In dem neuen, 740 Quadratmeter großen Reinraum der Pink Vakuumtechnik werden zukünftig hochreine Bauteile geprüft, qualifiziert und montiert – erste Produktionsschritte laufen bereits seit Mitte Oktober.

Fotos: Uwe Hoffmeister

Vakuumspezialist hat sich vergrößert

Wirtschaft: Wertheimer Unternehmen Pink hat Produktionsflächen auf dem Reinhardshof erweitert

WERTHEIM. In rekordverdächtiger Bauzeit von nur eineinhalb Jahren sind am Standort der Pink GmbH Vakuumtechnik im Industriegebiet Reinhardshof zwei neue Produktionshallen entstanden, die aktuell mit neuen, modernsten Produktionseinrichtungen ausgestattet werden.

Erste Fertigungsprozesse laufen bereits seit Mitte Oktober. Die neuen Hallen sind laut Mitteilung des Unternehmens Spezialbauten mit vielen technischen Besonderheiten.

Prüfung auf Partikelfreiheit

In einer der Hallen ist ein hochmoderner Reinraum der Klasse ISO 6 untergebracht. Auf 740 Quadratmeter werden hier vakuumtechnische Bauteile höchster Güte und Präzision montiert, die besonderen Reinheitsanforderungen entsprechen müssen. Der Reinraum ist so ausgelegt, dass Werkstücke von wenigen Gramm bis zu Großbauteilen von mehreren Tonnen Gewicht auf Partikelfreiheit geprüft, qualifiziert und montiert werden können. Je nach Anforderung haben die Bauteile vorab eine neue vollautomatische Ultraschall-Reinigungsanlage, einen von Pink entwickelten Trockenreinigungsofen, in dem sie mit Hochtemperatur unter Hochvakuum behandelt werden, und einen speziellen Plasma-Reinigungsprozess durchlaufen. Bevor die Komponenten dreifach folienverpackt ihre Reise zu den Kunden antreten können, werden sie in hochempfindlichen Massenspektrometerkammern auf Partikelfreiheit bis in den Nanometerbereich überprüft. Volker Heidinger, technischer Geschäftsführer, sagt dazu: »Wir sind von Kunden, die Systeme zur Herstellung der neuesten Computerchip-Generation produzieren, als Reinigungsdienstleister akkreditiert. Das ist eine Branche, für die bei Bauteilen perfekte Reinheit ebenso bedeutend ist wie Materialqualität und Präzision.«

Blick in die Zwischendecke des neuen Reinraums: 120 Lüfter mit Hochleistungsfiltern sorgen dafür, dass die Luft in dem Reinraum mit 4320 Kubikmeter Volumen 57 mal in der Stunde, also fast jede Minute komplett ausgetauscht wird.

In den zweiten Hallenneubau ziehen modernste CNC-Bearbeitungszentren ein, informiert die Firma. Die technische Besonderheit bei dieser millionenschweren Investition: Auch diese große Halle zur spanenden Bearbeitung ist voll klimatisiert. Dadurch könnten Temperaturschwankungen der Materialien verhindert werden, was den Werkstücken beim Fräsen, Drehen und Bohren eine besonders hohe Maßhaltigkeit verleiht, so die Mitteilung.

In die beiden Neubauten wurde ein mittlerer zweistelliger Millionenbetrag für Bausubstanz und technische Ausstattung investiert, heißt es weiter. Hubert L. Günther, der kaufmännische Geschäftsführer, kommentiert das wie folgt: »Diese Investitionen versetzen uns in die Lage, als Zulieferer für die zukunftsträchtige Halbleiterbranche in den kommenden Jahren solides Wachstum erzielen zu können. Darüber hinaus erhoffen wir uns, dass auch unsere weiteren strategischen Geschäftsfelder von den verbesserten Bedingungen hinsichtlich Produktions- und Reinigungskapazitäten profitieren können.« *el*