



SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
BUNDESAMT FÜR GEISTIGES EIGENTUM

11 CH 667 733 A5

51 Int. Cl.: G 01 K 7/16
H 01 C 17/22

Erfindungspatent für die Schweiz und Liechtenstein
Schweizerisch-liechtensteinischer Patentschutzvertrag vom 22. Dezember 1978

12 PATENTSCHRIFT A5

21 Gesuchsnummer: 54/85

22 Anmeldungsdatum: 08.01.1985

24 Patent erteilt: 31.10.1988

45 Patentschrift
veröffentlicht: 31.10.1988

73 Inhaber:
TZ Winterthur AG, Winterthur

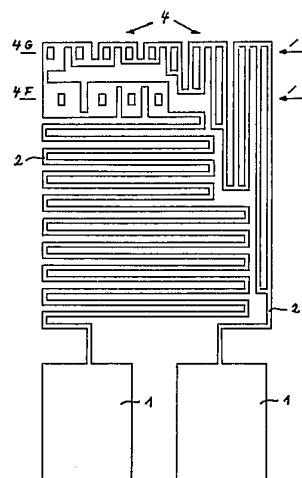
72 Erfinder:
Horn, Peter, Dr. Dipl.-Ing., Oberhasli

74 Vertreter:
Patentanwaltsbüro Frei, Zürich

54 Verfahren zum Abgleich eines Temperaturfühlers und Temperaturfühler zur Durchführung dieses Verfahrens.

57 Das Verfahren zum Abgleich eines Temperaturfühlers, mit für den Abgleich vorgesehenen Trimmbahnen, kennzeichnet sich durch folgende Verfahrensschritte aus: Der Temperaturfühler wird vor dem Messvorgang in ein Temperaturgleichgewicht gebracht. Im anschliessenden Messvorgang wird der temperaturabhängige Wert des Temperaturfühlers gemessen und eine Kombination von Unterbrechungen von Trimmbahnen berechnet. Diese Unterbrechungen werden dann in einem Abgleichvorgang ausgeführt.

Der erfindungsgemässe Temperaturfühler zur Durchführung des Verfahrens besitzt eine Leiterbahnstruktur zur Bildung seines Widerstandes, welche eine Teilstruktur (4) mit mehreren zu der Leiterbahn parallel geschalteten, zur Unterbrechung während des Abgleichvorgangs vorgesehenen Trimmbahnen enthält. Die Leiterbahnstruktur (4) kennzeichnet sich dadurch aus, dass Kombinationen der Unterbrechungen der Trimmbahnen eine berechenbare Kodierung der Zunahme des Widerstandswertes des Temperaturfühlers ermöglichen.



PATENTANSPRÜCHE

1. Verfahren zum Abgleich eines Temperaturfühlers mit für einen Abgleich vorgesehenen Trimmbahnen, gekennzeichnet durch folgende Verfahrensschritte: der Temperaturfühler wird vor dem Messvorgang in ein Temperaturgleichgewicht gebracht, in einem anschliessenden Messvorgang wird der temperaturabhängige Wert des Temperaturfühlers gemessen, aus dem gemessenen temperaturabhängigen Wert und aus dem Temperaturwert des thermischen Gleichgewichtszustandes wird eine Kombination von Unterbrechungen von Trimmbahnen berechnet, diese Unterbrechungen werden dann in einem Abgleichvorgang ausgeführt.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Temperaturfühler vor dem Messvorgang auf eine bestimmte Temperatur gebracht wird, dass der Beharrungszustand der Temperatur abgewartet wird, dass im Messvorgang der Widerstand des Temperaturfühlers gemessen wird, dass aus dem gemessenen Widerstandswert und aus dem Temperaturfühler des Beharrungszustandes eine Kombination von Unterbrechungen mehrerer Trimmbahnen des Widerstandes berechnet wird und dass diese Unterbrechungen im Abgleichvorgang ausgeführt werden.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Messvorgang in einer Messvorrichtung und der Abgleichvorgang in einer Abgleichvorrichtung durchgeführt werden.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass nach einem ersten Mess- und Abgleichvorgang ein zweiter Messvorgang und ein zweiter Abgleichvorgang durchgeführt werden.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass eine Mehrzahl von Temperaturfühlern auf einem gemeinsamen Substrat im gleichen Messvorgang ausgemessen und im gleichen Abgleichvorgang abgeglichen wird.

6. Temperaturfühler zur Durchführung des Verfahrens gemäss Anspruch 1, mit einer Leiterbahnstruktur zur Bildung seines Widerstandes, mit einer Teilstruktur, mit mehreren in der Teilstruktur zur Leiterbahn parallel geschalteten, zur Unterbrechung während des Abgleichvorgangs vorgesehenen Trimmbahnen, dadurch gekennzeichnet, dass die Trimmbahnen so ausgebildet sind, dass Kombinationen der Unterbrechungen der Trimmbahnen eine berechenbare Kodierung der Zunahme des Widerstandswertes des Temperaturfühlers ermöglichen.

7. Temperaturfühler nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass Werte der Kodierung einer logarithmischen Folge entnommen sind.

8. Temperaturfühler nach Anspruch 6 oder 7, gekennzeichnet durch eine erste Teilstruktur für einen Grobabweichung und durch eine zweite Teilstruktur für einen Feinabweichung.

9. Temperaturfühler nach einem der Ansprüche 6, 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass die zur Unterbrechung vorgesehenen Trimmbahnen in ihrer Teilstruktur zu einer Linie senkrecht so angeordnet sind, dass alle Unterbrechungen in dieser Teilstruktur entlang dieser Linie durchführbar sind.

10. Temperaturfühler, abgeglichen nach dem Verfahren gemäss Anspruch 1, mit einer Leiterbahnstruktur zur Bildung seines Widerstandes, mit einer Teilstruktur, mit mehreren in der Teilstruktur zur Leiterbahn parallel geschalteten, zur Unterbrechung während des Abgleichvorgangs vorgesehenen Trimmbahnen, dadurch gekennzeichnet, dass die Trimmbahnen so ausgebildet sind, dass Kombinationen der Unterbrechungen der Trimmbahnen eine berechenbare Kodierung der Zunahme des Widerstandswertes des Temperaturfühlers ergeben und dass mindestens eine dieser Trimmbahnen dieser Kodierung unterbrochen ist.

BESCHREIBUNG

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Abgleich eines Temperaturfühlers, einen Temperaturfühler zur Durchführung dieses Verfahrens sowie einen mittels dem erfindungsgemässen Verfahren abgeglichenen Temperaturfühler.

Temperaturfühler, insbesondere in der Dünn- und Dickschichttechnologie hergestellte Temperaturfühler, weisen eine auf geeignete Substrate (Keramik, Glas usw.) aufgebrachte Widerstandsschicht auf. Der Widerstand dieser Schicht ist von der Temperatur abhängig. Durch die Messung des Widerstandes kann damit die Umgebungstemperatur des Fühlers indirekt gemessen werden. Damit der gemessene Widerstandswert eines Temperaturfühlers eine genaue Temperaturmessung erlaubt, müssen die Temperaturfühler nach der Herstellung auf einen vorgewählten Sollwert bei einer bestimmten Temperatur (z.B. 100 Ohm bei 0 Grad Celsius) abgeglichen bzw. geeicht werden. In einem Abgleichvorgang wird die Widerstandsschicht mittels Laser, Sandstrahl, Funkenerosion usw. abgetragen und dadurch hochohmiger gemacht, um den Sollwert des Widerstandes zu erreichen. Gleichzeitig während des Abtragens wird der momentane Widerstandswert gemessen, um beim Erreichen des Sollwertes den Abgleichvorgang zu stoppen. Nun führen aber alle Abgleichverfahren während der Abtragung der Widerstandsschicht gleichzeitig zu deren Erwärmung. Die Erwärmung verursacht ihrerseits eine Verfälschung des momentan gemessenen Widerstandswertes. Für eine genaue Messung müsste man den Beharrungszustand der Temperatur der Widerstandsschicht, also das Temperaturgleichgewicht jeweils abwarten. Dies führt aber zu einer wesentlichen Verteuerung des Temperaturfühlers, da die Abgleichvorrichtungen nicht mehr mit einem möglichst hohen Durchsatz arbeiten können. Sehr genaue Temperaturfühler (0.1 Grad Austauschbarkeit oder besser) sind deshalb sehr teuer und in grossen Stückzahlen nicht erhältlich. Zur Erreichung der Temperaturkonstanz von besser als 0.1 Grad mit Hilfe einer Abgleichvorrichtung, die sehr gut gegen Änderungen der Aussentemperatur isoliert sein muss, sind Wartezeiten von mehreren Minuten bis zu einer Stunde nötig, um beim Temperaturgleichgewicht das Resultat eines Abgleichschrittes messen zu können.

Besonders schwierig ist der Abgleich von einer Vielzahl sehr kleiner Temperaturfühler, die sich in ihrer Herstellungsphase auf einem einzigen, gut wärmeleitenden Substrat befinden. Auf einem Substrat von Grösse 5 x 5 cm können z.B. mehr als 100 Temperaturfühler angeordnet werden. Bereits nach dem Abgleich des ersten Temperaturfühlers wird sich das Substrat erwärmen, wodurch die Messung der benachbarten Fühler verfälscht wird.

In der US-4 041 440 wird versucht, das Problem der Erwärmung der Widerstandsschicht beim Abgleichvorgang dadurch zu lösen, dass nicht die Widerstandsschicht sondern parallele Zuleitungen zu der Widerstandsschicht abgetragen werden. Mit diesem Abgleichverfahren sollte die Erwärmung der Widerstandsschicht selbst nicht bedeutend sein. Es ist aber bekannt, dass für Temperaturfühler sehr gut wärmeleitende Substrate verwendet werden müssen, um möglichst kurze Ansprechzeiten der Fühler zu erreichen. Bei der Verwendung eines Lasers zur Abtragung einer Schicht steigen die Temperaturen der Schicht auf einige Tausend Grad an, wobei die Schicht verdampft wird. Eine Erwärmung des Substrats und damit auch der darauf angeordneten Widerstandsschicht, ist auch bei diesem Abgleichverfahren unvermeidlich. Besonders für den Abgleich einer Vielzahl von Temperaturfühlern, die sich auf einem gemeinsamen Substrat befinden, ist dieses Abgleichverfahren nicht geeignet. Dazu wird bei diesem Abgleichverfahren eine besonders unwirtschaftliche Gestaltung des Temperaturfühlers mit mehreren Schichten verlangt.

Es ist Aufgabe der Erfindung, ein Verfahren zum Abgleich eines Temperaturfühlers und einen Temperaturfühler zur

Durchführung dieses Verfahrens zu schaffen, wobei die oben beschriebenen Nachteile beseitigt werden und ein sehr schneller und wirtschaftlicher Abgleich ohne Wartezeiten ermöglicht wird.

Des weiteren ist es Aufgabe der Erfindung, die Herstellung sehr genauer Temperaturfühler mit niedrigen Kosten zu ermöglichen und auch grosse Stückzahlen von Temperaturfühlern mit hoher Präzision zu produzieren.

Erfindungsgemäss wird dies durch ein im Patentanspruch 1 gekennzeichnetes Verfahren und durch einen im Patentanspruch 5 gekennzeichneten Temperaturfühler erreicht.

Im folgenden werden zwei Ausführungsformen der Erfindung anhand der beiliegenden Zeichnungen näher beschrieben.

Fig. 1 zeigt in schematischer Darstellung eine Leiterbahnstruktur und

Fig. 2 zeigt eine Leiterbahnstruktur mit zwei Teilstrukturen für Grob- und Feinabgleich.

Figur 1 zeigt also eine schematische Darstellung einer Leiterbahnstruktur von thermosensitivem Material auf einem Substrat eines Temperaturfühlers, der gemäss der Erfindung hergestellt wurde. Sie ist als Teilstruktur dargestellt, welche sich gemäss erfindungsgemäsem Verfahren den gewünschten Flächenverhältnissen anpassen lässt.

An einem Ende des Temperaturfühlers können Kontakte 1 zur Kontaktierung angebracht werden. Der Widerstand des Fühlers wird durch eine langgezogene Leiterbahn 2 gebildet, die eine Vielzahl von Schleifen aufweisen kann, um eine möglichst grosse Anzahl von Quadraten (squares) zu erhalten. Der gesamte Widerstand des Fühlers berechnet sich durch die Multiplikation des spezifischen Flächenwiderstandes (Ohm/Quadrat) mit der Anzahl der Quadrate. Bei der Anzahl von 1000 Quadraten und einem spezifischen Flächenwiderstand von 0,1 Ohm/Quadrat wird der gesamte Widerstand 100 Ohm betragen. Die Anzahl der Quadrate lässt sich genau bestimmen und ist von Fühler zu Fühler sehr genau reproduzierbar. Dagegen ist die Schichtdicke grösseren Schwankungen unterworfen. Deshalb muss der Widerstand des Temperaturfühlers nach seiner Herstellung abgeglichen werden. Der Abgleich kann in einer dafür vorgesehenen Teilstruktur (4) entlang einer Linie (3) stattfinden. In der Teilstruktur (4) sind zu der Leiterbahn (2) Trimbahnen (4a, 4b, ...) parallel geschaltet. Durch Unterbrechung von Trimbahnen wird der Widerstand des Temperaturfühlers ansteigen. Wird die Trimbahn 4a unterbrochen, die eine Parallelschaltung von jeweils 4 Quadraten bildet, so wird die wirksame Anzahl der Quadrate um 2 ansteigen. Analog dazu steigt die wirksame Anzahl der Quadrate um 4, 8, 16 und 32 wenn die Trimbahnen 4b, 4c, 4d und 4e unterbrochen werden.

Ist einmal die Kodierung einer Teilstruktur bekannt, welche durch Berechnung oder eine einmalige Ausmessung des gesamten Widerstandes ermittelt werden kann, so ist es möglich, die Anzahl und Reihenfolge und damit die Kombination der Unterbrechungen so im voraus zu berechnen, dass ein entsprechender Sollwert des Widerstandes erreicht werden kann.

Dazu ein folgendes Beispiel. Es wird eine Leiterbahnstruktur gebildet, die vor dem Abgleich 1000 Quadrate aufweist. Die Reihenfolge der Kodierung der Zunahme der Quadrate in einer Teilstruktur ist 2, 4, 8, 16, 32 und 64. Eine solche Leiterbahnstruktur wird auf eine Photomaske vervielfacht. Auf seinem Substrat wird eine temperaturabhängige Widerstandsschicht mit Hilfe dieser Maske in Dünnschicht- oder mit Hilfe eines mit dieser Maske hergestellten Siebes in Dickschichttechnologie entsprechend strukturiert. Das gesamte Substrat wird in eine Messvorrichtung gebracht, und alle auf dem Substrat vorhandene Temperaturfühler kontaktiert. Gleichzeitig wird die Temperatur in der Messvorrichtung genau gemessen und der thermische Beharrungszustand abgewartet. Nach der Erreichung des Beharrungszustandes werden die Istwerte der Widerstände aller Temperaturfühler gemessen. Aus der Temperatur des Behar-

runszustandes wird der Sollwert berechnet, auf den die Temperaturfühler abgeglichen werden sollen. Es lassen sich bekannterweise nur die Temperaturfühler abgleichen, deren Istwert des Widerstandes kleiner als ihr Sollwert ist. Nehmen wir als Beispiel einen Sollwert von 110 Ohm an. Einer der Widerstände weist einen Istwert von 108,6 Ohm auf. Zuerst wird der spezifische Flächenwiderstand dieses Fühlers berechnet, der 0,1086 Ohm/Quadrat ergibt. Danach wird die Differenz zwischen dem Sollwert und dem Istwert gebildet und diese Differenz durch den spezifischen Flächenwiderstand des Fühlers dividiert. Das Resultat $(110 - 108,6) / 0,1086 = 12,89$ ergibt die Anzahl der Quadrate, die nötig sind, um den Widerstand des Fühlers genau auf den Sollwert zu bringen. In diesem Beispiel kann man durch die Kombination von zwei Unterbrechungen $4 + 8 = 12$ den Widerstand auf besser als 0,2% bis zum Sollwert abgleichen. Nachdem alle Widerstände auf dem Substrat ausgemessen und die jeweiligen Kombinationen der Unterbrechungen bei jedem Temperaturfühler berechnet sind, kann das Substrat in eine Abgleichvorrichtung gebracht werden, in der ohne weitere Messungen alle Temperaturfühler durch Unterbrechung der durch die Berechnung vorbestimmten Trimbahnen abgeglichen werden.

Bei dem vorgeschlagenen Verfahren ist die an sich unvermeidbare Erwärmung der Widerstandsschicht und des darunterliegenden Substrats während des Abgleichs ohne Bedeutung auf die Genauigkeit der so abgeglichenen Temperaturfühler. Die erreichbare Genauigkeit wird allein durch die Auslegung der Leiterbahnstruktur und durch die Reproduzierbarkeit der Struktur-Geometrie bestimmt. Sollte eine mangelhafte Reproduzierbarkeit bei der Herstellung der Struktur von thermosensitivem Material auf ein Substrat einen Abgleich z.B. auf 0,01% nicht erlauben, so ist es möglich in nur zwei Schritten (1. Messung, Grobabweichung, 2. Messung, Feinabweichung) die Temperaturfühler auf die gewünschte Genauigkeit abzugleichen.

Fig. 2 zeigt ein Beispiel einer gesamten bzw. fertigen Leiterbahnstruktur mit Trimbahnen 4, Leiterbahnen 2 und Kontaktflächen 1 vor dem Abgleich. Gut erkennbar sind zwei in Serie geschaltete Teilstrukturen 4G und 4F, wovon eine Trimbahn 4G für einen Grob- die andere Trimbahn 4F für einen Feinabgleich aufweisen. Vorzugsweise sind die zu der Leiterbahn parallel geschalteten Trimbahnen 4 bzw. 4G/4F senkrecht zu einer Linie 5 und/oder 6 so angeordnet, dass sich die Unterbrechungen der Trimbahnen beider Strukturen entlang dieser Linie 5 und/oder 6 in den zugehörigen Teilstrukturen ausführen lassen. Dies ist vor allen Dingen verfahrenswirtschaftlich für den nachfolgenden Abgleichvorgang.

Die in den besprochenen Beispielen verwendete Kodierung für die Zunahme der Quadrate ist frei wählbar; es können auch andere passende Kodierungen verwendet werden. Beispielsweise kann ein Anfangswert von 213 Quadraten auch mit folgender Reihe der Zunahmen verarbeitet werden: 0,03, 0,04, 0,07, 0,08, 0,1, 0,15, 0,33, 0,5 und 0,7, was ebenfalls eine berechenbare Kodierung im Sinne der Erfindung ist. Weil aber eine bestimmte Kodierung für alle mit einer entsprechenden Struktur hergestellten Temperaturfühler gleich ist, ist es besonders einfach, für jeden Fühler sehr schnell seine entsprechende Kombination der Unterbrechungen zu berechnen, die zu einem entsprechend nahen bis nächsten Wert zum vorgegebenen Sollwert führen.

Das erfindungsgemässe Verfahren besteht aus folgenden Schritten:

1. Temperaturstabilisierung eines Temperaturfühlers auf eine bestimmte Beharrungstemperatur.
2. Ausmessung des Widerstandes des Temperaturfühlers bei der Beharrungstemperatur.
3. Berechnung einer Kombination der Unterbrechungen von Trimbahnen aus thermosensitivem Material, deren Unterbrechung den Widerstandswert am nächsten zum Sollwert des Widerstandes bei der Beharrungstemperatur bringen.

4. Die Unterbrechung der im Schritt 3 durch Berechnung vorbestimmten Trimmbahnen.

Die Ausführung der Schritte 1 und 2 kann in einer Messvorrichtung und die Ausführung des Schrittes 4 in einer Abgleichvorrichtung stattfinden, wobei die Messvorrichtung und die Abgleichvorrichtung örtlich getrennt sein können oder sind. Zeitlich getrennt ist die Messung bei Gleichgewichtstemperatur von dem das thermische Gleichgewicht störenden Abgleichvorgang. An Stelle der IST-Wert-Messung nach Abgleich, wird ein prädiktiver Verfahrensschritt vor den Abgleichvorgang eingeschoben, der die Aufgabe hat, eine gegebene Materialverteilung so auszunutzen, dass beim nachfolgenden Abtrennen von Trimmbahnen das Ziel, das ist ein vorgegebener Sollwert, möglichst genau und in einem Schritt erreicht werden kann. Nach dem thermisch störenden Trennvorgang soll der gestörte Thermosensor als ein die gewünschte Genauigkeit aufweisendes Produkt vorliegen. Um eine sehr hohe Genauigkeit zu erreichen, können die Verfahrensschritte 1 bis 4 noch einmal wiederholt werden.

Vorzugsweise wird eine Vielzahl von Temperaturfühlern auf einem gemeinsamen Substrat dem erfindungsgemässen Verfahren unterzogen, wobei jeder Verfahrensschritt für alle Temperaturfühler auf dem Substrat durchgeführt wird, bevor der nächste Verfahrensschritt beginnt.

Der erfindungsgemässe Temperaturfühler weist eine Leiterbahn sowie in einer Teilstruktur zu der Leiterbahn parallel geschaltete Trimmbahnen auf, deren Unterbrechungskombination eine Kodierung der Zunahme des Widerstandswertes des Temperaturfühlers ermöglicht.

Die Werte der Kodierung können beispielsweise einer logarithmischen Folge entnommen werden.

Für einen genauen Abgleich können zwei Teilstrukturen in der Leiterbahnstruktur des Temperaturfühlers vorgesehen sein.

Vorzugsweise sind die Trimmbahnen einer Teilstruktur so angeordnet, dass ihre Unterbrechungen in einer Linie durchführbar sind.

Das erfindungsgemässe Verfahren kann in verschiedenen Variationen erfolgen. So kann der Beharrungszustand des Temperaturfühlers in einer Thermokostantkammer erreicht werden, in der die Temperatur auf einen Sollwert geregelt wird. Der Beharrungszustand kann aber auch in einer gegenüber den Schwankungen der Aussentemperatur isolierten Vorrichtung ohne jegliche Temperaturregelung erreicht werden. Nach Einstellung des thermischen Gleichgewichts wird die genaue Temperatur gemessen; dies ergibt dann den Wert des thermischen Beharrungszustandes für die Berechnung der Codierung. Diese isolierte Vorrichtung kann auch ein Teil der Abgleichvorrichtung sein. Die Kontaktierung des Temperaturfühlers erfolgt vorzugsweise so, dass auch die Kontakte auf die Beharrungstemperatur gebracht werden. Die Berechnung der Unterbrechungskombination kann in einem Rechner erfolgen, der die berechneten Daten einem einen Laser steuernden Rechner übermittelt oder selbst den Laser steuert. Die Unterbrechungen der Trimmbahnen können mittels Laser, Sandstrahl, Spaltelektroden, Funkenerosion oder mechanisch durch Ritzen oder Fräsen erfolgen.

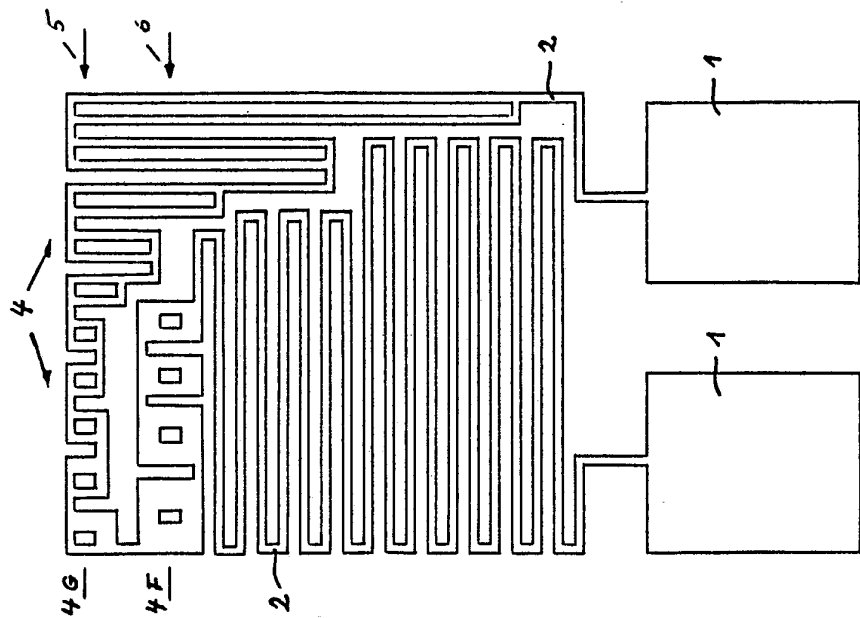


Fig. 2

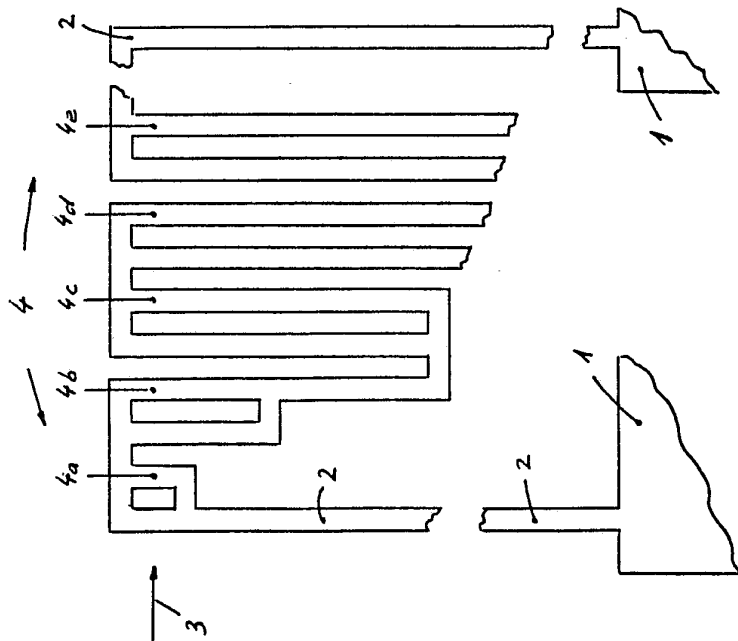


Fig. 1