機械学習を用いて設計した L3 ナノ共振器の作製・評価 (2)

Fabrication and Characterization of L3 Nanocavities Designed Based on Machine Learning (2)

京大院工¹ ^O柴田 武志¹, 浅野 卓¹, 野田 進¹ Kyoto Univ.¹, ^OT. Shibata¹, T. Asano¹, S. Noda¹

E-mail: shibata.takeshi@qoe.kuee.kyoto-u.ac.jp, tasano@kuee.kyoto-u.ac.jp, snoda@kuee.kyoto-u.ac.jp

[序] 我々は2次元フォトニック結晶を用いた共振器の高Q値化に、理論と実験の両面から取り組んできた。特にマルチへテロ共振器に関して、10億を超える理論Q値と1100万を超える実験Q値を実現している¹⁾。一方、L3 共振器は空気孔を3個埋めた共振器であり、マルチへテロ共振器と比較して、フットプリントおよびモード体積が小さいという特長をもつ。L3 共振器に関してはこれまで、漏れ分布可視化に基づく共振器周辺の孔位置の調整により、理論Q値420万、実験Q値210万が達成されている^{2),3)}。さらに我々は機械学習に基づく繰り返し探索によりL3 共振器において理論Q値2900万を達成し^{4),5)}、前回、この構造をSOI 基板を用いて作製した結果について報告した⁹。今回、さらなる詳細な評価を行ったので報告する。

[実験]検討した共振器構造 ^{4),5)}を図 1(a)に示す。この共振器の理論 Q 値は、空気孔半径が 102.5 nm でかつ構造揺らぎがない場合は 2900 万であるが、実際に作製すると孔半径・位置の揺らぎが生じるとともに、平均的孔半径もプロセス条件によって変動し得る。このことを考慮して、電子ビーム描画時の孔半径を異なる値に設定して複数の共振器を作製し、これらの実験 Q 値を評価した。 作製直後の共振器群の実験 Q 値の孔半径依存性を図 1(b)の自丸に示す。同図から Q 値は特定の孔 半径付近にピークをもつ単峰性の分布となっていることが分かる。この実験結果の妥当性を確か めるため、空気孔の半径・位置に揺らぎ(標準偏差 0.41 nm)を考慮し、さらに平均的孔半径を変 動させたとき、理論 Q 値がどのように変化するかを計算した(図 1(b)赤線)。この理論 Q 値は孔 半径が 102.5 nm のときに最大となる単峰性の曲線となり、その半値全幅 5 nm 程度も実験結果と よく一致している。さらに、作製後の共振器について、共振器表面の酸化・酸化膜除去によって 孔半径を 1 nm 程度拡大させる調整を行った後に、再度 Q 値の評価を行った(図 1(b)の黒丸)。こ の調整によって、初期孔半径がピークの左側にある共振器群の Q 値は増大し、初期孔半径がピー クの右側にある共振器群の Q 値は低下した。またこの調整により L3 共振器における最高実験 Q値 285 万を達成することができた。詳細は当日報告する。[文献] 1) T. Asano, Y. Ochi, Y. Takahashi, K. Kishimoto, and S. Noda, *Opt. Exp.* 25, 1769 (2017). 2) T. Nakamura, Y. Takahashi, Y. Tanaka, T. Asano, and S. Noda,

Opt. Exp. **24**, 9541 (2016). 3) K. Maeno, Y. Takahashi, T. Nakamura, T. Asano, and S. Noda, *Opt. Exp.* **25**, 367 (2017). 4) T. Asano, and S. Noda, *Nanoph.* **8**, 0380 (2019). 5) 浅野卓, 野田進, 秋季応物 20a-B01-7 (2019). 6) 柴田武志, 浅野卓, 野田進, 春 季応物 14a-B415-3 (2020). [謝辞] 本研究の一部 は NEDO の委託 JPNP13004 を受けて行われ、 科研費 19H02629 の支援を受けた。





図 1: (a) 機械学習を用いて設計した L3 共振器構造 (b) 検討した L3 共振器の実験結果と 理論計算結果