 e、12 e は、円又は楕円の一部を除去した図形、例えば半円又は半楕円であっても良い。平滑面領域 11 e、12 e の周縁を構成する線分 L s は、ダイパッド 11 の周縁 11 g 又はリード部 12 の周縁 12 g に対して平行であっても良い。平滑面領域 11 e、12 e の、線分 L s に直交する方向の長さ D 6 a は、0.030 mm 以上としても良く、0.050 mm 以上としても良い。長さ D 6 a は、0.12 mm 以下としても良く、0.10 mm 以下としても良い。平滑面領域 11 e、12 e の、線分 L s に平行な方向の長さ D 6 b は、0.030 mm 以上としても良く、0.035 mm 以上としても良い。長さ D 6 b は、0.070 mm 以下としても良く、0.065 mm 以下としても良い。また各バンプ 26 を平滑面領域 11 e、12 e の線分 L s に平行な方向及び直交する方向の中心に配置したとき、バンプ 26 の周縁と平滑面領域 11 e、12 e の周縁との最短距離 d 6 は、0.005 mm 以上としても良く、0.010 mm 以上としても良い。最短距離 d 6 は、0.020 mm 以下としても良く、0.015 mm 以下としても良い。また平滑面領域 11 e、12 e と、ダイパッド 11 の周縁 11 g 又はリード部 12 の周縁 12 g との最短距離 L 6 は、0.025 mm 以上としても良く、0.030 mm 以上としても良い。最短距離 L 6 は、1.0 mm 以下としても良く、0.50 mm 以下としても良い。平滑面領域 11 e、12 e が平面視で曲線 C v と線分 L s とを含む閉じた図形であることにより、平滑面領域 11 e、12 e と、ダイパッド 11 の周縁 11 g 又はリード部 12 の周縁 12 g との最短距離 L 6 を一定以上確保できる。

【0210】

(第3の実施形態)

次に第3の実施形態について、図18乃至図25を参照して説明する。図18乃至図25は、第3の実施形態を示す図である。図18乃至図25において、図8乃至図17に示す形態と同一部分には同一の符号を付して詳細な説明は省略する。

【0211】

(リードフレームの構成)

まず、図18及び図19により、本実施形態によるリードフレームの概略について説明する。図18及び図19は、本実施形態によるリードフレームを示す図である。

【0212】

本明細書中、「外周」とは、リードフレーム10（金属基板）のうち外側に露出する部分であり、「表面」、「側面」及び「裏面」を含む領域をいう。

【0213】

図18及び図19に示すように、リードフレーム10の各パッケージ領域10 a は、ダイパッド11と、ダイパッド11の周囲に位置するリード部12と、を備えている。このうちリード部12は、裏面側から一部が薄肉化されている。リード部12の裏面のうち、薄肉化されている部分は粗面となっている。リード部12の裏面のうち、薄肉化されていない部分は平滑面となっている。

【0214】

図19に示すように、ダイパッド11は、表面側に位置するダイパッド表面11 a と、裏面側に位置するダイパッド裏面11 b とを有している。この場合、ダイパッド11のうちダイパッド表面11 a と第1ダイパッド側面11 c と第2ダイパッド側面11 d とはそれぞれ粗面となっている。一方、ダイパッド11のうちダイパッド裏面11 b は平滑面となっている。

【0215】

図19に示すように、リード部12は、インナーリード51と端子部53とを有している。インナーリード51は、内側（ダイパッド11側）に位置する。端子部53は、外側（コネクティングバー13側）に位置する。インナーリード51は、端子部53からダイパッド11側に延びている。インナーリード51の表面側の先端部には内部端子が形成される。この内部端子は、後述するようにバンプ26を介して半導体素子21に電氣的に接続される領域である。

【0216】

インナーリード51は、裏面側から例えばハーフエッチングにより薄肉化されている。インナーリード51は、インナーリード表面51aと、インナーリード裏面51bとを有している。インナーリード表面51aは表面側に位置する。インナーリード表面51aの一部には、内部端子が形成される。また、インナーリード51のうちダイパッド11を向く面には、インナーリード先端面51cが形成されている。インナーリード裏面51bは裏面側に位置する。

【0217】

リード部12のインナーリード先端面51cは、その全域が粗面となっている。また、図示していないが、リード部12の長手方向に沿う両側面も粗面となっても良い。一方、リード部12のインナーリード51は表面側から薄肉化されていない。インナーリード51の表面側に位置するインナーリード表面51aは、その全域が粗面となっている。またリード部12の端子部53は表面側から薄肉化されていない。端子部53の表面側に位置する端子部表面53aは、その全域が粗面となっている。

10

【0218】

このほか、本実施形態によるリードフレーム10の構成は、第2の実施形態によるリードフレーム10の構成と同様としても良い。

【0219】

本実施形態において、「粗面」及び「平滑面」の定義及び測定方法は、第2の実施形態の場合と同様である。

20

【0220】

(半導体装置の構成)

次に、図20乃至図22により、本実施形態による半導体装置について説明する。図20乃至図22は、本実施形態による半導体装置（フリップチップタイプ）を示す図である。

【0221】

図20及び図21に示すように、半導体装置（半導体パッケージ）20は、ダイパッド11と、半導体素子21と、複数のリード部12と、複数のバンプ26と、封止樹脂23とを備えている。

【0222】

このうち半導体素子21は、ダイパッド11上に搭載されている。また複数のリード部12は、ダイパッド11の周囲に配置されている。複数のバンプ26は、それぞれ半導体素子21と、ダイパッド11又はリード部12とを電氣的に接続する。この場合、バンプ26は接続部を構成する。またバンプ26は、ピラーであっても良い。封止樹脂23は、ダイパッド11、リード部12、半導体素子21及びバンプ26を樹脂封止する。

30

【0223】

ダイパッド11及びリード部12上にはバンプ26が設けられている。このバンプ26を介して、半導体素子21と、ダイパッド11及びリード部12とが互いに電氣的に接続されている。

【0224】

バンプ（接続部）26は、例えば銅等の導電性の良い金属材料からなり、中実の略円柱形状又は略球形状を有していても良い。バンプ26は、それぞれその上端が半導体素子21の電極21aに接続されるとともに、その下端がダイパッド11及びリード部12にそれぞれ接続されている。なお、ダイパッド11には必ずしもバンプ26が設けられていなくても良い。この場合、ダイパッド11と半導体素子21とは、例えばダイボンディングペースト等の接着剤により互いに固定されても良い。

40

【0225】

図22は、バンプ26の周辺を示す拡大断面図である。図22に示すように、バンプ26は、複数の層を含んでも良い。例えば、バンプ26は、ダイパッド11又はリード部12側に位置する第1層26aと、半導体素子21側に位置する第2層26bとを含む。第1層26aは、例えば錫等の金属を含んでも良い。第1層26aの高さは、1 μm以

50

上10 μm 以下としても良い。第2層26bは、例えば銅等の金属を含んでも良い。第2層26bの高さは、30 μm 以上100 μm 以下としても良い。

【0226】

なお、半導体装置20としては、フリップチップタイプのものには限られない。バンプ26に代えて、例えばボンディングワイヤが接続部を構成しても良い。この場合、ボンディングワイヤが、半導体素子21とリード部12とを互いに電氣的に接続しても良い。

【0227】

このほか、本実施形態による半導体装置20の構成は、第2の実施形態による半導体装置20の構成と同様としても良い。

【0228】

(リードフレームの製造方法)

次に、図18及び図19に示すリードフレーム10の製造方法について、図23(a)－(i)を用いて説明する。図23(a)－(i)は、リードフレーム10の製造方法を示す断面図(図19に対応する図)である。

【0229】

まず第2の実施形態(図14(a)－(e))の場合と同様にして、ダイパッド11と、ダイパッド11の周囲に位置するリード部12とを有する金属基板31を作製する(図23(a)－(e))。

【0230】

次に、金属基板31の外周の一部にめっき層36を形成する(図23(f))。このとき、金属基板31のうち、表面の全域を除く外周領域にめっき層36が形成される。すなわち、めっき層36は、金属基板31の表面全域には形成されず、金属基板31の裏面全域及び側面全域に形成される。より具体的には、めっき層36は、ダイパッド11のダイパッド表面11aと、リード部12のインナーリード表面51a及び端子部表面53aには形成されない。一方、めっき層36は、ダイパッド11のダイパッド裏面11b、第1ダイパッド側面11c及び第2ダイパッド側面11dに形成される。また、めっき層36は、リード部12の外部端子17、インナーリード裏面51b及びインナーリード先端面51cに形成される。なお、めっき層36は、コネクティングバー13の表面に形成されなくても良い。めっき層36は、コネクティングバー13の裏面に形成されても良い。

【0231】

この際、図23(f)に示すように、金属基板31の表面の全域をゴムパッキン等の弾性部材44を介して第1の治具45で覆う。この状態で金属基板31に対して電解めっきを施すことにより、金属基板31のうち、表面の全域を除く領域にめっき層36が形成される。めっき層36の厚みは、0 μm 超2 μm 以下としても良い。めっき層36を構成する金属としては、例えば銀を用いてもよい。めっき層36が銀めっきからなる場合、電解めっき用めっき液としては、シアン化銀及びシアン化カリウムを主成分とした銀めっき液を用いることができる。このように、めっき層36が金属基板31の表面全域に形成されないことにより、めっき層36を構成する銀等の金属の使用量を削減できる。これにより、リードフレーム10の製造コストを低減できる。

【0232】

続いて、粗面を形成する領域に存在する一部のめっき層36を除去する。具体的には、金属基板31の少なくとも裏面に存在するめっき層36を残し、他のめっき層36を除去する(図23(g))。具体的には、めっき層36のうち、金属基板31の側面に存在する部分を除去する。これにより、ダイパッド11の第1ダイパッド側面11c上及び第2ダイパッド側面11d上のめっき層36が除去される。また、リード部12のインナーリード先端面51c上及びインナーリード裏面51b上のめっき層36が除去される。

【0233】

この間、図23(g)に示すように、まず金属基板31の裏面にゴムパッキン等の弾性部材46を配置し、弾性部材46を介して金属基板31の裏面側に第2の治具47Aを配置する。次いで、弾性部材46に覆われていない部分のめっき層36を剝離除去する。こ

10

20

30

40

50

れにより、第1ダイパッド側面11c、第2ダイパッド側面11d、インナーリード先端面51c及びインナーリード裏面51bが露出する。一方、弾性部材46に覆われたダイパッド裏面11b及び外部端子17上のめっき層36は残存する。

【0234】

次に、図23(h)に示すように、金属基板31の裏面側に、金属基板31を支持する支持層37を設ける。支持層37は、例えばレジスト層であっても良い。続いて図23(h)に示すように、金属基板31のうちめっき層36に覆われていない部分を粗化することにより、めっき層36に覆われていない部分に粗面を形成する。具体的には、ダイパッド表面11a、第1ダイパッド側面11c、第2ダイパッド側面11d、インナーリード表面51a、端子部表面53a、インナーリード先端面51c及びインナーリード裏面51bがそれぞれ粗面とされる。この間、金属基板31に対してマイクロエッチング液を供給することにより、めっき層36で覆われている部分を除き、金属基板31の全体に粗面を形成する。ここでマイクロエッチング液とは、金属表面を僅かに溶かし、微細な凹凸の粗面を形成する表面処理剤である。例えば銅又は銅合金からなる金属基板31を粗面化する場合、過酸化水素水と硫酸を主成分とするマイクロエッチング液を用いても良い。

【0235】

次いで、図23(i)に示すように、支持層37とめっき層36とを順次剥離除去することにより、図18及び図19に示すリードフレーム10が得られる。

【0236】

(半導体装置の製造方法)

図24(a)～(d)に示すように、本実施形態による半導体装置20の製造方法は、第2の実施形態による半導体装置20の製造方法と略同様にして行うことができる。この場合、半導体素子21の各電極21aは、それぞれバンプ26を介して、ダイパッド11及びリード部12に電氣的に接続される。

【0237】

このように本実施形態によれば、金属基板31のうち、表面を除く領域にめっき層36を形成する(図24(f))。次に、金属基板31の裏面に存在するめっき層36を残し、他のめっき層36を除去する(図24(g))。その後、金属基板31のうち、めっき層36に覆われていない部分に粗面を形成する(図24(h))。このように、粗面を形成するためのめっき層36を金属基板31の全面に設けることなく、金属基板31のうち表面を除く領域に設けている。これにより、めっき層36を構成する銀等の金属の使用量を削減できる。この結果、リードフレーム10の製造コストを低減できる。

【0238】

ところで、このようにして作製された半導体装置20を長期間使用している間、空気中の水分等が、半導体装置20の裏面側から封止樹脂23と、ダイパッド11又はリード部12との界面を介して侵入することが考えられる。これに対して本実施形態によれば、リード部12のインナーリード裏面51bとインナーリード先端面51cとが粗面となっている。また、ダイパッド11の第1ダイパッド側面11c及び第2ダイパッド側面11dがそれぞれ粗面となっている。このため、封止樹脂23と、ダイパッド11又はリード部12との界面における水分の侵入経路の距離が長くなっている。これにより、封止樹脂23と、ダイパッド11又はリード部12との界面から、半導体素子21側に水分が侵入することを抑えることができる(図25の矢印F_A参照)。この結果、長期間使用した後ににおける半導体装置20の信頼性を向上させることができる。

【0239】

(第4の実施形態)

次に、図26乃至図29を参照して第4の実施形態について説明する。図26乃至図29は第4の実施形態を示す図である。図26乃至図29に示す第4の実施形態は、主として、ダイパッド11及びリード部12の表面に金属層25が設けられている点が異なるものであり、他の構成は上述した第3の実施形態と略同一である。図26乃至図29において、図8乃至図17に示す第2の実施形態、及び、図18乃至図25に示す第3の実施形

態と同一部分には同一の符号を付して詳細な説明は省略する。

【0240】

(リードフレーム及び半導体装置の構成)

図26は本実施形態によるリードフレーム10Aを示す断面図であり、図27は本実施形態による半導体装置20Aを示す断面図である。

【0241】

図26に示すリードフレーム10A及び図27に示す半導体装置20Aにおいて、ダイパッド11の一部上及びリード部12の一部上に、金属層25が位置している。具体的には、ダイパッド11のダイパッド表面11aに、バンプ26との密着性を向上させる金属層25が複数設けられている。またリード部12のインナーリード51に形成された内部端子上に、バンプ26と密着性を向上させる金属層25が設けられている。

10

【0242】

金属層25は、バンプ26と、ダイパッド11及びリード部12との接続を良好にするためのものである。金属層25は、例えば電解めっき法により形成されためっき層であっても良い。金属層25の厚みは、1 μ m以上10 μ m以下としても良い。このようなめっき層を構成する金属としては、銀、銀合金、金、金合金、白金族、銅、銅合金、パラジウムなどを用いてもよい。金属層25を構成する金属によって、下地めっきが必要な場合は、ニッケルや、銅などの公知のものを適用すればよい。

【0243】

図26及び図27に示すように、リード部12の表面は、平滑面である第1表面部分56aと、粗面である第2表面部分56bとを有する。第1表面部分56aは、リード部12の内側(ダイパッド11側)端部に位置する。第1表面部分56a上には、金属層25が形成される。第1表面部分56aは、その全体が平滑面となっている。なお第1表面部分56aは、インナーリード表面51aの一部に位置している。

20

【0244】

第2表面部分56bは、第1表面部分56a及び金属層25の外側(ダイパッド11の反対側)に隣接する。第2表面部分56bは、第1表面部分56a及び金属層25に直接接している。この第2表面部分56bは、その全体が粗面となっている。またリードフレーム10Aにおいて、第2表面部分56bは、リード部12とコネクティングバー13との接続部まで連続的に延びていることが好ましい。またコネクティングバー13の表面が粗面となっていてよい。なお第2表面部分56bは、インナーリード表面51aの一部と端子部表面53aの一部とに位置している。

30

【0245】

図27に示すように、半導体装置20Aにおいて、バンプ26は、金属層25上に設けられている。バンプ26は、それぞれその上端が半導体素子21の電極21aに接続されるとともに、その下端が金属層25を介してダイパッド11及びリード部12にそれぞれ接続されている。なお、ダイパッド11には必ずしも金属層25及びバンプ26が設けられていなくても良い。

【0246】

本実施形態において、「粗面」及び「平滑面」の定義及び測定方法は、第2の実施形態の場合と同様である。

40

【0247】

(リードフレームの製造方法)

次に、図26に示すリードフレーム10Aの製造方法について、図28(a)～(j)を用いて説明する。図28(a)～(j)において、図23(a)～(i)に示す構成と同一部分には同一の符号を付して詳細な説明は省略する。

【0248】

まず、第2の実施形態(図14(a)～(e))の場合と同様にして、ダイパッド11と、ダイパッド11の周囲に位置するリード部12とを有する金属基板31を作製する(図28(a)～(e))。

50

【0249】

次に、金属基板31のうち、表面の一部を除く領域にめっき層36を形成する（図28（f））。このとき、めっき層36は、金属基板31の表面の一部と、裏面全域と、側面全域とに形成される。また、めっき層36は、ダイパッド11の表面の一部と、リード部12の表面の一部とに形成される。より具体的には、めっき層36は、ダイパッド11のダイパッド表面11aのうち金属層25を形成する領域に形成され、金属層25を形成する領域以外には形成されない。まためっき層36は、ダイパッド11のダイパッド裏面11b、第1ダイパッド側面11c及び第2ダイパッド側面11dに形成される。まためっき層36は、リード部12の第1表面部分56a、外部端子17、インナーリード裏面51b及びインナーリード先端面51cに形成される。一方、めっき層36は、リード部12の第2表面部分56bには形成されない。なお、めっき層36は、コネクティングバー13の表面に形成されなくても良く、コネクティングバー13の裏面に形成されても良い。

10

【0250】

この際、図28（f）に示すように、金属基板31の表面の一部をゴムパッキン等の弾性部材44Aを介して第1の治具45Aで覆う。この状態で金属基板31に対して電解めっきを施すことにより、金属基板31のうち、表面の一部を除く領域にめっき層36が形成される。このように、めっき層36を金属基板31の表面の一部に形成しないことにより、めっき層36を構成する銀等の金属の使用量を削減できる。これにより、リードフレーム10Aの製造コストを低減できる。なお、めっき層36の材料及び厚みは、第3の実施形態の場合と同様にすることができる。

20

【0251】

次いで、粗面を形成する領域に存在する一部のめっき層36を除去する（図28（g））。このとき、金属基板31の表面の一部及び裏面に存在するめっき層36を残し、他のめっき層36を除去する。具体的には、めっき層36のうち、金属基板31の第1ダイパッド側面11c、第2ダイパッド側面11d、インナーリード先端面51c及びインナーリード裏面51bに対応する部分を除去する。

【0252】

この間、図28（g）に示すように、まず金属基板31の表面及び裏面にそれぞれ弾性部材46を配置し、ゴムパッキン等の弾性部材46を介して金属基板31を第2の治具47Bによって挟む。なお、金属基板31の表面側の弾性部材46は、金属基板31の表面側全域を覆う。次いで、弾性部材46に覆われていない部分のめっき層36を剥離除去する。これにより、第1ダイパッド側面11c、第2ダイパッド側面11d、インナーリード先端面51c及びインナーリード裏面51bが露出する。一方、弾性部材46に覆われたダイパッド表面11a、ダイパッド裏面11b、第1表面部分56a及び外部端子17上のめっき層36は残存する。

30

【0253】

続いて、上述した図23（h）に示す工程と略同様にして、金属基板31の裏面側に支持層37を設ける。次に、金属基板31のうちめっき層36に覆われていない部分を粗化することにより、めっき層36に覆われていない部分に粗面を形成する（図28（h））。これにより、第1ダイパッド側面11c、第2ダイパッド側面11d、第2表面部分56b、インナーリード先端面51c及びインナーリード裏面51bが粗面となる。

40

【0254】

次いで、図23（i）に示す工程と略同様にして、支持層37とめっき層36とを順次剥離除去する（図28（i））。

【0255】

その後、図28（j）に示すように、金属基板31の表面の一部上に金属層25を形成する。具体的には、ダイパッド11の一部上及びリード部12の一部上に金属層25を形成する。この場合、まずダイパッド11及びリード部12上に、例えばフォトリソグラフィ法により図示しない所定パターンのめっき用レジスト層を形成する。次にこのめっき用レジスト層に覆われていない箇所に、例えば電解めっき法によりめっき層からなる金属層

50

２５を形成する。その後、めっき用レジスト層を除去することにより、図２６に示すリードフレーム１０Ａが得られる。

【０２５６】

（半導体装置の製造方法）

本実施形態による半導体装置２０Ａの製造方法は、図２４（ａ）－（ｄ）に示す半導体装置２０の製造方法と略同様に行うことができる。この場合、半導体素子２１の各電極２１ａは、それぞれバンプ２６及び金属層２５を介して、ダイパッド１１及びリード部１２に電氣的に接続される。

【０２５７】

このように本実施形態によれば、金属基板３１のうち、表面の一部を除く領域にめっき層３６を形成する（図２８（ｆ））。次に、金属基板３１の表面の一部及び裏面に存在するめっき層３６を残し、他のめっき層３６を除去する（図２８（ｇ））。その後、金属基板３１のうち、めっき層３６に覆われていない部分に粗面を形成する（図２８（ｈ））。このように、粗面を形成するためのめっき層３６を金属基板３１の全面に設けることなく、金属基板３１のうち表面の一部を除く領域に設けている。これにより、めっき層３６を構成する銀等の金属の使用量を削減できる。この結果、リードフレーム１０の製造コストを低減できる。

【０２５８】

また本実施形態によれば、金属層２５の外側に隣接する第２表面部分５６ｂは粗面となっている。このため、リード部１２の表面と封止樹脂２３との界面における水分の侵入経路の距離が長くなっている。これにより、リード部１２の表面と封止樹脂２３との界面から、半導体素子２１側に水分が侵入することを抑えることができる（図２９の矢印Ｆ_B参照）。この結果、長期間使用した後における半導体装置２０Ａの信頼性を向上させることができる。

【０２５９】

また本実施形態によれば、リード部１２の第２表面部分５６ｂは粗面となっている。これにより、第２表面部分５６ｂと封止樹脂２３との密着強度を高め、リード部１２の表面と封止樹脂２３とが互いに剥離することを抑制できる。

【０２６０】

また本実施形態によれば、半導体装置２０Ａの裏面側において、封止樹脂２３と、ダイパッド１１又はリード部１２との界面における水分の侵入経路の距離が長くなっている。これにより、封止樹脂２３と、ダイパッド１１又はリード部１２との界面から、半導体素子２１側に水分が侵入することを抑えることができる（図２９の矢印Ｆ_A参照）。この結果、長期間使用した後における半導体装置２０Ａの信頼性を向上させることができる。

【０２６１】

（第５の実施形態）

第５の実施形態について、図３０乃至図３７を参照して説明する。図３０乃至図３７は、第５の実施形態を示す図である。図３０乃至図３７において、図８乃至図２９に示す実施形態と同一部分には同一の符号を付して詳細な説明は省略する。

【０２６２】

（リードフレームの構成）

まず、図３０及び図３１により、本実施形態によるリードフレームの概略について説明する。図３０及び図３１は、本実施形態によるリードフレームを示す図である。

【０２６３】

本明細書中、「外周」とは、リードフレーム１０（金属基板）のうち外側に露出する部分であり、「表面」、「側面」及び「裏面」を含む領域をいう。

【０２６４】

図３０及び図３１に示すように、リードフレーム１０の各パッケージ領域１０ａは、ダイパッド１１と、ダイパッド１１の周囲に位置するリード部１２と、を備えている。このうちリード部１２は、裏面側から一部が薄肉化されている。リード部１２の裏面のうち、

10

20

30

40

50

薄肉化されている部分は粗面となっている。リード部 1 2 の裏面のうち、薄肉化されていない部分は平滑面となっている。

【0265】

図 3 1 に示すように、ダイパッド 1 1 は、表面側に位置するダイパッド表面 1 1 a と、裏面側に位置するダイパッド裏面 1 1 b とを有している。ダイパッド表面 1 1 a には、後述するように半導体素子 2 1 が搭載される。ダイパッド裏面 1 1 b は、半導体装置 2 0 (後述) から外方に露出する。また、ダイパッド 1 1 のうちリード部 1 2 を向く側には、第 1 ダイパッド側面 1 1 c と、第 2 ダイパッド側面 1 1 d とが形成されている。第 1 ダイパッド側面 1 1 c は、ダイパッド表面 1 1 a 側に位置している。第 2 ダイパッド側面 1 1 d は、ダイパッド裏面 1 1 b 側に位置している。この場合、ダイパッド 1 1 のうち第 1 ダイパッド側面 1 1 c と第 2 ダイパッド側面 1 1 d とはそれぞれ粗面となっている。一方、ダイパッド 1 1 のうちダイパッド表面 1 1 a とダイパッド裏面 1 1 b とはそれぞれ平滑面となっている。

10

【0266】

本実施形態において、「粗面」及び「平滑面」の定義及び測定方法は、第 2 の実施形態の場合と同様である。

【0267】

粗面は、後述する金属基板 3 1 の外面を、例えば過酸化水素と硫酸を主成分とするマイクロエッチング液で粗面化処理することによって形成されても良い。平滑面は、後述する金属基板 3 1 に対してこのような粗面化処理を施さない、未加工の面であっても良い。なお、図 3 1 において、粗面化された部分を太い破線で示している (他の断面図についても同様)。

20

【0268】

図 3 1 に示すように、リード部 1 2 は、インナーリード 5 1 と端子部 5 3 とを有している。インナーリード 5 1 は、内側 (ダイパッド 1 1 側) に位置する。端子部 5 3 は、外側 (コネクティングバー 1 3 側) に位置する。インナーリード 5 1 は、端子部 5 3 からダイパッド 1 1 側に延びている。インナーリード 5 1 の表面側の先端部には内部端子が形成される。この内部端子は、後述するようにバンプ 2 6 を介して半導体素子 2 1 に電氣的に接続される領域である。内部端子上には、バンプ 2 6 と密着性を向上させる金属層 2 5 が設けられている。

30

【0269】

インナーリード 5 1 は、裏面側から例えばハーフエッチングにより薄肉化されている。インナーリード 5 1 は、インナーリード表面 5 1 a と、インナーリード裏面 5 1 b とを有している。インナーリード表面 5 1 a は表面側に位置する。インナーリード表面 5 1 a の一部には、内部端子が形成される。また、インナーリード 5 1 のうちダイパッド 1 1 を向く面には、インナーリード先端面 5 1 c が形成されている。インナーリード裏面 5 1 b は裏面側に位置する。

【0270】

さらにリード部 1 2 のインナーリード先端面 5 1 c は、その全域が粗面となっている。また、図示していないが、リード部 1 2 の長手方向に沿う両側面も粗面となっても良い。一方、リード部 1 2 のインナーリード 5 1 は表面側から薄肉化されていない。インナーリード 5 1 の表面側に位置するインナーリード表面 5 1 a は、その全域が平滑面となっている。またリード部 1 2 の端子部 5 3 は表面側から薄肉化されていない。端子部 5 3 の表面側に位置する端子部表面 5 3 a は、その全域が平滑面となっている。

40

【0271】

また図 3 1 に示すように、ダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 上に、金属層 2 5 が位置している。この金属層 2 5 は、ダイパッド 1 1 の一部上及びリード部 1 2 の一部上に形成されている。金属層 2 5 は、バンプ 2 6 と、ダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 との接続を良好にするためのものである。金属層 2 5 は、例えば電解めっき法により形成されためっき層であっても良い。金属層 2 5 の厚みは、1 μm 以上 10 μm 以下としても良い。このよ

50

うなめっき層を構成する金属としては、銀、銀合金、金、金合金、白金族、銅、銅合金、パラジウムなどを用いてもよい。金属層 25 を構成する金属によって、下地めっきが必要な場合は、ニッケルや、銅などの公知のものを適用すればよい。

【0272】

このほか、本実施形態によるリードフレーム 10 の構成は、第 2 の実施形態によるリードフレーム 10 の構成と同様としても良い。

【0273】

(半導体装置の構成)

次に、図 3 2 乃至図 3 4 により、本実施形態による半導体装置について説明する。図 3 2 乃至図 3 4 は、本実施形態による半導体装置（フリップチップタイプ）を示す図である。

【0274】

図 3 2 及び図 3 3 に示すように、半導体装置（半導体パッケージ）20 は、ダイパッド 11 と、半導体素子 21 と、複数のリード部 12 と、複数のバンプ 26 と、封止樹脂 23 とを備えている。

【0275】

このうち半導体素子 21 は、ダイパッド 11 上に搭載されている。また複数のリード部 12 は、ダイパッド 11 の周囲に配置されている。また、ダイパッド 11 及びリード部 12 上には、それぞれ金属層 25 が形成されている。金属層 25 上にはバンプ 26 が設けられている。このバンプ 26 を介して、半導体素子 21 と、ダイパッド 11 及びリード部 12 とが互いに電氣的に接続されている。

【0276】

封止樹脂 23 の一辺（半導体装置 20 の一辺）は、例えば 0.2 mm 以上 1.6 mm 以下としても良い。

【0277】

バンプ（接続部）26 は、例えば銅等の導電性の良い金属材料からなり、中実の略円柱形状又は略球形状を有していても良い。バンプ 26 は、それぞれその上端が半導体素子 21 の電極 21a に接続されるとともに、その下端が金属層 25 を介してダイパッド 11 及びリード部 12 にそれぞれ接続されている。なお、ダイパッド 11 には必ずしも金属層 25 及びバンプ 26 が設けられていなくても良い。この場合、ダイパッド 11 と半導体素子 21 とは、例えばダイボンディングペースト等の接着剤により互いに固定されても良い。

【0278】

図 3 4 は、バンプ 26 の周辺を示す拡大断面図である。図 3 4 に示すように、バンプ 26 は、複数の層を含んでも良い。例えば、バンプ 26 は、金属層 25 側に位置する第 1 層 26a と、半導体素子 21 側に位置する第 2 層 26b とを含む。第 1 層 26a は、例えば錫等の金属を含んでも良い。第 1 層 26a の高さは、1 μm 以上 10 μm 以下としても良い。第 2 層 26b は、例えば銅等の金属を含んでも良い。第 2 層 26b の高さは、30 μm 以上 100 μm 以下としても良い。

【0279】

このほか、ダイパッド 11 及びリード部 12 の構成は、半導体装置 20 に含まれない領域を除き、上述した図 3 0 及び図 3 1 に示すものと同様であるため、ここでは詳細な説明を省略する。

【0280】

なお、半導体装置 20 としては、フリップチップタイプのものには限られない。バンプ 26 に代えて、例えばボンディングワイヤが接続部を構成しても良い。この場合、ボンディングワイヤが、半導体素子 21 とリード部 12 とを互いに電氣的に接続しても良い。

【0281】

このほか、本実施形態による半導体装置 20 の構成は、第 2 の実施形態による半導体装置 20 の構成と同様としても良い。

【0282】

(リードフレームの製造方法)

10

20

30

40

50

次に、図 30 及び図 31 に示すリードフレーム 10 の製造方法について、図 35 (a) - (j) を用いて説明する。図 35 (a) - (j) は、リードフレーム 10 の製造方法を示す断面図 (図 31 に対応する図) である。

【0283】

まず第 2 の実施形態 (図 14 (a) - (e)) の場合と同様にして、ダイパッド 11 と、ダイパッド 11 の周囲に位置するリード部 12 とを有する金属基板 31 を作製する (図 35 (a) - (e))。

【0284】

次に、金属基板 31 の周囲にめっき層 36 を形成する (図 35 (f))。このとき、ダイパッド 11、リード部 12 及びコネクティングバー 13 の全周にめっき層 36 が形成される。めっき層 36 の厚みは、0 μ m 超 2 μ m 以下としても良い。めっき層 36 を構成する金属としては、例えば銀を用いてもよい。めっき層 36 が銀めっきからなる場合、電解めっき用めっき液としては、シアン化銀及びシアン化カリウムを主成分とした銀めっき液を用いることができる。

【0285】

続いて、粗面を形成する領域に存在する一部のめっき層 36 を除去する。具体的には、めっき層 36 のうち、金属基板 31 の表面及び裏面以外に位置する部分を除去する (図 35 (g))。これにより、ダイパッド 11 の第 1 ダイパッド側面 11 c、ダイパッド 11 の第 2 ダイパッド側面 11 d、リード部 12 のインナーリード先端面 51 c、及び、リード部 12 のインナーリード裏面 51 b 上のめっき層 36 が除去される。

【0286】

この間、図 35 (g) に示すように、まず金属基板 31 の表面及び裏面にそれぞれゴムパッキン等の弾性部材 46 を配置し、弾性部材 46 を介して金属基板 31 を治具 47 C によって挟む。次いで、弾性部材 46 に覆われていない部分のめっき層 36 を剥離除去する。これにより、第 1 ダイパッド側面 11 c、第 2 ダイパッド側面 11 d、インナーリード先端面 51 c 及びインナーリード裏面 51 b が露出する。一方、弾性部材 46 に覆われたダイパッド表面 11 a、端子部表面 53 a、ダイパッド裏面 11 b、インナーリード表面 51 a 及び外部端子 17 上のめっき層 36 は残存する。

【0287】

次に、図 35 (h) に示すように、金属基板 31 の裏面側に、金属基板 31 を支持する支持層 37 を設ける。支持層 37 は、例えばレジスト層であっても良い。続いて図 35 (h) に示すように、金属基板 31 のうちめっき層 36 に覆われていない部分を粗化することにより、めっき層 36 に覆われていない部分に粗面を形成する。具体的には、第 1 ダイパッド側面 11 c、第 2 ダイパッド側面 11 d、インナーリード先端面 51 c 及びインナーリード裏面 51 b が粗面とされる。この間、金属基板 31 に対してマイクロエッチング液を供給することにより、めっき層 36 で覆われている部分を除き、金属基板 31 の全体に粗面を形成する。ここでマイクロエッチング液とは、金属表面を僅かに溶かし、微細な凹凸の粗面を形成する表面処理剤である。例えば銅又は銅合金からなる金属基板 31 を粗面化する場合、過酸化水素水と硫酸を主成分とするマイクロエッチング液を用いても良い。

【0288】

次いで、図 35 (i) に示すように、支持層 37 とめっき層 36 とを順次剥離除去する。

【0289】

その後、図 35 (j) に示すように、ダイパッド 11 及びリード部 12 上に金属層 25 を形成する。この場合、まずダイパッド 11 及びリード部 12 上に、例えばフォトリソグラフィ法により図示しない所定パターンのめっき用レジスト層を形成する。次にこのめっき用レジスト層に覆われていない箇所に、例えば電解めっき法によりめっき層からなる金属層 25 を形成する。その後、めっき用レジスト層を除去することにより、図 30 及び図 31 に示すリードフレーム 10 が得られる。

【0290】

(半導体装置の製造方法)

図36(a)～(d)に示すように、本実施形態による半導体装置20の製造方法は、第2の実施形態による半導体装置20の製造方法と略同様に行うことができる。この場合、半導体素子21の各電極21aと、ダイパッド11及びリード部12とが、それぞれバンプ26及び金属層25を介して互いに電氣的に接続される。

【0291】

ところで、このようにして作製された半導体装置20を長期間使用している間、空気中の水分等が、半導体装置20の裏面側から封止樹脂23と、ダイパッド11又はリード部12との界面を介して侵入することが考えられる。これに対して本実施形態によれば、リード部12のインナーリード裏面51bとインナーリード先端面51cとが粗面となっている。また、ダイパッド11の第1ダイパッド側面11c及び第2ダイパッド側面11dがそれぞれ粗面となっている。このため、封止樹脂23と、ダイパッド11又はリード部12との界面における水分の侵入経路の距離が長くなっている。これにより、封止樹脂23と、ダイパッド11又はリード部12との界面から、半導体素子21側に水分が侵入することを抑えることができる(図37の矢印F_A参照)。この結果、長期間使用した後における半導体装置20の信頼性を向上させることができる。

【0292】

とりわけ、フリップチップタイプの半導体装置20においては、半導体素子21の電極21aが裏面側を向いている。このため、フリップチップタイプの半導体装置20においては、半導体装置20の裏面から半導体素子21の電極21aまでの距離が短くなりやすい。これに対して本実施形態によれば、リード部12の裏面のうち、薄肉化されている部分が粗面となっている。これにより、封止樹脂23とリード部12との界面から、半導体素子21側に水分が侵入することをより効果的に抑えることができる。

【0293】

また、本実施形態によれば、リード部12のインナーリード裏面51bとインナーリード先端面51cとが粗面となっている。また、ダイパッド11の第1ダイパッド側面11c及び第2ダイパッド側面11dがそれぞれ粗面となっている。これにより、ダイパッド11及びリード部12と封止樹脂23との密着強度を高め、ダイパッド11及びリード部12と封止樹脂23とが互いに剥離することを抑制できる。

【0294】

(第6の実施形態)

次に、図38乃至図41を参照して第6の実施形態について説明する。図38乃至図41は第6の実施形態を示す図である。図38乃至図41に示す第6の実施形態は、主として、リード部12の表面に粗面が形成されている点が異なるものであり、他の構成は上述した第5の実施形態と略同一である。図38乃至図41において、図8乃至図37に示す実施形態と同一部分には同一の符号を付して詳細な説明は省略する。

【0295】

(リードフレーム及び半導体装置の構成)

図38は本実施形態によるリードフレーム10Aを示す断面図であり、図39は本実施形態による半導体装置20Aを示す断面図である。

【0296】

図38に示すリードフレーム10A及び図39に示す半導体装置20Aにおいて、リード部12の表面は、平滑面である第1表面部分54aと、粗面である第2表面部分54bとを有する。

【0297】

第1表面部分54aは、金属層25の外側(ダイパッド11の反対側)に隣接する。第1表面部分54aは、金属層25に直接接している。この第1表面部分54aは、その全体が平滑面となっている。リード部12の長手方向に沿う第1表面部分54aの長さ(X方向の長さ)L_Aは、25μm以上200μm以下としても良く、好ましくは50μm以上100μm以下としても良い。なお第1表面部分54aは、インナーリード表面51aの一部に位置しているが、これに限られない。第1表面部分54aは、例えばインナーリ

ード表面 5 1 a の一部と端子部表面 5 3 a の一部とに位置していても良い。

【0298】

第 2 表面部分 5 4 b は、第 1 表面部分 5 4 a の外側に隣接する。すなわち第 2 表面部分 5 4 b は、第 1 表面部分 5 4 a に直接接している。この第 2 表面部分 5 4 b は、その全体が粗面となっている。またリードフレーム 1 0 A において、第 2 表面部分 5 4 b は、リード部 1 2 とコネクティングバー 1 3 との接続部まで連続的に延びていることが好ましい。またコネクティングバー 1 3 の表面が粗面となっていてよい。なお第 2 表面部分 5 4 b は、インナーリード表面 5 1 a の一部と端子部表面 5 3 a の一部とに位置しているが、これに限られない。第 2 表面部分 5 4 b は、端子部表面 5 3 a の一部に位置していても良い。

【0299】

本実施形態において、「粗面」及び「平滑面」の定義及び測定方法は、第 2 の実施形態の場合と同様である。

【0300】

(リードフレームの製造方法)

次に、図 3 8 に示すリードフレーム 1 0 A の製造方法について、図 4 0 (a) - (j) を用いて説明する。図 4 0 (a) - (j) において、図 3 5 (a) - (j) に示す構成と同一部分には同一の符号を付して詳細な説明は省略する。

【0301】

まず第 2 の実施形態 (図 1 4 (a) - (e)) の場合と同様にして、ダイパッド 1 1 と、ダイパッド 1 1 の周囲に位置するリード部 1 2 とを有する金属基板 3 1 を作製する (図 4 0 (a) - (e))。

【0302】

次に、上述した図 3 5 (f) に示す工程と略同様にして、金属基板 3 1 の全周にめっき層 3 6 を形成する (図 4 0 (f))。

【0303】

次いで、めっき層 3 6 のうち、金属基板 3 1 の第 1 ダイパッド側面 1 1 c、第 2 ダイパッド側面 1 1 d、第 2 表面部分 5 4 b、インナーリード先端面 5 1 c 及びインナーリード裏面 5 1 b に対応する部分を除去する (図 4 0 (g))。

【0304】

この間、図 4 0 (g) に示すように、まず金属基板 3 1 の表面及び裏面にそれぞれゴムパッキン等の弾性部材 4 6 を配置し、弾性部材 4 6 を介して金属基板 3 1 を治具 4 7 D によって挟む。なお、金属基板 3 1 の表面側の弾性部材 4 6 は、ダイパッド表面 1 1 a と、第 1 表面部分 5 4 a に対応する領域と、リード部 1 2 の金属層 2 5 が設けられる領域とを覆う。次いで、弾性部材 4 6 に覆われていない部分のめっき層 3 6 を剥離除去する。これにより、第 1 ダイパッド側面 1 1 c、第 2 ダイパッド側面 1 1 d、第 2 表面部分 5 4 b、インナーリード先端面 5 1 c 及びインナーリード裏面 5 1 b が露出する。一方、弾性部材 4 6 に覆われたダイパッド表面 1 1 a、ダイパッド裏面 1 1 b、第 1 表面部分 5 4 a 及び外部端子 1 7 上のめっき層 3 6 は残存する。

【0305】

続いて、上述した図 3 5 (h) に示す工程と略同様にして、金属基板 3 1 の裏面側に支持層 3 7 を設ける。次に、金属基板 3 1 のうちめっき層 3 6 に覆われていない部分を粗化することにより、めっき層 3 6 に覆われていない部分に粗面を形成する (図 4 0 (h))。これにより、第 1 ダイパッド側面 1 1 c、第 2 ダイパッド側面 1 1 d、第 2 表面部分 5 4 b、インナーリード先端面 5 1 c 及びインナーリード裏面 5 1 b が粗面となる。

【0306】

次いで、図 3 5 (i) に示す工程と略同様にして、支持層 3 7 とめっき層 3 6 とを順次剥離除去する (図 4 0 (i))。

【0307】

その後、上述した図 3 5 (j) に示す工程と略同様にして、ダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 上に金属層 2 5 を形成する。このようにして図 3 8 に示すリードフレーム 1 0 A が

10

20

30

40

50

得られる（図４０（ｊ））。

【０３０８】

（半導体装置の製造方法）

本実施形態による半導体装置２０Ａの製造方法は、図３６（ａ）－（ｄ）に示す半導体装置２０の製造方法と略同様にして行うことができる。

【０３０９】

本実施形態によれば、リード部１２の表面のうち、金属層２５の外側に隣接する第１表面部分５４ａは平滑面となっている。これにより、ダイパッド１１上に半導体素子２１を搭載する際、バンプ２６に含まれる錫等が第１表面部分５４ａを伝わって流れ出すことを抑制できる（図４１の矢印Ｆ_ｃ参照）。他方、仮に第１表面部分５４ａが粗面であると、表面張力により、バンプ２６に含まれる錫等が第１表面部分５４ａを伝わって流れ出てしまうおそれがある。

【０３１０】

また本実施形態によれば、第１表面部分５４ａの外側に隣接する第２表面部分５４ｂは粗面となっている。このため、リード部１２の表面と封止樹脂２３との界面における水分の侵入経路の距離が長くなっている。これにより、リード部１２の表面と封止樹脂２３との界面から、半導体素子２１側に水分が侵入することを抑えることができる（図４１の矢印Ｆ_ｂ参照）。この結果、長期間使用した後における半導体装置２０Ａの信頼性を向上させることができる。

【０３１１】

また本実施形態によれば、リード部１２の第２表面部分５４ｂは粗面となっている。これにより、第２表面部分５４ｂと封止樹脂２３との密着強度を高め、リード部１２の表面と封止樹脂２３とが互いに剥離することを抑制できる。

【０３１２】

また本実施形態によれば、半導体装置２０Ａの裏面側において、封止樹脂２３と、ダイパッド１１又はリード部１２との界面における水分の侵入経路の距離が長くなっている。これにより、封止樹脂２３と、ダイパッド１１又はリード部１２との界面から、半導体素子２１側に水分が侵入することを抑えることができる（図４１の矢印Ｆ_ａ参照）。この結果、長期間使用した後における半導体装置２０Ａの信頼性を向上させることができる。

【０３１３】

（第７の実施形態）

次に、図４２乃至図４５を参照して第７の実施形態について説明する。図４２乃至図４５は第７の実施形態を示す図である。図４２乃至図４５に示す第７の実施形態は、主として、リード部１２の表面に凹部１８が形成されている点が異なるものであり、他の構成は上述した第５の実施形態と略同一である。図４２乃至図４５において、図８乃至図４１に示す実施形態と同一部分には同一の符号を付して詳細な説明は省略する。

【０３１４】

（リードフレーム及び半導体装置の構成）

図４２は本実施形態によるリードフレーム１０Ｂを示す断面図であり、図４３は本実施形態による半導体装置２０Ｂを示す断面図である。

【０３１５】

図４２に示すリードフレーム１０Ｂ及び図４３に示す半導体装置２０Ｂにおいて、リード部１２の表面のうち、金属層２５の外側（ダイパッド１１の反対側）に凹部１８が形成されている。また凹部１８の外側に隣接する部分（第３表面部分５４ｃ）は粗面となっている。凹部１８の内面は平滑面となっている。凹部１８と金属層２５との間に位置する部分（第４表面部分５４ｄ）は平滑面となっている。

【０３１６】

第４表面部分５４ｄは、金属層２５の外側（ダイパッド１１の反対側）に隣接する。第４表面部分５４ｄは、金属層２５に直接接している。この第４表面部分５４ｄは、その全体が平滑面となっている。リード部１２の長手方向に沿う第４表面部分５４ｄの長さ（Ｘ

方向の長さ) L_B は、 $25\text{ }\mu\text{m}$ 以上 $200\text{ }\mu\text{m}$ 以下としても良く、好ましくは $50\text{ }\mu\text{m}$ 以上 $100\text{ }\mu\text{m}$ 以下としても良い。

【0317】

凹部18は、第4表面部分54dの外側(ダイパッド11の反対側)に隣接する。凹部18は、第4表面部分54dに直接接している。この凹部18の内面は、その全体が平滑面となっている。リード部12の長手方向に沿う凹部18の長さ(X方向の長さ) L_c は、 $50\text{ }\mu\text{m}$ 以上 $150\text{ }\mu\text{m}$ 以下としても良く、好ましくは $75\text{ }\mu\text{m}$ 以上 $100\text{ }\mu\text{m}$ 以下としても良い。凹部18の深さは、 $25\text{ }\mu\text{m}$ 以上 $125\text{ }\mu\text{m}$ 以下としても良く、好ましくは $50\text{ }\mu\text{m}$ 以上 $100\text{ }\mu\text{m}$ 以下としても良い。凹部18の平面形状は、例えば円形、四角形等の多角形としても良い。凹部18は、リード部12の幅方向の一部に設けられている。しかしながらこれに限らず、凹部18は、リード部12の幅方向全域にわたって設けられていても良い。

10

【0318】

第3表面部分54cは、凹部18の外側(ダイパッド11の反対側)に隣接する。第3表面部分54cは、凹部18に直接接している。この第3表面部分54cは、その全体が粗面となっている。またリードフレーム10Bにおいて、第3表面部分54cは、リード部12とコネクティングバー13との接続部まで連続的に延びていることが好ましい。またコネクティングバー13の表面が粗面となってもよい。

【0319】

本実施形態において、「粗面」及び「平滑面」の定義及び測定方法は、第2の実施形態の場合と同様である。

20

【0320】

(リードフレームの製造方法)

次に、図42に示すリードフレーム10Bの製造方法について、図44(a) - (j)を用いて説明する。図44(a) - (j)において、図35(a) - (j)に示す構成と同一部分には同一の符号を付して詳細な説明は省略する。

【0321】

まず、上述した図35(a)、(b)に示す工程と略同様にして、金属基板31を準備し(図44(a))、金属基板31の表裏にそれぞれ感光性レジスト32a、33aを形成する(図44(b))。

30

【0322】

次に、上述した図35(c)に示す工程と略同様にして、開口部32b、33bを有するエッチング用レジスト層32、33を形成する(図44(c))。なお、このとき凹部18に対応する領域にも開口部32bが形成される。

【0323】

続いて、上述した図35(d)に示す工程と略同様にして、金属基板31にエッチングを施すことにより、ダイパッド11、リード部12及びコネクティングバー13の外形を形成する(図44(d))。また、このときリード部12の表面に凹部18が形成される。次いで、上述した図35(e)に示す工程と略同様にして、エッチング用レジスト層32、33を剥離除去する(図44(e))。

40

【0324】

次に、上述した図35(f)に示す工程と略同様にして、金属基板31の全周にめっき層36を形成する(図44(f))。なお、このとき凹部18内にもめっき層36が形成される。

【0325】

次いで、めっき層36のうち、金属基板31の第1ダイパッド側面11c、第2ダイパッド側面11d、第3表面部分54c、インナーリード先端面51c及びインナーリード裏面51bに対応する部分を除去する(図44(g))。

【0326】

この間、図44(g)に示すように、まず金属基板31の表面及び裏面にそれぞれゴム

50

パッキン等の弾性部材 4 6 を配置し、弾性部材 4 6 を介して金属基板 3 1 を治具 4 7 E に
よって挟む。なお、金属基板 3 1 の表面側の弾性部材 4 6 は、ダイパッド表面 1 1 a と、
凹部 1 8 と、第 4 表面部分 5 4 d に対応する領域と、リード部 1 2 の金属層 2 5 が設けら
れる領域とを覆う。次いで、弾性部材 4 6 に覆われていない部分のめっき層 3 6 を剥離除
去する。これにより、第 1 ダイパッド側面 1 1 c、第 2 ダイパッド側面 1 1 d、第 3 表面
部分 5 4 c、インナーリード先端面 5 1 c 及びインナーリード裏面 5 1 b が露出する。一
方、弾性部材 4 6 に覆われたダイパッド表面 1 1 a、ダイパッド裏面 1 1 b、凹部 1 8 の
内面、第 4 表面部分 5 4 d 及び外部端子 1 7 上のめっき層 3 6 は残存する。

【0327】

続いて、上述した図 3 5 (h) に示す工程と略同様にして、金属基板 3 1 の裏面側に支
持層 3 7 を設ける。次に、金属基板 3 1 のうちめっき層 3 6 に覆われていない部分を粗化
することにより、めっき層 3 6 に覆われていない部分に粗面を形成する（図 4 4 (h)）
。これにより、第 1 ダイパッド側面 1 1 c、第 2 ダイパッド側面 1 1 d、第 3 表面部分 5
4 c、インナーリード先端面 5 1 c 及びインナーリード裏面 5 1 b が粗面となる。

【0328】

次いで、図 3 5 (i) に示す工程と略同様にして、支持層 3 7 とめっき層 3 6 とを順次
剥離除去する（図 4 4 (i)）。

【0329】

その後、上述した図 3 5 (j) に示す工程と略同様にして、ダイパッド 1 1 及びリード
部 1 2 上に金属層 2 5 を形成する。このようにして図 4 2 に示すリードフレーム 1 0 B が
得られる（図 4 4 (j)）。

【0330】

（半導体装置の製造方法）

本実施形態による半導体装置 2 0 B の製造方法は、図 3 6 (a) - (d) に示す半導体
装置 2 0 の製造方法と略同様に行うことができる。

【0331】

本実施形態によれば、リード部 1 2 の表面のうち、金属層 2 5 の外側に隣接する第 4 表
面部分 5 4 d は平滑面となっている。これにより、ダイパッド 1 1 上に半導体素子 2 1 を
搭載する際、バンプ 2 6 に含まれる錫等が第 4 表面部分 5 4 d を伝わって流れ出すことを
抑制できる（図 4 5 の矢印 F_c 参照）。他方、仮に第 4 表面部分 5 4 d が粗面であると、
表面張力により、バンプ 2 6 に含まれる錫等が第 4 表面部分 5 4 d を伝わって流れ出てし
まうおそれがある。

【0332】

また本実施形態によれば、リード部 1 2 の表面のうち、金属層 2 5 の外側に凹部 1 8 が
形成されている。これにより、仮にバンプ 2 6 に含まれる錫等が第 4 表面部分 5 4 d を伝
わって流れ出した場合でも、流れ出た錫等を凹部 1 8 によって受け止めることができる。
これにより、流れ出た錫等が第 3 表面部分 5 4 c 側まで到達することを抑制できる。

【0333】

また本実施形態によれば、凹部 1 8 の外側に隣接する第 3 表面部分 5 4 c は粗面となっ
ている。このため、リード部 1 2 の表面と封止樹脂 2 3 との界面における水分の侵入経路
の距離が長くなっている。これにより、リード部 1 2 の表面と封止樹脂 2 3 との界面から
、半導体素子 2 1 側に水分が侵入することを抑えることができる（図 4 5 の矢印 F_B 参照
）。この結果、長期間使用した後における半導体装置 2 0 B の信頼性を向上させることが
できる。

【0334】

また本実施形態によれば、リード部 1 2 の第 3 表面部分 5 4 c は粗面となっている。こ
れにより、第 3 表面部分 5 4 c と封止樹脂 2 3 との密着強度を高め、リード部 1 2 の表面
と封止樹脂 2 3 とが互いに剥離することを抑制できる。

【0335】

また本実施形態によれば、半導体装置 2 0 B の裏面側において、封止樹脂 2 3 と、ダイ

10

20

30

40

50

パッド 1 1 又はリード部 1 2 との界面における水分の侵入経路の距離が長くなっている。これにより、封止樹脂 2 3 と、ダイパッド 1 1 又はリード部 1 2 との界面から、半導体素子 2 1 側に水分が侵入することを抑えることができる（図 4 5 の矢印 F_A 参照）。この結果、長期間使用した後における半導体装置 2 0 B の信頼性を向上させることができる。

【0336】

（第 8 の実施形態）

次に、図 4 6 乃至図 4 9 を参照して第 8 の実施形態について説明する。図 4 6 乃至図 4 9 は第 8 の実施形態を示す図である。図 4 6 乃至図 4 9 に示す第 8 の実施形態は、主として、凹部 1 8 の内面が粗面となっている点が異なるものであり、他の構成は上述した第 7 の実施形態と略同一である。図 4 6 乃至図 4 9 において、図 8 乃至図 4 5 に示す実施形態と同一部分には同一の符号を付して詳細な説明は省略する。

【0337】

（リードフレーム及び半導体装置の構成）

図 4 6 は本実施形態によるリードフレーム 1 0 C を示す断面図であり、図 4 7 は本実施形態による半導体装置 2 0 C を示す断面図である。

【0338】

図 4 6 に示すリードフレーム 1 0 C 及び図 4 7 に示す半導体装置 2 0 C において、リード部 1 2 の表面のうち、金属層 2 5 の外側（ダイパッド 1 1 の反対側）に凹部 1 8 が形成されている。また凹部 1 8 の外側に隣接する部分（第 3 表面部分 5 4 c）は粗面となっている。凹部 1 8 の内面は、その全体が粗面となっている。凹部 1 8 と金属層 2 5 との間に位置する部分（第 4 表面部分 5 4 d）は平滑面となっている。

【0339】

本実施形態において、「粗面」及び「平滑面」の定義及び測定方法は、第 2 の実施形態の場合と同様である。

【0340】

（リードフレームの製造方法）

次に、図 4 6 に示すリードフレーム 1 0 C の製造方法について、図 4 8 (a) - (j) を用いて説明する。図 4 8 (a) - (j) において、図 3 5 (a) - (j) に示す構成と同一部分には同一の符号を付して詳細な説明は省略する。

【0341】

まず、上述した図 3 5 (a)、(b) に示す工程と略同様にして、金属基板 3 1 を準備し（図 4 8 (a)）、金属基板 3 1 の表裏にそれぞれ感光性レジスト 3 2 a、3 3 a を形成する（図 4 8 (b)）。

【0342】

次に、上述した図 3 5 (c) に示す工程と略同様にして、開口部 3 2 b、3 3 b を有するエッチング用レジスト層 3 2、3 3 を形成する（図 4 8 (c)）。なお、このとき凹部 1 8 に対応する領域にも開口部 3 2 b が形成される。

【0343】

続いて、上述した図 3 5 (d) に示す工程と略同様にして、金属基板 3 1 にエッチングを施すことにより、ダイパッド 1 1、リード部 1 2 及びコネクティングバー 1 3 の外形を形成する（図 4 8 (d)）。また、このときリード部 1 2 の表面に凹部 1 8 が形成される。次いで、上述した図 3 5 (e) に示す工程と略同様にして、エッチング用レジスト層 3 2、3 3 を剥離除去する（図 4 8 (e)）。

【0344】

次に、上述した図 3 5 (f) に示す工程と略同様にして、金属基板 3 1 の全周にめっき層 3 6 を形成する（図 4 8 (f)）。なお、このとき凹部 1 8 内にもめっき層 3 6 が形成される。

【0345】

次いで、めっき層 3 6 のうち、金属基板 3 1 の第 1 ダイパッド側面 1 1 c、第 2 ダイパッド側面 1 1 d、第 3 表面部分 5 4 c、凹部 1 8、インナーリード先端面 5 1 c 及びイン

10

20

30

40

50

ナーリード裏面 5 1 b に対応する部分を除去する（図 4 8（g））。

【0346】

この間、図 4 8（g）に示すように、まず金属基板 3 1 の表面及び裏面にそれぞれゴムパッキン等の弾性部材 4 6 を配置し、弾性部材 4 6 を介して金属基板 3 1 を治具 4 7 F によって挟む。なお、金属基板 3 1 の表面側の弾性部材 4 6 は、ダイパッド表面 1 1 a と、第 4 表面部分 5 4 d に対応する領域と、リード部 1 2 の金属層 2 5 が設けられる領域とを覆う。次いで、弾性部材 4 6 に覆われていない部分のめっき層 3 6 を剥離除去する。これにより、第 1 ダイパッド側面 1 1 c、第 2 ダイパッド側面 1 1 d、第 3 表面部分 5 4 c、凹部 1 8、インナーリード先端面 5 1 c 及びインナーリード裏面 5 1 b が露出する。一方、弾性部材 4 6 に覆われたダイパッド表面 1 1 a、ダイパッド裏面 1 1 b、第 4 表面部分 5 4 d 及び外部端子 1 7 上のめっき層 3 6 は残存する。

10

【0347】

続いて、上述した図 3 5（h）に示す工程と略同様にして、金属基板 3 1 の裏面側に支持層 3 7 を設ける。次に、金属基板 3 1 のうちめっき層 3 6 に覆われていない部分を粗化することにより、めっき層 3 6 に覆われていない部分に粗面を形成する（図 4 8（h））。これにより、第 1 ダイパッド側面 1 1 c、第 2 ダイパッド側面 1 1 d、第 3 表面部分 5 4 c、凹部 1 8 の内面、インナーリード先端面 5 1 c 及びインナーリード裏面 5 1 b が粗面となる。

【0348】

次いで、図 3 5（i）に示す工程と略同様にして、支持層 3 7 とめっき層 3 6 とを順次剥離除去する（図 4 8（i））。

20

【0349】

その後、上述した図 3 5（j）に示す工程と略同様にして、ダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 上に金属層 2 5 を形成する。このようにして図 4 6 に示すリードフレーム 1 0 C が得られる（図 4 8（j））。

【0350】

（半導体装置の製造方法）

本実施形態による半導体装置 2 0 C の製造方法は、図 3 6（a）－（d）に示す半導体装置 2 0 の製造方法と略同様に行うことができる。

【0351】

本実施形態によれば、リード部 1 2 の表面のうち、金属層 2 5 の外側に隣接する第 4 表面部分 5 4 d は平滑面となっている。これにより、ダイパッド 1 1 上に半導体素子 2 1 を搭載する際、バンプ 2 6 に含まれる錫等が第 4 表面部分 5 4 d を伝わって流れ出すことを抑制できる（図 4 9 の矢印 F c 参照）。他方、仮に第 4 表面部分 5 4 d が粗面であると、表面張力により、バンプ 2 6 に含まれる錫等が第 4 表面部分 5 4 d を伝わって流れ出てしまうおそれがある。

30

【0352】

また本実施形態によれば、リード部 1 2 の表面のうち、金属層 2 5 の外側に凹部 1 8 が形成されている。これにより、仮にバンプ 2 6 に含まれる錫等が第 4 表面部分 5 4 d を伝わって流れ出した場合でも、流れ出た錫等を凹部 1 8 によって受け止めることができる。これにより、流れ出た錫等が第 3 表面部分 5 4 c 側まで到達することを抑制できる。

40

【0353】

また本実施形態によれば、凹部 1 8 の内面と、第 3 表面部分 5 4 c とは粗面となっている。このため、リード部 1 2 の表面と封止樹脂 2 3 との界面における水分の侵入経路の距離が長くなっている。これにより、リード部 1 2 の表面と封止樹脂 2 3 との界面から、半導体素子 2 1 側に水分が侵入することを抑えることができる（図 4 9 の矢印 F b 参照）。この結果、長期間使用した後における半導体装置 2 0 C の信頼性を向上させることができる。

【0354】

また本実施形態によれば、凹部 1 8 の内面と、第 3 表面部分 5 4 c とは粗面となってい

50

る。これにより、凹部 18 及び第 3 表面部分 54c と封止樹脂 23 との密着強度を高め、リード部 12 の表面と封止樹脂 23 とが互いに剥離することを抑制できる。

【0355】

また本実施形態によれば、半導体装置 20C の裏面側において、封止樹脂 23 と、ダイパッド 11 又はリード部 12 との界面における水分の侵入経路の距離が長くなっている。これにより、封止樹脂 23 と、ダイパッド 11 又はリード部 12 との界面から、半導体素子 21 側に水分が侵入することを抑えることができる（図 49 の矢印 F_A 参照）。この結果、長期間使用した後における半導体装置 20C の信頼性を向上させることができる。

【0356】

（第 9 の実施形態）

第 9 の実施形態について、図 50 乃至図 57 を参照して説明する。図 50 乃至図 57 は、第 9 の実施形態を示す図である。図 50 乃至図 57 において、図 8 乃至図 49 に示す実施形態と同一部分には同一の符号を付して詳細な説明は省略する。

【0357】

（リードフレームの構成）

まず、図 50 及び図 51 により、本実施形態によるリードフレームの概略について説明する。図 50 及び図 51 は、本実施形態によるリードフレームを示す図である。

【0358】

図 50 及び図 51 に示すように、リードフレーム 10 の各パッケージ領域 10a は、ダイパッド 11 と、ダイパッド 11 の周囲に位置するリード部 12 と、を備えている。このうちリード部 12 は、裏面側から一部が薄肉化されている。リード部 12 の裏面のうち、薄肉化されている部分は粗面となっている。リード部 12 の裏面のうち、薄肉化されていない部分は平滑面となっている。

【0359】

図 51 に示すように、ダイパッド 11 は、表面側に位置するダイパッド表面 11a と、裏面側に位置するダイパッド裏面 11b とを有している。ダイパッド表面 11a には、後述するように半導体素子 21 が搭載される。ダイパッド裏面 11b は、半導体装置 20（後述）から外方に露出する。また、ダイパッド 11 のうちリード部 12 を向く側には、ダイパッド側面 11h が形成されている。ダイパッド側面 11h は、ダイパッド表面 11a 側からダイパッド裏面 11b 側まで厚み方向（Z 方向）に延びている。この場合、ダイパッド側面 11h は粗面となっている。すなわちダイパッド側面 11h には、第 3 の粗面 R₃ が形成されている。一方、ダイパッド裏面 11b は、平滑面となっている。

【0360】

本実施形態において、「粗面」とは、S-ratio が 1.10 以上となる面をいう。「平滑面」とは、S-ratio が 1.10 未満となる面をいう。粗面は、平滑面よりも粗い面である。また、「粗面」の S-ratio は、1.10 以上 2.30 以下となることが好ましい。「平滑面」の S-ratio は、1.00 以上 1.10 未満となることが好ましい。ここで「S-ratio」とは、測定対象となる面を光干渉式測定器で複数の画素に分割して測定して得られた表面積率をあらわしている。具体的には、測定対象となる面を株式会社日立ハイテクサイエンス製、VertScan を用いて複数の画素に分割して測定し、得られた表面積を観察面積で除して算出する。

【0361】

粗面は、後述する金属基板 31 の外面を、例えばマイクロエッチング液で粗面化処理することによって形成されても良い。このようなマイクロエッチング液としては、硫酸又は塩酸を主成分とするもの（例えば後述する第 1 のマイクロエッチング液）が挙げられる。あるいは、マイクロエッチング液としては、過酸化水素と硫酸を主成分とするもの（例えば後述する第 2 のマイクロエッチング液）を用いても良い。平滑面は、後述する金属基板 31 に対してこのような粗面化処理を施さない、未加工の面であっても良い。なお、図 51 において、相対的に粗さが滑らかな粗面（例えば後述する第 1 の粗面 R₁）を細い破線で示す。また、図 51 において、相対的に粗さの粗い粗面（例えば後述する第 2 の粗面 R

10

20

30

40

50

2、第3の粗面R3、第4の粗面R4及び第5の粗面R5)を太い破線で示している(他の断面図についても同様)。

【0362】

ダイパッド11のダイパッド表面11aは、後述するようにダイアタッチペースト等の接着剤24を介して半導体素子21に接合される領域(内部端子)である。ダイパッド表面11aは、ハーフエッチング等により薄肉化されていない領域であっても良い。また、ダイパッド表面11aには、第1の粗面R1が形成されている。ここで第1の粗面R1の粗さは、後述するリード部12の第2の粗面R2の粗さよりも滑らかである(粗くない)。具体的には、第1の粗面R1のS-ratioは、1.10以上1.30未満となっても良い。

10

【0363】

本実施形態において、第1の粗面R1は、ダイパッド表面11aの全域にわたって形成されている。しかしながら、これに限らず、第1の粗面R1は、ダイパッド表面11aの一部に形成されていても良い。とりわけ、第1の粗面R1は、ダイパッド表面11aのうち、半導体素子21の搭載領域の外側周縁に形成されていることが好ましい。これにより、後述するように、接着剤24中のエポキシ樹脂等の成分が、ダイパッド表面11aの毛細管現象により滲み出す現象(ブリードアウト)を抑制できる。また第1の粗面R1は、ダイパッド11の周縁の全域に沿って形成されても良い。第1の粗面R1が、ダイパッド表面11aの一部に形成されている場合、第1の粗面R1以外の部分は平滑面になっていても良い。あるいは、ダイパッド表面11aの第1の粗面R1以外の部分は、第1の粗面R1の粗さよりも粗い粗面であっても良い。例えば、ダイパッド表面11aの第1の粗面R1以外の部分のS-ratioは、1.30以上2.30以下となっても良い。

20

【0364】

図51を参照すると、ダイパッド裏面11bは、例えばハーフエッチングにより薄肉化されることなく、加工前の金属基板(後述する金属基板31)と同様の平滑面となっている。ダイパッド裏面11bは、半導体装置20(後述)の製造後に、半導体装置20から外方に露出する。

【0365】

各リード部12は、それぞれ後述するようにボンディングワイヤ22を介して半導体素子21に接続されるものであり、ダイパッド11との間に空間を介して配置されている。複数のリード部12は、コネクティングバー13の長手方向に沿って互いに間隔を空けて配置されている。各リード部12は、それぞれコネクティングバー13から延び出している。

30

【0366】

図51に示すように、リード部12は、インナーリード51と端子部53とを有している。インナーリード51は、内側(ダイパッド11側)に位置する。端子部53は、外側(コネクティングバー13側)に位置する。インナーリード51は、端子部53からダイパッド11側に延びている。インナーリード51の表面側には内部端子が形成される。この内部端子は、後述するようにボンディングワイヤ22を介して半導体素子21に電氣的に接続される領域である。内部端子上には、ボンディングワイヤ22との密着性を向上させる金属層25が設けられている。

40

【0367】

本実施形態において、リード部12の裏面のうち、薄肉化されている部分は粗面となっている。具体的には、リード部12のインナーリード51が裏面側から薄肉化されている。インナーリード51の裏面側に位置するインナーリード裏面51bは、その全域が粗面となっている。すなわちインナーリード裏面51bには、第4の粗面R4が形成されている。一方、リード部12の裏面のうち、薄肉化されていない部分は平滑面となっている。具体的には、リード部12の端子部53は裏面側から薄肉化されていない。端子部53の裏面側に位置する外部端子17は、その全域が平滑面となっている。

【0368】

50

さらにリード部 12 のインナーリード先端面 51c は、その全域が粗面となっている。すなわちインナーリード先端面 51c には、第 5 の粗面 R5 が形成されている。また、図示していないが、リード部 12 の長手方向に沿う両側面も粗面となっていて良い。一方、リード部 12 のインナーリード 51 は表面側から薄肉化されていない。またリード部 12 の端子部 53 は表面側から薄肉化されていない。

【0369】

インナーリード 51 のインナーリード表面 51a と、端子部 53 の端子部表面 53a とにより、リード表面 12a が構成されている。リード表面 12a は、ハーフエッチング等により表面側から薄肉化されていない領域である。リード表面 12a には、平滑面の領域である平滑面領域 S と、粗面の領域である第 2 の粗面 R2 とが形成されている。

10

【0370】

平滑面領域 S は、リード部 12 の内側（ダイパッド 11 側）端部に位置する。平滑面領域 S 上には、金属層 25 が形成されている。この場合、金属層 25 は、平面視で平滑面領域 S の全体を覆う。金属層 25 は、例えば電解めっき法により形成されためっき層であっても良い。金属層 25 の厚みは、 $1\mu\text{m}$ 以上 $10\mu\text{m}$ 以下としても良い。このようなめっき層を構成する金属としては、銀、銀合金、金、金合金、白金族、銅、銅合金、パラジウムなどを用いてもよい。金属層 25 を構成する金属によって、下地めっきが必要な場合は、ニッケルや、銅などの公知のものを適用すればよい。

【0371】

この場合、各リード部 12 のリード表面 12a には、それぞれ 1 つの平滑面領域 S が形成されている。しかしながらこれに限らず、各リード部 12 のリード表面 12a には、それぞれ複数の平滑面領域 S が形成されていても良い。また、各リード部 12 のリード表面 12a には、平滑面領域 S が形成されていなくても良い。すなわち、各リード部 12 のリード表面 12a の全体が、第 2 の粗面 R2 となっていて良い。

20

【0372】

平滑面領域 S 及び金属層 25 の外側（コネクティングバー 13 側）には、第 2 の粗面 R2 が位置する。この場合、第 2 の粗面 R2 は、平滑面領域 S よりも外側（コネクティングバー 13 側）のみに設けられている。しかしながら、これに限らず、第 2 の粗面 R2 は、平面視で平滑面領域 S を取り囲むように設けられても良い。リード表面 12a は、平滑面領域 S 及び第 2 の粗面 R2 のみから構成されていても良い。

30

【0373】

本実施形態において、第 2 の粗面 R2 の粗さは、上述したダイパッド 11 の第 1 の粗面 R1 の粗さよりも粗い。具体的には、第 2 の粗面 R2 の $S-ratio$ は、 1.30 以上 2.30 以下となっても良い。一方、上述したように、第 1 の粗面 R1 の $S-ratio$ は、 1.10 以上 1.30 未満となっても良い。

【0374】

上述したダイパッド 11 の第 3 の粗面 R3 の粗さは、第 1 の粗面 R1 の粗さよりも粗くても良い。第 3 の粗面 R3 の $S-ratio$ は、 1.30 以上 2.30 以下となっても良い。また、リード部 12 の第 4 の粗面 R4 の粗さは、上述した第 1 の粗面 R1 の粗さよりも粗くても良い。第 4 の粗面 R4 の $S-ratio$ は、 1.30 以上 2.30 以下となっても良い。また、リード部 12 の第 5 の粗面 R5 の粗さは、上述した第 1 の粗面 R1 の粗さよりも粗くても良い。第 5 の粗面 R5 の $S-ratio$ は、 1.30 以上 2.30 以下となっても良い。

40

【0375】

なお、第 2 の粗面 R2、第 3 の粗面 R3、第 4 の粗面 R4 及び第 5 の粗面 R5 の粗さの大小関係は問わない。第 2 の粗面 R2、第 3 の粗面 R3、第 4 の粗面 R4 及び第 5 の粗面 R5 の粗さは、互いに異なっても良く、互いに同一であっても良い。

【0376】

このほか、本実施形態によるリードフレーム 10 の構成は、第 2 の実施形態によるリードフレーム 10 の構成と同様としても良い。

50

【0377】

(半導体装置の構成)

次に、図52及び図53により、本実施形態による半導体装置について説明する。図52及び図53は、本実施形態による半導体装置(QFNタイプ)を示す図である。

【0378】

図52及び図53に示すように、半導体装置(半導体パッケージ)20は、ダイパッド11と、半導体素子21と、複数のリード部12と、複数のボンディングワイヤ22と、封止樹脂23とを備えている。

【0379】

このうち半導体素子21は、ダイパッド11上に搭載されている。複数のボンディングワイヤ22は、それぞれ半導体素子21と、リード部12の金属層25とを電氣的に接続する。この場合、ボンディングワイヤ22は接続部材を構成する。封止樹脂23は、ダイパッド11、リード部12、半導体素子21及びボンディングワイヤ22を樹脂封止する。

【0380】

ダイパッド11及びリード部12は、上述したリードフレーム10から作製されたものである。この場合、ダイパッド11のダイパッド表面11aに、第1の粗面R1が形成されている。またリード部12のリード表面12aのうち、金属層25よりも外側(ダイパッド11から遠い側)の位置に第2の粗面R2が形成されている。リード部12の第2の粗面R2の粗さは、ダイパッド11の第1の粗面R1の粗さよりも粗い。

【0381】

また、ダイパッド11のダイパッド側面11hには、第3の粗面R3が形成されている。第3の粗面R3の粗さは、第1の粗面R1の粗さよりも粗い。ダイパッド側面11hには、封止樹脂23が密着している。リード部12のインナーリード51は、裏面側から薄肉化されている。インナーリード51のインナーリード裏面51bは第4の粗面R4となっている。第4の粗面R4の粗さは、第1の粗面R1の粗さよりも粗い。インナーリード裏面51bには、封止樹脂23が密着している。またインナーリード51のインナーリード先端面51cには、第5の粗面R5が形成されている。第5の粗面R5の粗さは、第1の粗面R1の粗さよりも粗い。インナーリード先端面51cには、封止樹脂23が密着している。リード部12の端子部53は、裏面側から薄肉化されていない。端子部53の裏面に位置する外部端子17は平滑面となっている。外部端子17は、封止樹脂23から外方に露出している。

【0382】

半導体素子21としては、従来一般に用いられている各種半導体素子を使用することが可能であり、特に限定されないが、例えば集積回路、大規模集積回路、トランジスタ、サイリスタ、ダイオード等を用いることができる。この半導体素子21は、各々ボンディングワイヤ22が取り付けられる複数の電極21aを有している。また、半導体素子21は、例えばダイアタッチペースト等の接着剤24により、ダイパッド11の表面に固定されている。接着剤24は、銀ペースト及びエポキシ樹脂等の成分を含むエポキシ樹脂系の接着剤であっても良い。

【0383】

各ボンディングワイヤ22は、例えば金、銅等の導電性の良い材料からなっている。各ボンディングワイヤ22は、それぞれその一端が半導体素子21の電極21aに接続されるとともに、その他端が各リード部12上に位置する金属層25にそれぞれ接続されている。接続部材としては、ボンディングワイヤ22に代えてバンプ等の導電体を用いても良い。この場合、フリップチップボンディングにより半導体素子21をリード部12に接続できる。

【0384】

封止樹脂23としては、シリコン樹脂やエポキシ樹脂等の熱硬化性樹脂、あるいはPPS樹脂等の熱可塑性樹脂を用いることができる。封止樹脂23全体の厚みは、300μm以上1500μm以下程度としても良い。また、封止樹脂23の一辺(半導体装置20

10

20

30

40

50

の一辺)は、例えば0.2mm以上20mm以下としても良い。なお、図52において、封止樹脂23のうち、リード部12及び半導体素子21よりも表面側に位置する部分の表示を省略している。

【0385】

このほか、ダイパッド11及びリード部12の構成は、半導体装置20に含まれない領域を除き、上述した図50及び図51に示すものと同様であるため、ここでは詳細な説明を省略する。

【0386】

(リードフレームの製造方法)

次に、図50及び図51に示すリードフレーム10の製造方法について、図54(a)－(e)及び図55(a)－(h)を用いて説明する。図54(a)－(e)及び図55(a)－(h)は、リードフレーム10の製造方法を示す断面図(図51に対応する図)である。

【0387】

まず第2の実施形態(図14(a)－(e))の場合と同様にして、ダイパッド11と、ダイパッド11の周囲に位置するリード部12とを有する金属基板31を作製する(図54(a)－(e))。

【0388】

次に、金属基板31の周囲にめっき層(被覆層)36を形成する(図55(a))。このとき、ダイパッド11、リード部12及びコネクティングバー13のうち、外方に露出する部分の全体にめっき層36が形成されても良い。めっき層36の厚みは、0μm超2μm以下としても良い。めっき層36を構成する金属としては、例えば銀を用いてもよい。めっき層36が銀めっきからなる場合、電解めっき用めっき液としては、シアン化銀及びシアン化カリウムを主成分とした銀めっき液を用いることができる。

【0389】

続いて、金属基板31のうち、第1の粗面R1を形成する領域に存在するめっき層36を除去する。具体的には、ダイパッド11のダイパッド表面11aの全域に位置するめっき層36を除去する(図55(b))。この場合、例えば金属基板31のうち、ダイパッド表面11a以外の表面及び裏面を、それぞれ弾性部材を介して治具によって挟む。次いで、弾性部材及び治具に覆われていない部分のめっき層36を剥離除去しても良い。これにより、ダイパッド表面11a上のめっき層36が除去される。

【0390】

次に、金属基板31のうちめっき層36に覆われていない部分を粗化することにより、当該部分に第1の粗面R1を形成する(図55(c))。具体的には、金属基板31に対して第1のマイクロエッチング液を供給することにより、めっき層36で覆われていないダイパッド表面11aの全体に第1の粗面R1を形成する。ここで第1のマイクロエッチング液とは、金属表面を僅かに溶かし、微細な凹凸の第1の粗面R1を形成する表面処理剤である。例えば銅又は銅合金からなる金属基板31に粗面化する場合、第1のマイクロエッチング液としては、硫酸又は塩酸を主成分とするマイクロエッチング液を用いても良い。

【0391】

次いで、金属基板31のうち、リード表面12aの平滑面領域S(金属層25を形成する領域)以外に存在するめっき層36を除去する。この場合、例えば金属基板31のうち、平滑面領域S以外の表面及び裏面を、それぞれ弾性部材を介して治具によって挟む。次いで、弾性部材及び治具に覆われていない部分のめっき層36を剥離除去しても良い。これにより、ダイパッド11のダイパッド裏面11b及びダイパッド側面11hに位置するめっき層36が除去される。また、リード部12において、リード表面12aの平滑面領域S以外の部分、インナーリード裏面51b、インナーリード先端面51c及び外部端子17に位置するめっき層36が除去される。

【0392】

10

20

30

40

50

次に、金属基板 3 1 の表面及び裏面に、保護層 3 7 A をそれぞれ設ける（図 5 5（e））。保護層 3 7 A は、例えばレジスト層であっても良い。表面側の保護層 3 7 A は、ダイパッド 1 1 のダイパッド表面 1 1 a と、リード部 1 2 の平滑面領域 S 上のめっき層 3 6 とを覆う。このとき、表面側の保護層 3 7 A は、ダイパッド 1 1 の第 1 の粗面 R 1 の全域を覆う。また表面側の保護層 3 7 A は、平滑面領域 S 上のめっき層 3 6 の一部又は全域を覆っても良い。裏面側の保護層 3 7 A は、ダイパッド 1 1 のダイパッド裏面 1 1 b と、リード部 1 2 の外部端子 1 7 とを覆う。

【0393】

続いて、金属基板 3 1 のうちめっき層 3 6 及び保護層 3 7 A に覆われていない部分を粗化することにより、めっき層 3 6 及び保護層 3 7 A に覆われていない部分に粗面を形成する（図 5 5（f））。具体的には、リード部 1 2 のリード表面 1 2 a の一部に第 2 の粗面 R 2 が形成される。またダイパッド 1 1 のダイパッド側面 1 1 h には、第 3 の粗面 R 3 が形成される。またリード部 1 2 のインナーリード裏面 5 1 b には、第 4 の粗面 R 4 が形成される。さらにリード部 1 2 のインナーリード先端面 5 1 c には、第 5 の粗面 R 5 が形成される。

【0394】

この間、金属基板 3 1 に対して第 2 のマイクロエッチング液を供給する。これにより、めっき層 3 6 及び保護層 3 7 A で覆われている部分を除き、金属基板 3 1 の全体に粗面を形成する。ここで第 2 のマイクロエッチング液とは、金属表面を僅かに溶かし、微細な凹凸の粗面を形成する表面処理剤である。例えば銅又は銅合金からなる金属基板 3 1 を粗面化する場合、第 2 のマイクロエッチング液としては、過酸化水素水と硫酸を主成分とするマイクロエッチング液を用いても良い。第 2 のマイクロエッチング液は、上述した第 1 のマイクロエッチング液とは異なる成分を含んでも良い。第 2 のマイクロエッチング液は、第 1 のマイクロエッチング液よりも金属をより粗くする。このため、第 2 の粗面 R 2、第 3 の粗面 R 3、第 4 の粗面 R 4 及び第 5 の粗面 R 5 は、それぞれ第 1 の粗面 R 1 よりも粗くなる。

【0395】

次いで、金属基板 3 1 のうち表面側の保護層 3 7 A と、めっき層 3 6 とをそれぞれ剥離除去する（図 5 5（g））。このとき、リード表面 1 2 a を覆うめっき層 3 6 が除去され、平滑面領域 S が露出する。なお、裏面側の保護層 3 7 A は金属基板 3 1 に残存する。

【0396】

その後、リード部 1 2 の平滑面領域 S 上に金属層 2 5 を形成する（図 5 5（h））。この場合、まず平滑面領域 S を除く、ダイパッド 1 1 及びリード部 1 2 上に、例えばフォトリソグラフィ法により図示しない所定パターンのめっき用レジスト層を形成する。次にめっき用レジスト層に覆われていない平滑面領域 S に、例えば電解めっき法によりめっき層からなる金属層 2 5 を形成する。その後、めっき用レジスト層を除去することにより、図 5 0 及び図 5 1 に示すリードフレーム 1 0 が得られる。

【0397】

（半導体装置の製造方法）

次に、図 5 2 及び図 5 3 に示す半導体装置 2 0 の製造方法について、図 5 6（a）－（e）を用いて説明する。図 5 6（a）－（e）は、半導体装置 2 0 の製造方法を示す断面図（図 5 3 に対応する図）である。

【0398】

まず、例えば図 5 4（a）－（e）及び図 5 5（a）－（h）に示す方法により、リードフレーム 1 0 を作製する（図 5 6（a））。

【0399】

次に、リードフレーム 1 0 のダイパッド 1 1 上に、半導体素子 2 1 を搭載する。この場合、例えばダイアタッチペースト等の接着剤 2 4 を用いて、半導体素子 2 1 をダイパッド 1 1 上に載置して固定する（図 5 6（b））。接着剤 2 4 は、銀ペースト及びエポキシ樹脂等の成分を含むエポキシ樹脂系の接着剤であっても良い。このとき、半導体素子 2 1 は

10

20

30

40

50

、接着剤 24 を介して、ダイパッド表面 11a の第 1 の粗面 R1 上に配置される。また半導体素子 21 及び接着剤 24 の外周に沿って、第 1 の粗面 R1 が位置する。

【0400】

続いて、半導体素子 21 の各電極 21a と、各リード部 12 に形成された金属層 25 とを、それぞれボンディングワイヤ（接続部材）22 によって互いに電氣的に接続する（図 56（c））。

【0401】

次に、リードフレーム 10 に対して熱硬化性樹脂又は熱可塑性樹脂を射出成形又はトランスファ成形することにより、封止樹脂 23 を形成する（図 56（d））。これにより、ダイパッド 11、リード部 12、半導体素子 21 及びボンディングワイヤ 22 を樹脂封止する。

【0402】

その後、パッケージ領域 10a 毎に、リードフレーム 10 及び封止樹脂 23 を切断する。これにより、リードフレーム 10 が半導体装置 20 毎に分離され、図 52 及び図 53 に示す半導体装置 20 が得られる（図 56（e））。

【0403】

ところで、このようにして半導体装置 20 を作製する間、接着剤 24 を加熱硬化する工程が行われる（図 56（b））。具体的には、ダイアタッチペースト等の接着剤 24 をダイパッド 11 に塗布し、半導体素子 21 をダイパッド 11 に搭載した後、接着剤 24 を加熱硬化する。このとき、塗布した接着剤 24 中のエポキシ樹脂等の成分が、ダイパッド表面 11a の毛細管現象により滲み出すおそれがある。このような現象をブリードアウト又はエポキシブリードアウトともいう。

【0404】

これに対して本実施形態によれば、ダイパッド 11 のダイパッド表面 11a に第 1 の粗面 R1 が形成されている。第 1 の粗面 R1 の粗さは、第 2 の粗面 R2 の粗さよりも抑えられている。これにより、ダイパッド表面 11a の凹凸による毛細管現象によって、接着剤 24 中のエポキシ樹脂等が滲み出す現象（ブリードアウト）を抑制できる（図 57 の矢印 E 参照）。一方、接着剤 24 の周囲のダイパッド表面 11a を平滑面とすることも考えられる。しかしながら、接着剤 24 中のエポキシ樹脂の粘度が低いと、むしろエポキシ樹脂が、平滑面であるダイパッド表面 11a に沿って流れやすくなる。このため、本実施形態において、ダイパッド表面 11a の粗さを毛細管現象が生じない程度に適度に粗くしている（第 1 の粗面 R1 とする）。これにより、接着剤 24 中のエポキシ樹脂の粘度に関わらず、エポキシ樹脂がダイパッド表面 11a に沿って流れることを抑制できる。

【0405】

また、このような半導体装置 20 を長期間使用していると、空気中の水分等が、半導体装置 20 の側面側又は裏面側から侵入するおそれがある。例えば、水分等が、封止樹脂 23 と、ダイパッド 11 又はリード部 12 との界面を介して侵入することが考えられる。

【0406】

これに対して本実施形態によれば、リード部 12 のリード表面 12a に第 2 の粗面 R2 が形成されている。このため、リード表面 12a と封止樹脂 23 との界面における水分の侵入経路の距離が長くなっている。これにより、リード表面 12a と封止樹脂 23 との界面から、半導体素子 21 側に水分が侵入することを抑えられる（図 57 の矢印 F_A 参照）。この結果、長期間の使用後における半導体装置 20 の信頼性を向上させることができる。

【0407】

また本実施形態によれば、ダイパッド 11 のダイパッド側面 11h が第 3 の粗面 R3 となっている。第 3 の粗面 R3 の粗さは、第 1 の粗面 R1 の粗さよりも粗い。このため、半導体装置 20 の裏面側において、封止樹脂 23 とダイパッド 11 との界面における水分の侵入経路の距離が長くなっている。これにより、封止樹脂 23 とダイパッド 11 との界面から、半導体素子 21 側に水分が侵入することを抑えることができる（図 57 の矢印 F_B 参照）。この結果、長期間使用した後における半導体装置 20 の信頼性を向上させること

10

20

30

40

50

ができる。さらに、ダイパッド１１と封止樹脂２３との密着強度を高め、ダイパッド１１と封止樹脂２３とが互いに剥離することを抑制できる。

【０４０８】

また本実施形態によれば、リード部１２のインナーリード裏面５１ｂが第４の粗面Ｒ４となっている。さらにリード部１２のインナーリード先端面５１ｃが第５の粗面Ｒ５となっている。第４の粗面Ｒ４の粗さ及び第５の粗面Ｒ５の粗さは、それぞれ第１の粗面Ｒ１の粗さよりも粗い。このため、半導体装置２０の裏面側において、封止樹脂２３とリード部１２との界面における水分の侵入経路の距離が長くなっている。これにより、封止樹脂２３とリード部１２との界面から、半導体素子２１側に水分が侵入することを抑えることができる（図５７の矢印Ｆ_c参照）。この結果、長期間使用した後における半導体装置２０の信頼性を向上させることができる。さらに、リード部１２と封止樹脂２３との密着強度を高め、リード部１２と封止樹脂２３とが互いに剥離することを抑制できる。

10

【０４０９】

（変形例）

次に、図５８により、本実施形態によるリードフレーム１０の変形例について説明する。図５８は、変形例によるリードフレーム１０を示す断面図である。図５８において、図５０乃至図５７に示す形態と同一部分には同一の符号を付して詳細な説明は省略する。

【０４１０】

図５８において、リード部１２のリード表面１２ａには、平滑面領域Ｓと、第２の粗面Ｒ２とが形成されている。この場合、平滑面領域Ｓには、金属層２５が設けられていない。このため平滑面領域Ｓは、リードフレーム１０の外方に露出している。

20

【０４１１】

図５８に示すリードフレーム１０を作製する場合、上述した図５４（ａ）－（ｅ）及び図５５（ａ）－（ｇ）に示す工程を行った後、金属層２５を形成する工程（図５５（ｈ））を行わない。これにより、図５８に示すリードフレーム１０が得られる。

【０４１２】

このように、平滑面領域Ｓに金属層２５を設けないことにより、リードフレーム１０の製造工程を削減できる。また、銀、銀合金、金、金合金、白金族、銅、銅合金、パラジウム等のめっき層からなる金属層２５を設けないことにより、リードフレーム１０の製造コストを削減できる。また、ワイヤボンディングにより半導体素子２１をリード部１２に接続する形態ではなく、フリップチップボンディングにより半導体素子２１をリード部１２に接続する形態とした場合により有効である。

30

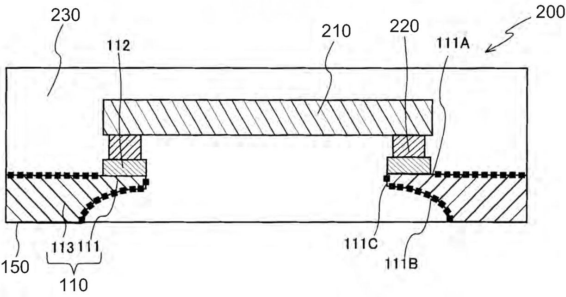
【０４１３】

上記各実施形態及び変形例に開示されている複数の構成要素を必要に応じて適宜組合せることも可能である。あるいは、上記各実施形態及び変形例に示される全構成要素から幾つかの構成要素を削除してもよい。

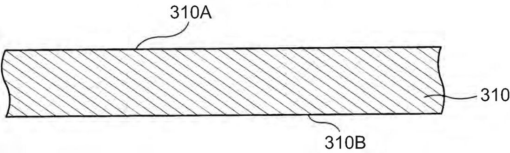
40

50

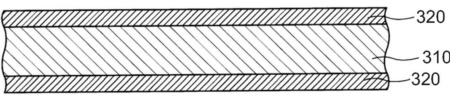
【図 5】



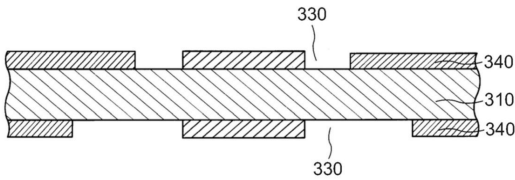
【図 6 A】



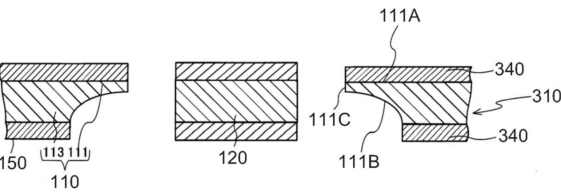
【図 6 B】



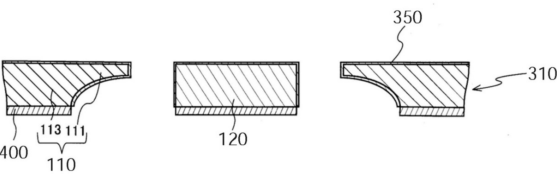
【図 6 C】



【図 6 D】



【図 6 E】



10

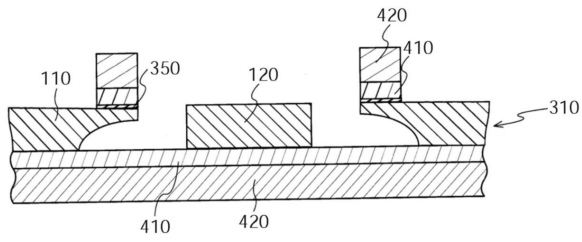
20

30

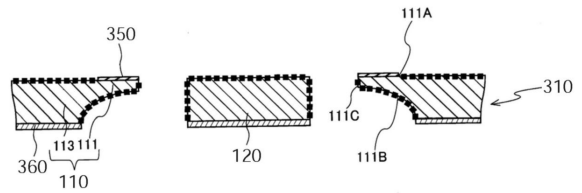
40

50

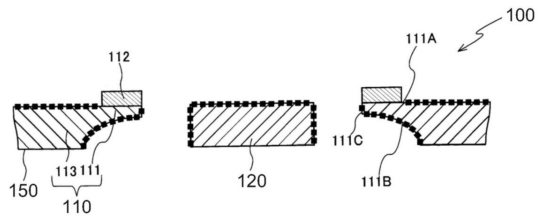
【図 6 F】



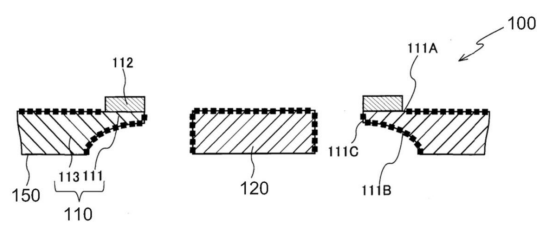
【図 6 G】



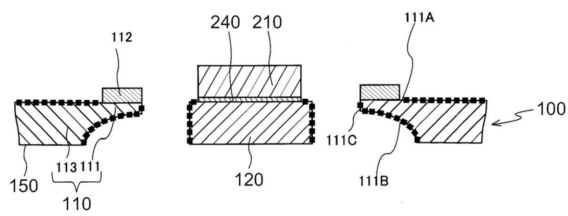
【図 6 H】



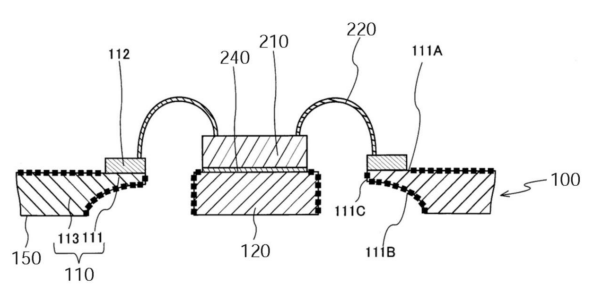
【図 7 A】



【図 7 B】



【図 7 C】



10

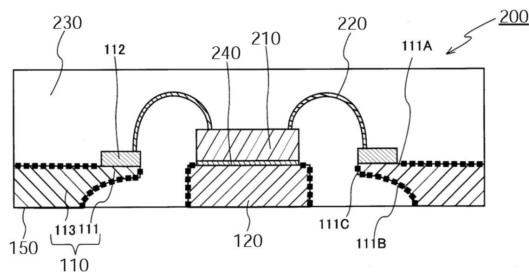
20

30

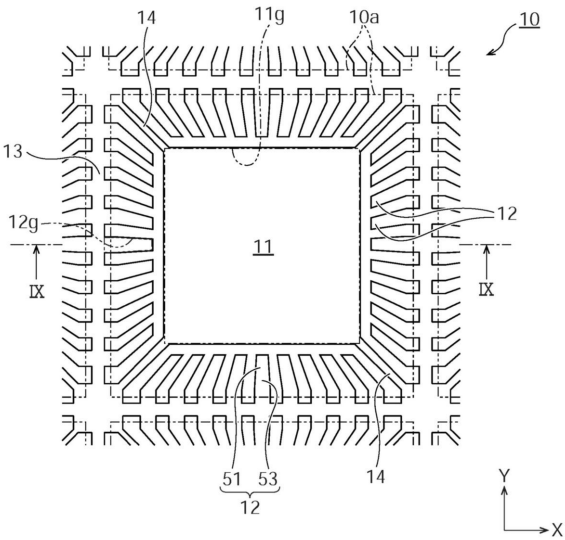
40

50

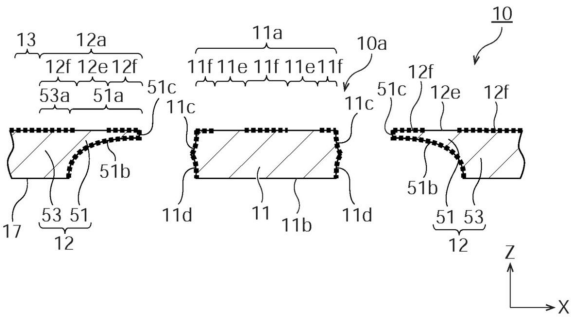
【図 7 D】



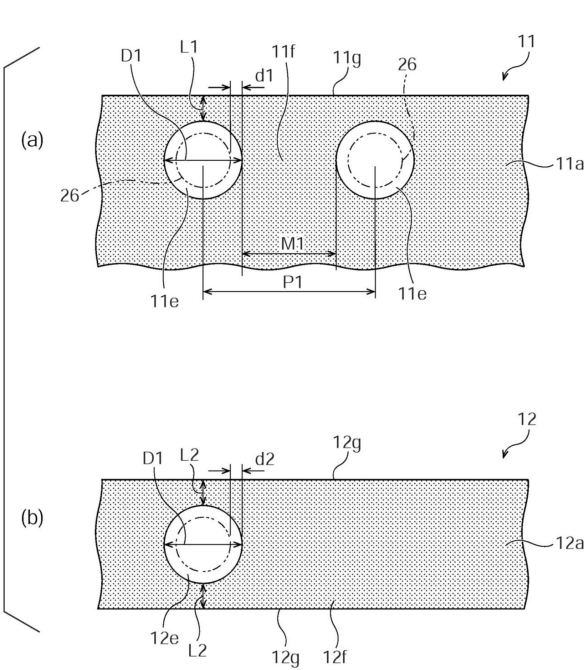
【図 8】



【図 9】



【図 10】



10

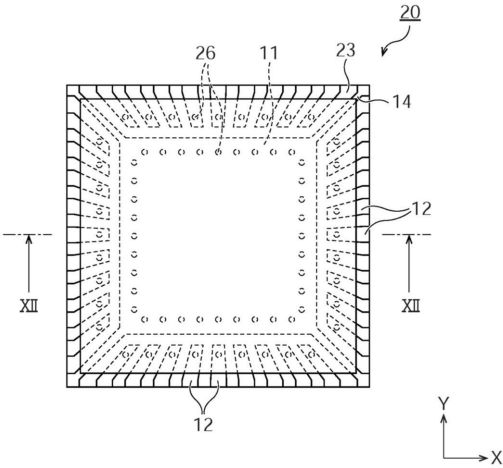
20

30

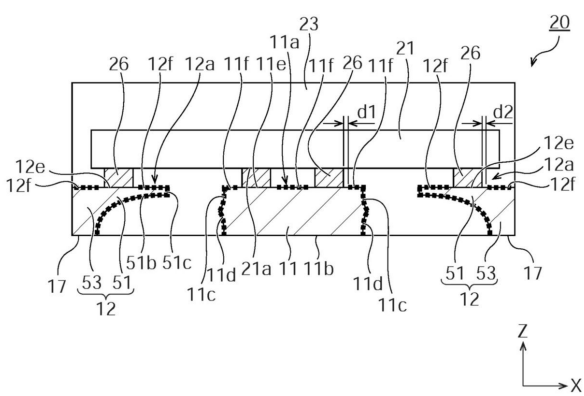
40

50

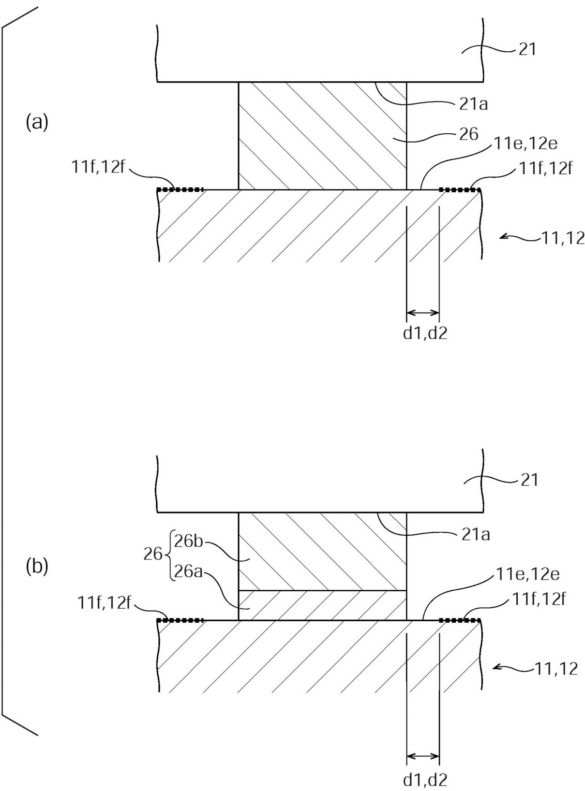
【図 1 1】



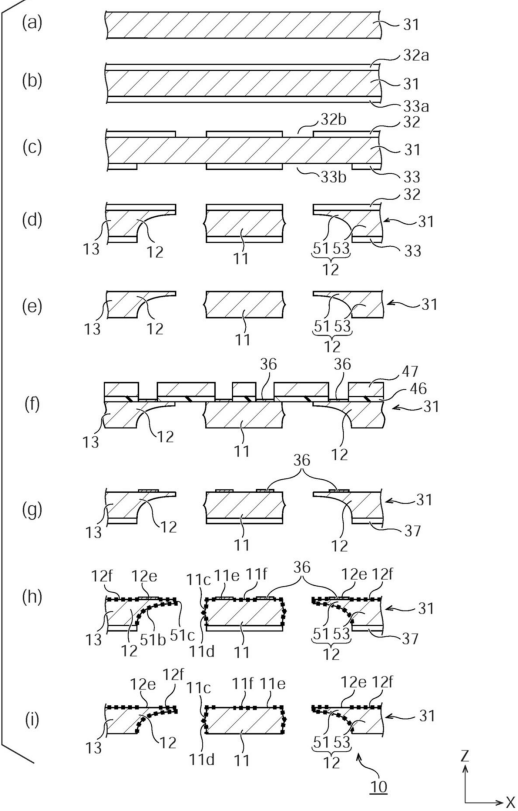
【図 1 2】



【図 1 3】



【図 1 4】



10

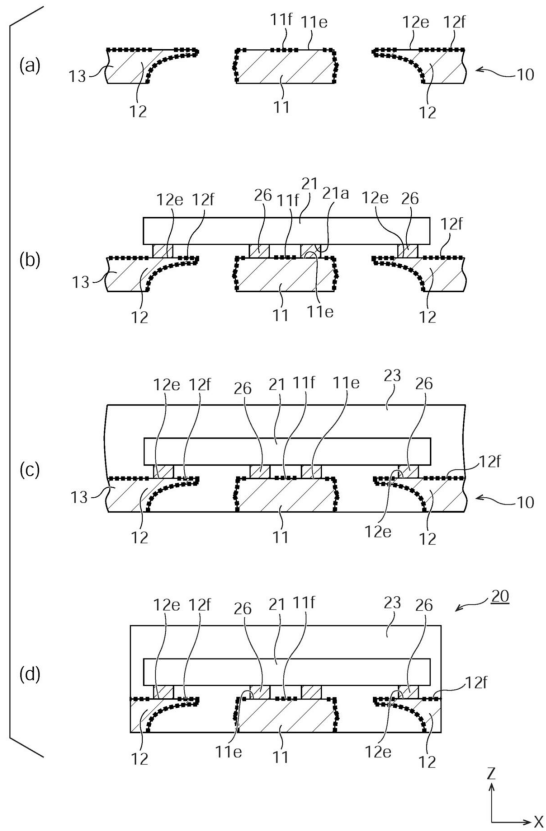
20

30

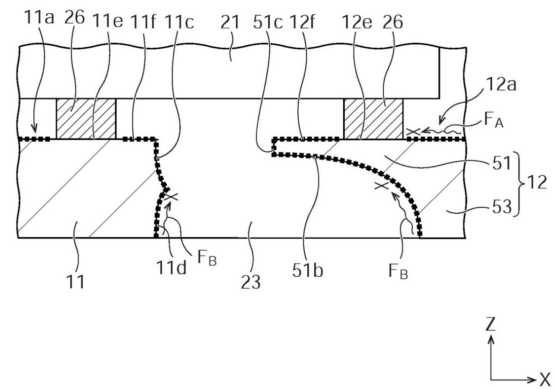
40

50

【図 15】



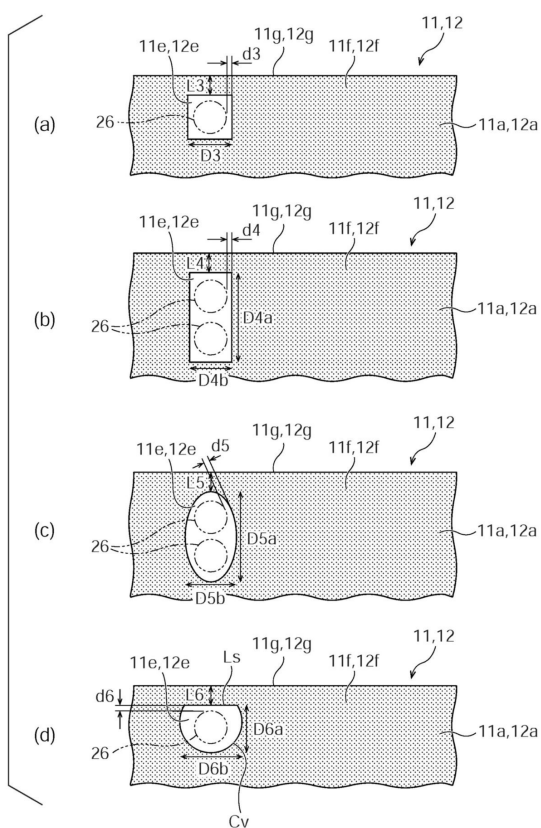
【図 16】



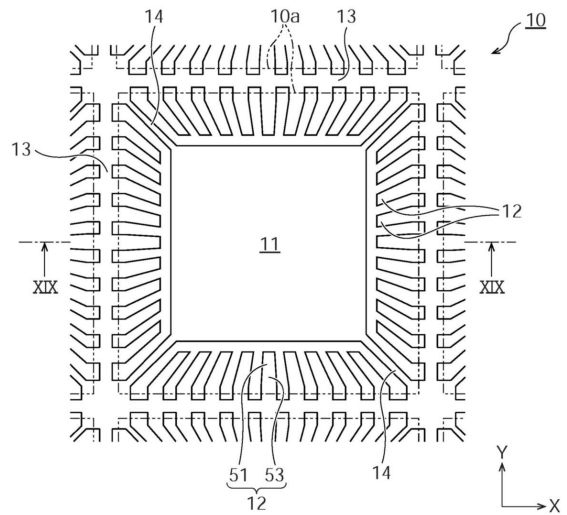
10

20

【図 17】



【図 18】

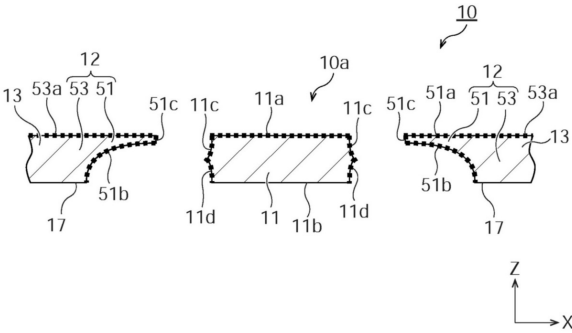


30

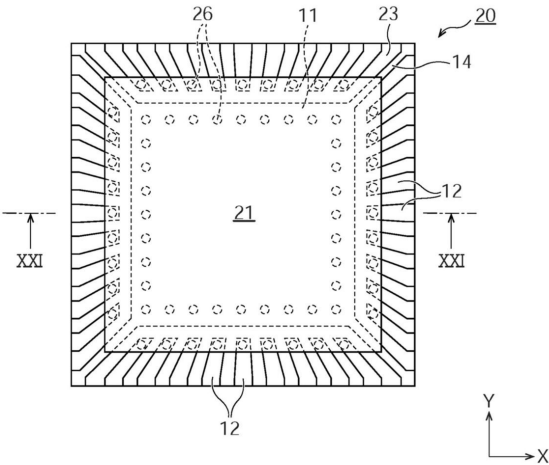
40

50

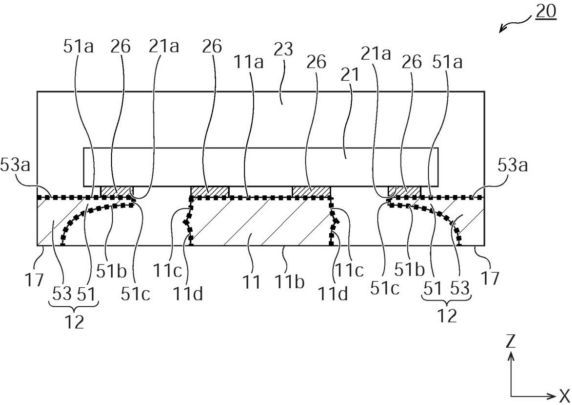
【図 19】



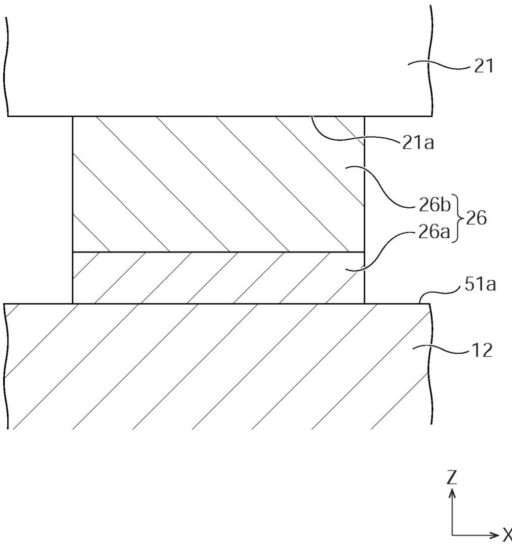
【図 20】



【図 21】



【図 22】



10

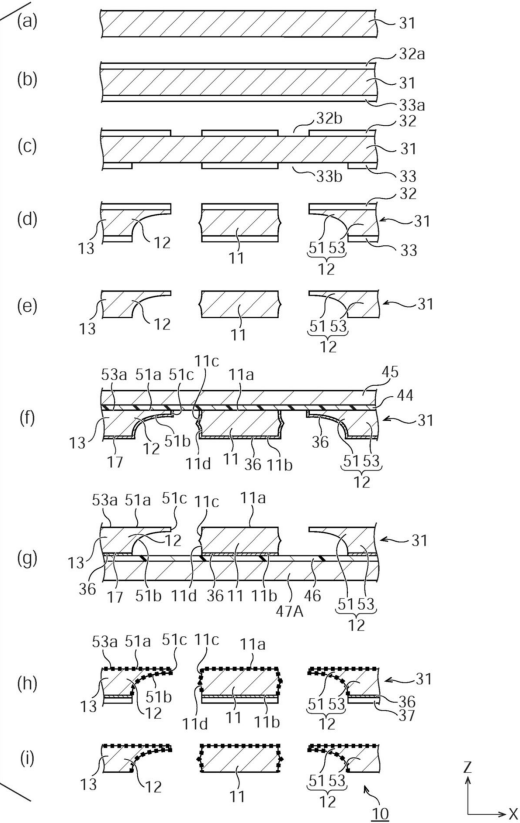
20

30

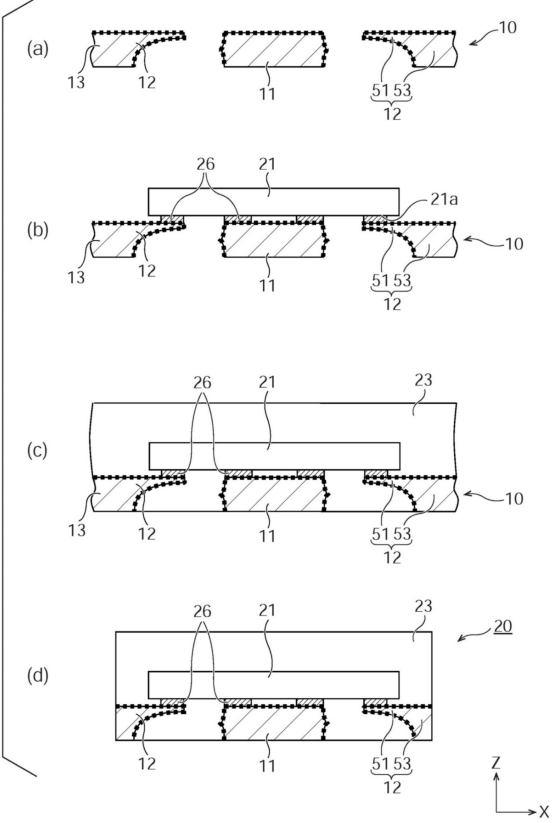
40

50

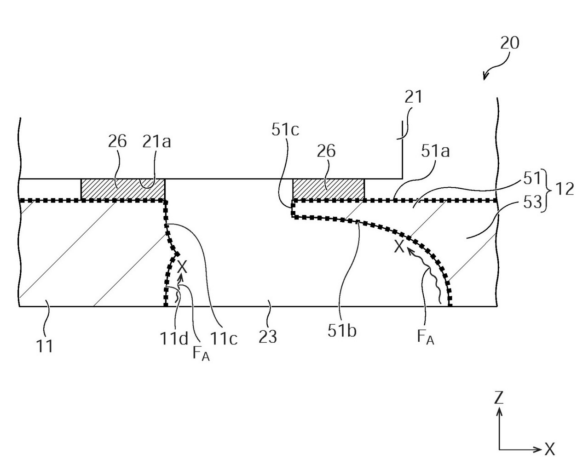
【図 2 3】



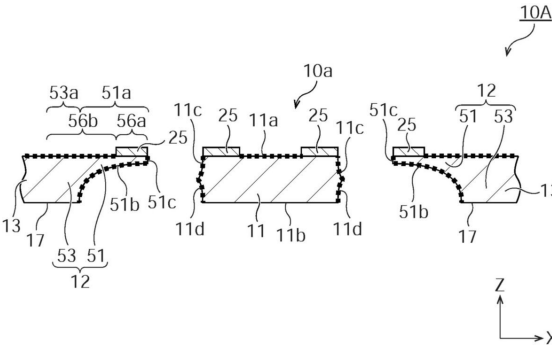
【図 2 4】



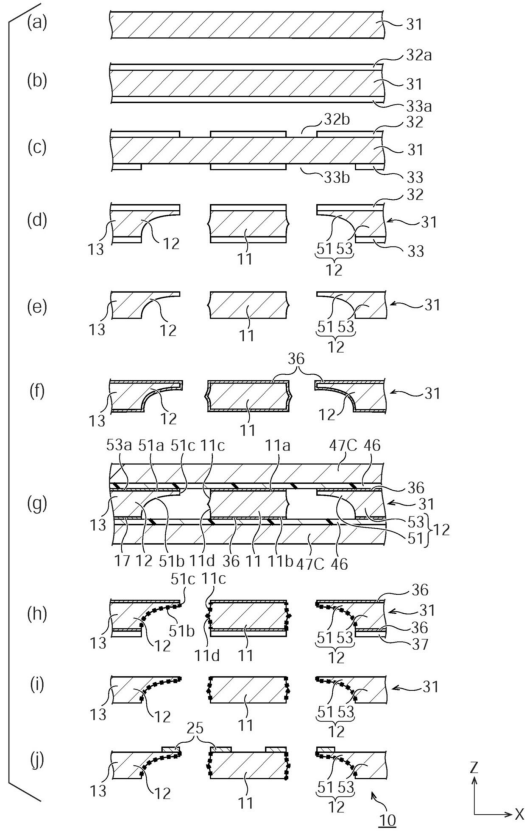
【図 2 5】



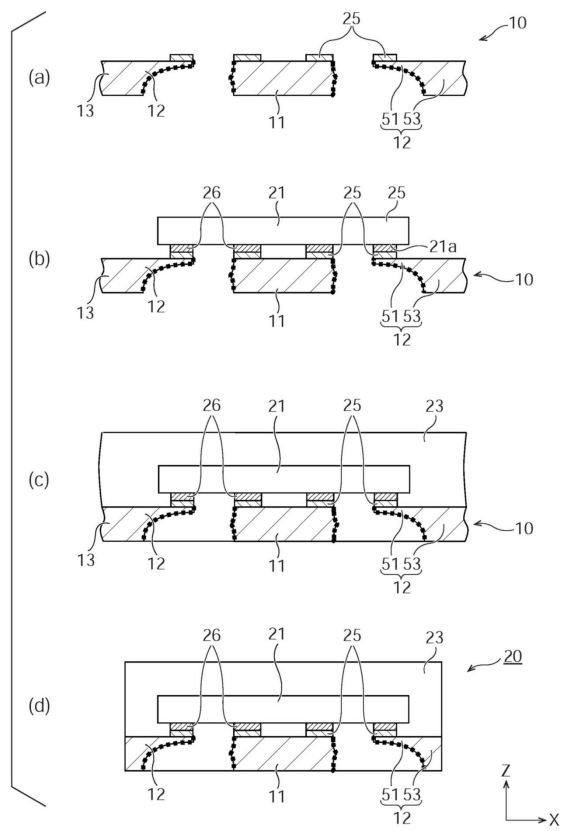
【図 2 6】



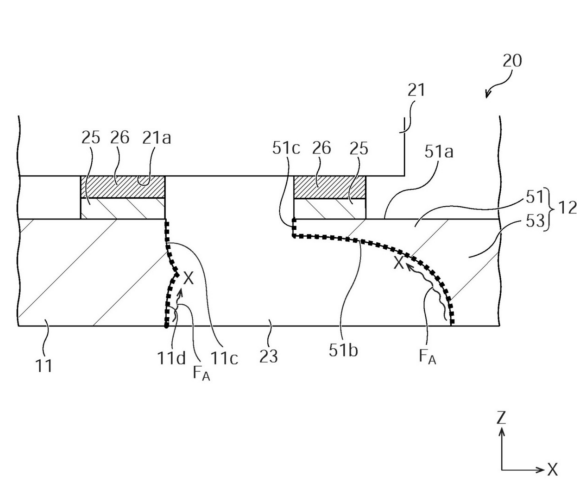
【図 3 5】



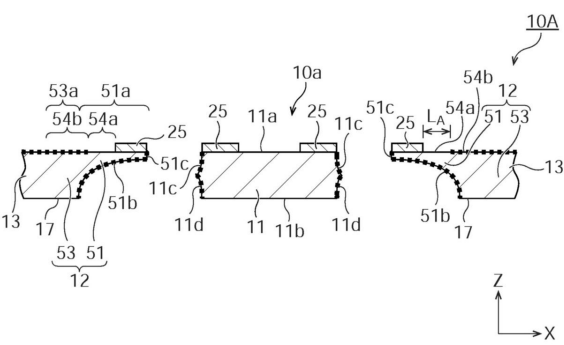
【図 3 6】



【図 3 7】



【図 3 8】



10

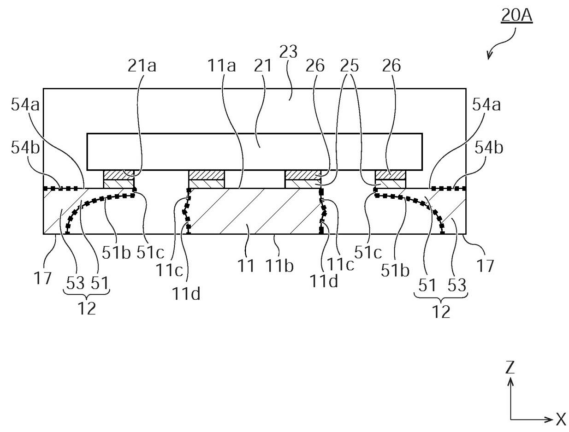
20

30

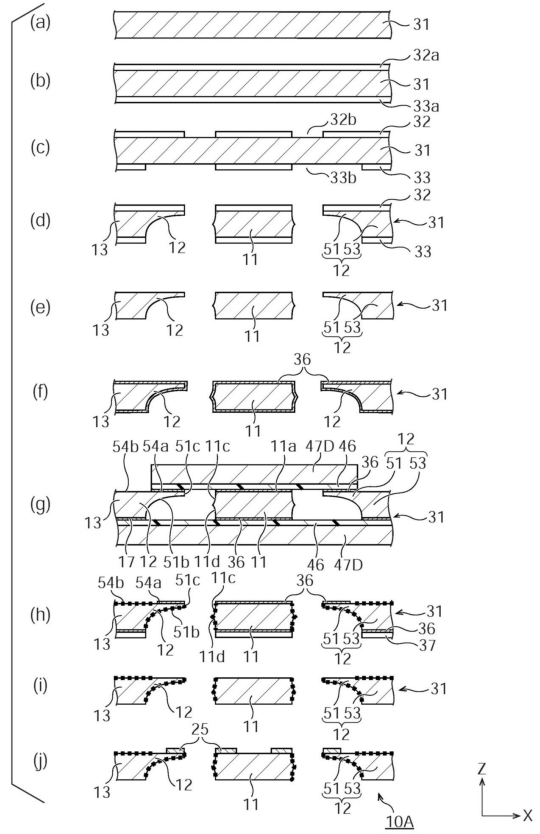
40

50

【図 39】



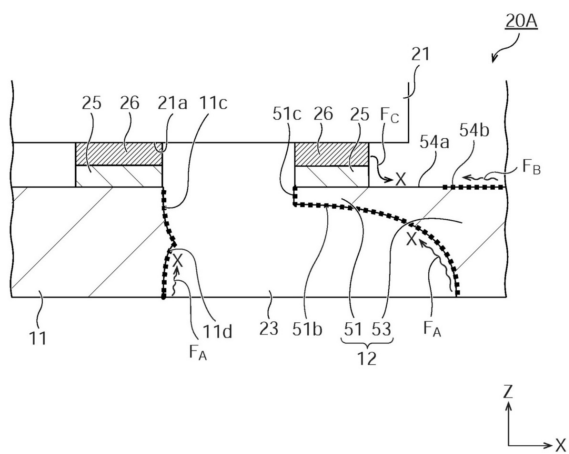
【図 40】



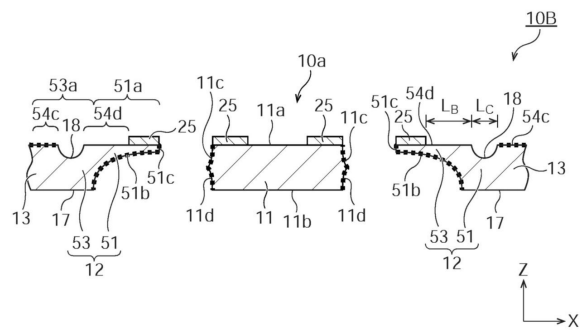
10

20

【図 41】



【図 42】

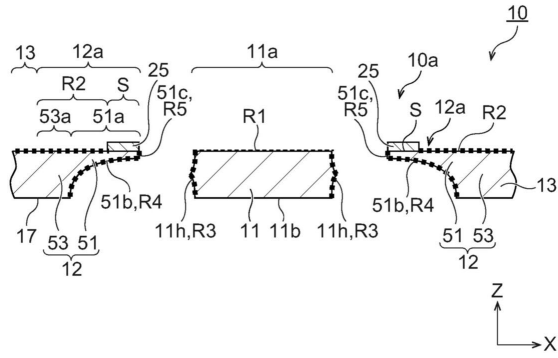


30

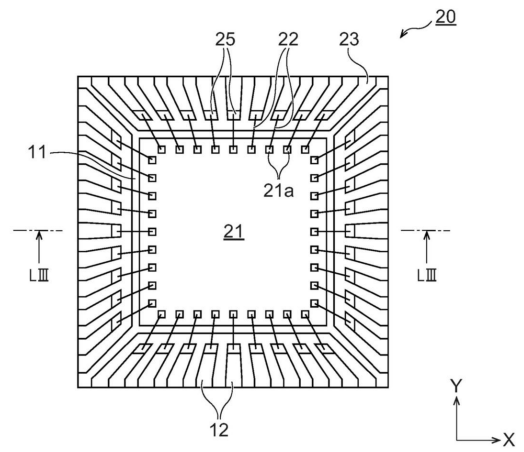
40

50

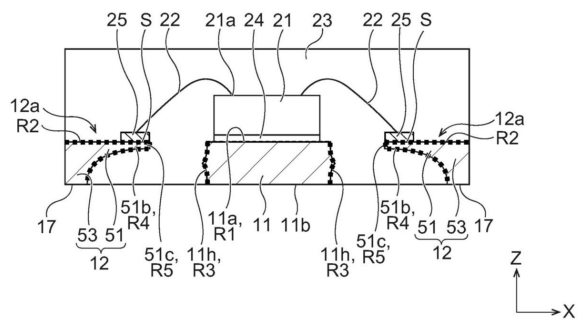
【図 5 1】



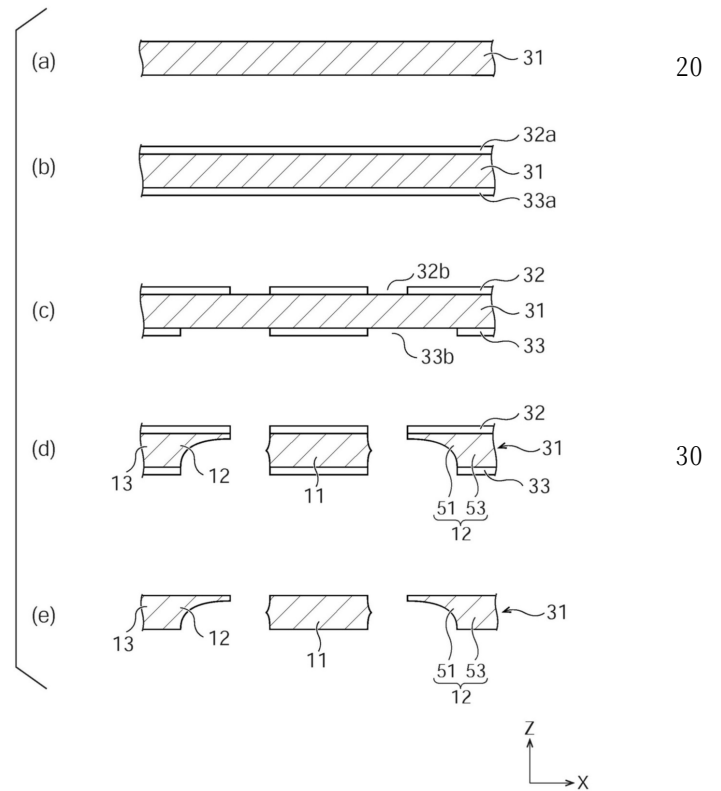
【圖 5 2】



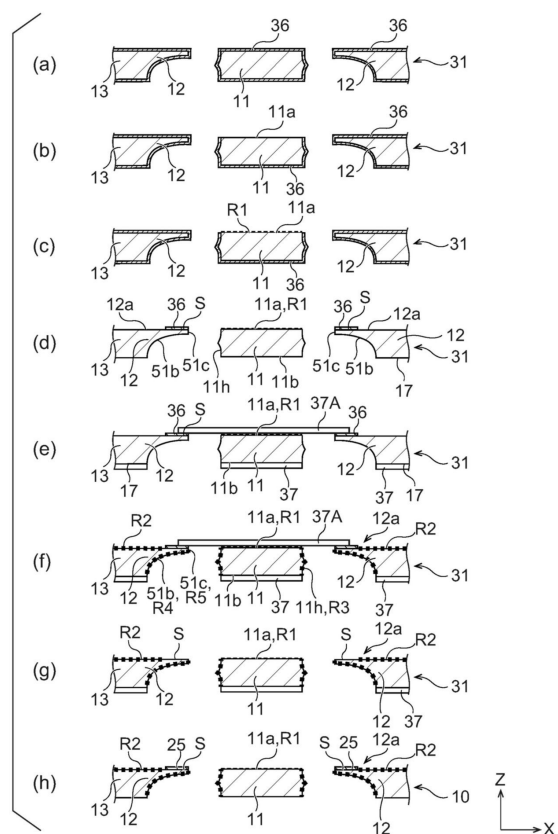
【図 5 3】



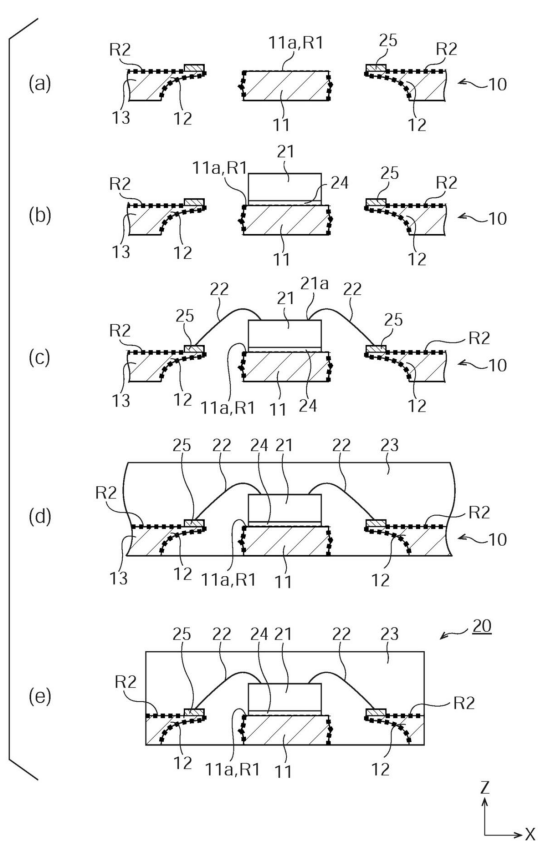
【図 5 4】



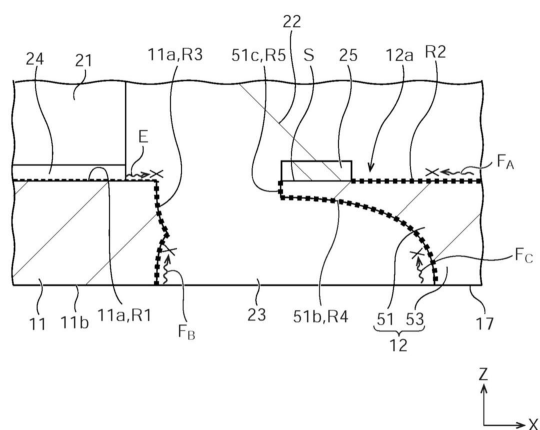
【図 5 5】



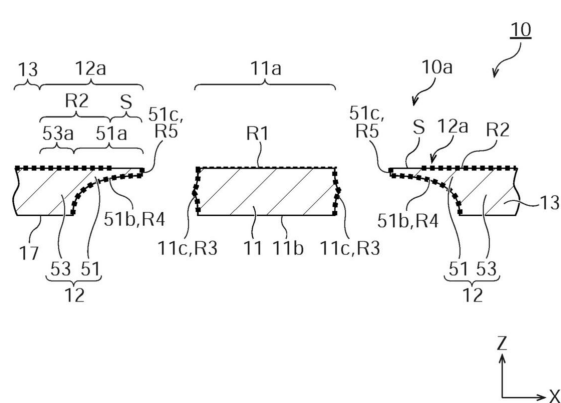
【圖 5 6】



【図 5 7】



【図 5 8】



フロントページの続き

(51)国際特許分類 F I
H 0 1 L 23/50 R

(32)優先日 令和3年11月12日(2021.11.12)

(33)優先権主張国・地域又は機関
日本国(JP)

(31)優先権主張番号 特願2021-185144(P2021-185144)

(32)優先日 令和3年11月12日(2021.11.12)

(33)優先権主張国・地域又は機関
日本国(JP)

(31)優先権主張番号 特願2022-58471(P2022-58471)

(32)優先日 令和4年3月31日(2022.3.31)

(33)優先権主張国・地域又は機関
日本国(JP)

早期審査対象出願

(72)発明者 山田 雅宏
東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内

(72)発明者 奥山 大輔
東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内

(72)発明者 初田 千秋
東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内

(72)発明者 関 謙太郎
東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内

(72)発明者 松井 秀人
東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内

(72)発明者 大内 一範
東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内

審査官 井上 和俊

(56)参考文献 特開2017-168871(JP, A)

特開2020-167207(JP, A)

特開2017-022267(JP, A)

特開2007-287765(JP, A)

(58)調査した分野 (Int.Cl., DB名)

H 0 1 L 23/50

H 0 1 L 21/60