

ESD-Schutz in der Elektronikfertigung



(Foto: Bosch)

Die Bosch-Tochtergesellschaft Blaupunkt gehört zu den Pionieren der Fahrzeug-Navigationstechnik. Am Stammsitz in Hildesheim sind mehr als 2.300 Mitarbeiter in der Entwicklung und Produktion modernster Autoradios und Navigationssysteme beschäftigt.

Die negativen Auswirkungen elektrostatischer Einflüsse auf elektronische Komponenten und somit auf die Qualität der Produkte werden bei Blaupunkt sehr ernst genommen. Umfangreiche ESD-Schutzmaßnahmen, angefangen bei speziellen Fußbodenbelägen bis hin zur Arbeitsbekleidung, sind bindend festgelegt.



Hochdruck-Vernebler
TurboFog 16

Betriebskosten gesenkt

Die Sicherung einer konstanten relativen Luftfeuchtigkeit von mindestens 40% in allen Bestückungsbereichen der Produktion ist ein wesentlicher Bestandteil des ESD-Schutzprogramms. „Vielfach haben wir dafür bisher Dampfbefeuchter eingesetzt; hoher Energieverbrauch und häufiger Austausch der Dampfsylinder wirken sich jedoch negativ auf die Betriebskosten aus“, begründet Jürgen Bacherler von der Werk-

erhaltung bei Bosch die Entscheidung für das DRAABE System. In Hildesheim – wie auch an den Standorten Salzgitter und Braga (Portugal) – ist ein DRAABE Hochdruckdüsen-System im Einsatz. Das Wasser wird hier mittels einem pulsierenden Hochdruck (85 bar) mikrofein, tropfenfrei und mit geringem Energieverbrauch vernebelt.

Patenterte Reinraumbefeuchtung

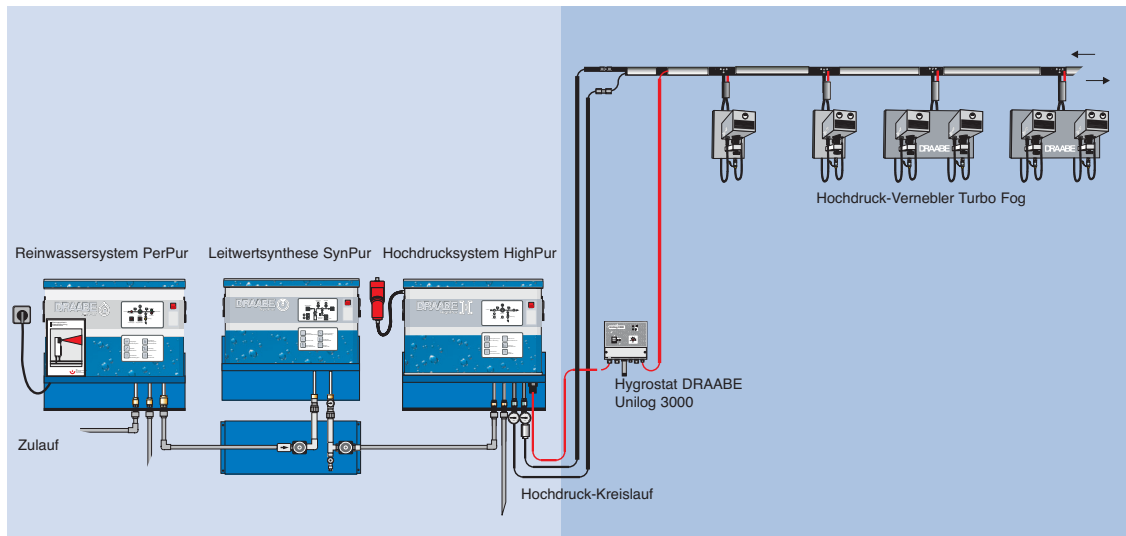
Die speziell auf die Anforderungen der Elektronikbranche zugeschnittene DRAABE Leitwertsynthese SynPur ermöglicht eine Reinraumbefeuchtung: Die patentierte DRAABE Synthesetechnologie entzieht dem Zulaufwasser vollständig alle gelösten Restmineralien und garantiert so, dass kein zusätzlicher Mineraleintrag in dem zu befeuchtenden Raum entsteht. Der DRAABE Regelservice gewährleistet durch halbjährlichen Austausch der Service-Container, dass bei Blaupunkt stets 100% Leistung und perfekte Reinwasserqualität gesichert sind. „Produkte und Service haben uns von Anfang an überzeugt und erfüllen unsere hohen Ansprüche“, zeigt sich Bacherler mit der langjährigen Zusammenarbeit sehr zufrieden.

Praxis Luftbefeuchtung

DRAABE Hochdruckluftbefeuchtung

• Bosch/Blaupunkt •

Prinzipschema DRAABE Hochdruckanlage mit Leitwertsynthese SynPur:



Reinwasseranlage:

- 1 DRAABE Reinwassersystem PerPur 60
- 2 DRAABE Reinwassersysteme PerPur 120

Hochdruckanlage:

- 3 DRAABE Hochdrucksysteme HighPur 200

Leitwertsynthese:

- 1 DRAABE Leitwertsynthese SynPur

Luftbefeuchtungs-System: Hochdruck

- 25 Vernebler Typ EuroFog 16 (16 kg/h)

Feuchtebedarf:

40% relative Luftfeuchte

Inbetriebnahme:

März 2003

Nutzen optimaler Luftfeuchte:

- Schutz vor elektrostatischen Entladungen
- Qualitätssicherung elektronischer Bauelemente und Baugruppen
- Schutz vor Halbleiterausfällen
- Geringere Staubanziehung sämtlicher Produktionsflächen
- Gesunderhaltendes Raumklima und höheres Komfortempfinden

Nutzen DRAABE Full-Service-Miete:

- halbjährlicher Austausch der System-Container
- Wartung und Desinfektion
- Austausch Verschleißteile
- 100% Hygiene
- absolute Betriebssicherheit
- unbegrenzte Garantie
- betriebswirtschaftliche Planungssicherheit