



Röhm Fertigung für Reinräume



Volker Hirsch, Head of Sales Clean Room bei Röhm

Mit Röhm sicher rein in den Reinraum

Der Spann- und Greifmittelspezialist Röhm aus Sontheim an der Brenz (Baden-Württemberg) bietet reine Präzision und das im wahrsten Sinne des Wortes. Damit die Kunden optimal im Reinraum produzieren können, bietet Röhm seine beliebte Spann-, Greif- und Handhabungstechnik nun auch reinraumzertifiziert an.

„Egal, ob in der Optik, Feinmechanik, in der Halbleiterfertigung, Automobilindustrie oder in der Luft- und Raumfahrt. In diesen sensiblen Bereichen muss die Produktion den höchsten Reinraumanforderungen entsprechen und das gilt dann natürlich auch für die in der jeweiligen Fertigungsumgebung verwendeten Bauteile von uns. Hier bieten wir unseren Kunden ein großes Sortiment, das stetig wächst. Denn gerne entwickeln wir mit unseren Kunden gemeinsam die ideale Lösung für ihre Produktion im Reinraum“, sagt Gerhard Glanz, CEO von Röhm.

Große Palette an reinraumgerechten Bauteilen und Baugruppen

Röhm bietet seinen Kunden dabei die ganze Bandbreite an Bauteilen und Baugruppen in Reinraumgüte, wie z.B. Schwenk-, Aufrüst- und Abrüstvorrichtungen, Zustellmodule, Trägerrahmen, Transportwagen und -vorrichtungen, Handling-Rahmen, Pufferlagereinsätze, Absorberplatten und Dichtstopfen. Auch Spannköpfe, Aufnahmevorrichtungen (Chucks), Auflagegestifte (Pins) und mechanische Baugruppen gibt es von Röhm in Reinraumqualität.

Bis zur Reinraumklasse EN ISO 7 erfolgen auch die Endfertigung und Verpackung im Röhm eigenen Reinraum in Sontheim. „Das gilt auch für die Montage von größeren Baugruppen. Werden reinraumgerechte Produkte in höherer Klasse verlangt, dann übernehmen derzeit noch zertifizierte Zulieferer die Endreinigung und Verpackung. Derzeit laufen allerdings bereits die Planungen für ein festes Reinraumgebäude. Denn Reinraumtechnik ist ein absolutes Wachstumsfeld“, sagt Volker Hirsch, Head of Sales Clean Room bei Röhm.

Bauteile der Reinraumklasse EN ISO 7 bietet Röhm aktuell mit Abmessung von bis zu 2 m³ und einer Masse von bis zu einer Tonne an. Im Prozess vorgeschaltet ist ein Sauberraum mit Material- und Personenschleuse und Reinigungs-bädern für ein- und ausgehende Gegenstände. Auch ein Dunkelraum mit Partikelmesstechnik und ESD-Schutz-Fußboden zählt zur Ausstattung des Röhm-Reinraums.

Professionelles Projektmanagement

Das A & O in der Reinraumtechnik sind bei Röhm das professionelle Projektmanagement und die individuelle Produktentwicklung, die neben der

eigentlichen Aufgabenlösung auch die Erfordernisse des Reinraums berücksichtigt. Im Fokus stehen dabei die Auswahl des Werkstoffes, das Produktdesign und der Fertigungsprozess. „Wir sind hier total flexibel: Entweder arbeiten wir nach den Vorgaben unserer Kunden oder wir bewegen uns frei in einem vorher abgesteckten Rahmen und entwickeln selbst eine Lösung, die wir dann mit ihnen abstimmen“, so Hirsch.

Der Prozess im Reinraum

Im Projekt- und Prozessmanagement für den Reinraum können die Kunden auf die volle Röhm-Kompetenz vertrauen. In der Regel unterteilt sich der Prozess in die folgenden Schritte: Aufsetzen eines individuellen Projektmanagements, reinraumgerechte Konstruktion des Produkts, spannde Bearbeitung inklusive Wärmebehandlung und Oberflächenveredelung der einzelnen Teile, Reinigung nach Kundenspezifikation im hauseigenen Reinraum, Endmontage im hauseigenen Reinraum und Verpackung des Produkts im Reinraum und Lieferung an den Kunden.

Reinraum-Werkstoffe

Für die Herstellung von reinraumgerechten Komponenten verwendet Röhm als Werkstoffe für den Reinraum zugelassene Aluminium-Legierungen, rostbeständige Stähle und Spezialkunststoffe.

KONTAKT

Volker Hirsch

Röhm GmbH, Sontheim
Tel.: +49 7325 16-865
volker.hirsch@roehm.biz
www.roehm.biz