



**PRODUKTTREINHEIT
AUF HÖCHSTEM NIVEAU**

STREICHER REINRAUM

- Design & Entwicklung von Vakuumsystemen
- Eigenfertigung bis zu 50 t Stückgewicht
- EMSR-Technik
- Montage & Prüfung bis inkl. ISO 5
- Vor-Ort-Installation & Service



STREICHER GRUPPE – 40 JAHRE KOMPETENZPARTNER IM ANLAGENBAU



Sie profitieren von unserer mehr als 40-jährigen Erfahrung im Komponenten- und Sonderanlagenbau. Als Systemlieferant bieten wir maßgeschneiderte Lösungen für hochspezialisierte Zukunftsbranchen, in denen hochpräzise Fertigungsmöglichkeiten, Montagen und Inbetriebnahmen unter Reinraumbedingungen essenziell sind. Dank STREICHER Reinraum gewährleisten wir höchste Qualität und Flexibilität während Ihres gesamten Projekts.

Unsere Unternehmenswerte – **Partnerschaft, Stabilität, Qualität und Innovation** – spiegeln sich dabei in jedem Aspekt unserer Arbeit wider.



**STREICHER REINRÄUME –
FLEXIBILITÄT FÜR JEDES PROJEKT**

MONTAGE- & INBETRIEBNAHME- MÖGLICHKEITEN

Die modernen Reinräume der STREICHER Gruppe bieten ideale Voraussetzungen für die Montage, Inbetriebnahme und Verpackung von großen Einzelbauteilen und Montagegruppen. Bis 50 Tonnen können unter reinen und kontrollierten Bedingungen bewegt werden. Zur Aufrechterhaltung und Gewährleistung höchster Reinheitsstandards wird die Reinraumluft regelmäßig hinsichtlich partikulärer (gem. DIN EN ISO-14644-1) und organischer Schwebstoffe untersucht.

FAKTEN

Bauteildimensionen:

- Maße (L x B x H): ≤ 10 m x 6 m x 6 m
- Bauteilgewicht: ≤ 50 t

STREICHER-Reinräume: 1.407 m²

- Reinraumklasse ISO 5: 43,5 m²
- Reinraumklasse ISO 6: 103,5 m²
- Reinraumklasse ISO 7: 475 m²
- Reinraumklasse ISO 8: 785 m²
- zusätzliche FFUs für lokalen Einsatz
- Deckenhöhe: ≤ 8 m
- Krankapazität: ≤ 50 t

REINIGEN UND PRÜFEN – PRÄZISION IN JEDEM PROZESSSCHRITT

REINIGUNGS- UND PRÜFMETHODEN

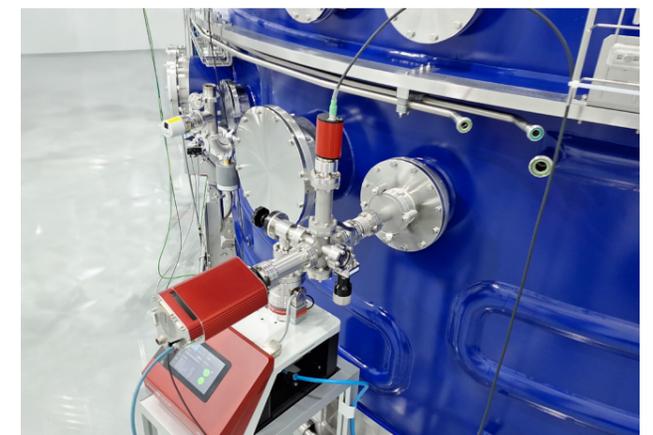
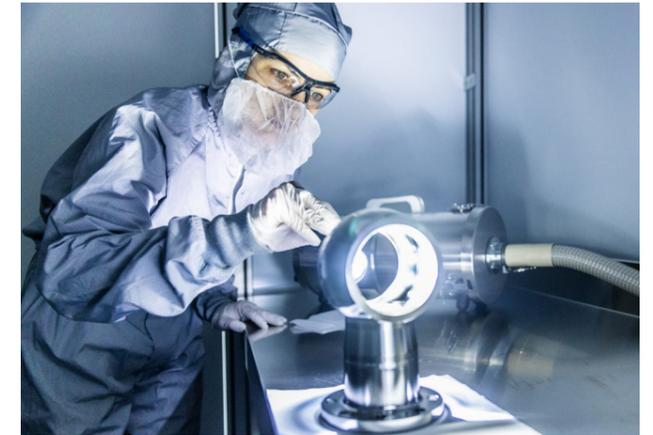
Die standardisierten und sequenziellen Reinigungsschritte in Verbindung mit den anschließenden Prüfschritten garantieren – bereits während des Fertigungsdurchlaufs – höchste Sauberkeitsstandards für Ihre Bauteile.

- Fertigungsbegleitende Zwischenreinigungen
- Reinraumgerechte Vorreinigung
- High Purity Reinigung
- Ausheizen (bake-out)

Neben visuellen Prüfmethode zur qualitativen Sauberkeitsbewertung nutzt die STREICHER Gruppe auch Prüfverfahren zur Quantifizierung von auf Bauteiloberflächen verbliebenen Restverunreinigungen.

- Wischtest
- UV- und Weißlichtkontrolle
- ORK-/SCP-Messsonde
- Restgasanalyse (RGA)
 - Restgasanalyse an Vakuumkammer
 - Restgasanalyse von Einzelteilen
- Fourier-Transformations-Infrarot-Spektroskopie (FTIR)

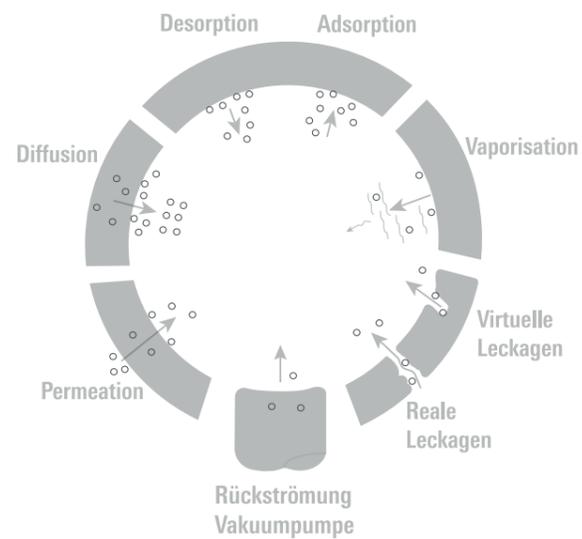
Mit der ORK-/SCP-Messsonde kann die partikuläre Restkontamination bis zu einer Partikelgröße von 0,3 µm gemessen werden. Die Restgasanalyse ist eine zerstörungsfreie Prüfmethode zur quantitativen Bestimmung der chemischen Zusammensetzung nach der Feinstreinigung von auf Vakuumoberflächen verbliebenen flüchtigen sowie schwerflüchtigen organischen Molekülverbindungen. Die FTIR-Analyse ist eine indirekte Prüfmethode, bei der Bauteiloberflächen mit einem hochreinen Lösemittel umspült werden. Die im Lösemittel gelösten Rückstände werden nachfolgend mit einem FTIR-Spektrometer analysiert.





VAKUUMTECHNOLOGIE

Die Vakuumleistung unserer UHV-Anlagen wird von den unten gezeigten Einflussfaktoren beeinflusst. Aufgrund der niedrigen Betriebsdrücke unserer UHV-Kammern spielt insbesondere Vaporisation eine entscheidende Rolle. Auf den Vakuumoberflächen verbliebene filmische Rückstände von Kühlschmierstoffen, Fetten oder Reinigungsmitteln machen es unmöglich die erforderlichen Betriebsdrücke zu erreichen. Durch unsere standardisierten Fertigungs- und High Purity-Reinigungsprozesse und die sorgfältige Auswahl von Hilfs- und Betriebsstoffen wird sichergestellt, dass keine Molekülverbindungen in der Vakuumkammer verbleiben, welche angesichts der kontinuierlich ablaufenden Adsorptions- und Desorptionsvorgänge den Prozessbetrieb unserer Kunden stören. Die Durchführung von bake-outs dient der Unterbindung von unerwünschten Diffusionsprozessen während des Anlagenbetriebs.



HIGH PURITY

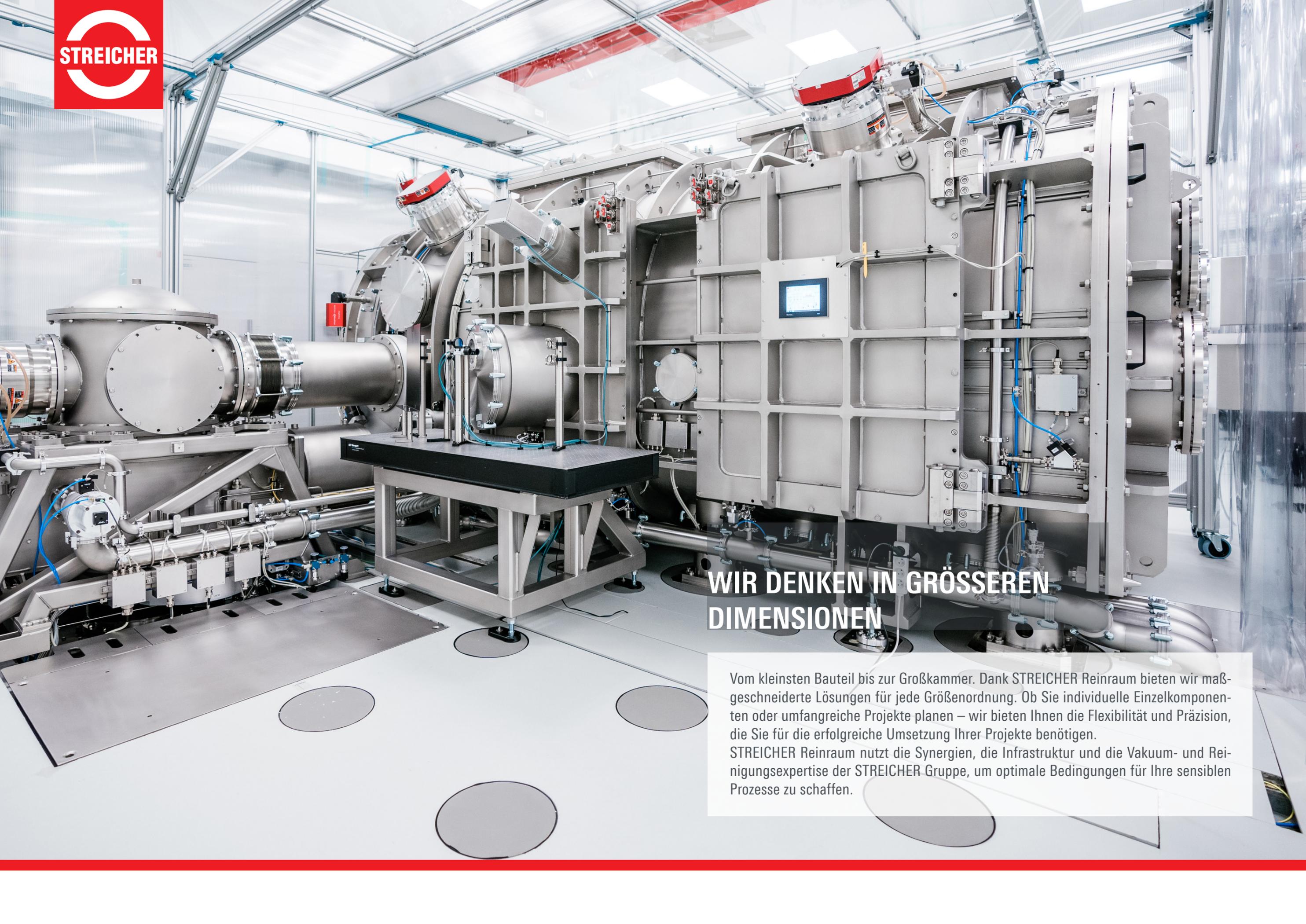
VACUUM TECHNOLOGY



UCV

HIGH PURITY

Branchenübergreifend rückt maximale Reinheit immer mehr in den Fokus und stellt eine Grundvoraussetzung für immer anspruchsvoller werdende High-End-Prozesse dar. Diese Ansprüche erfüllen unsere Ultra Clean Vacuum (UCV)-Kammern.



WIR DENKEN IN GRÖßEREN DIMENSIONEN

Vom kleinsten Bauteil bis zur Großkammer. Dank STREICHER Reinraum bieten wir maßgeschneiderte Lösungen für jede Größenordnung. Ob Sie individuelle Einzelkomponenten oder umfangreiche Projekte planen – wir bieten Ihnen die Flexibilität und Präzision, die Sie für die erfolgreiche Umsetzung Ihrer Projekte benötigen. STREICHER Reinraum nutzt die Synergien, die Infrastruktur und die Vakuum- und Reinigungsexpertise der STREICHER Gruppe, um optimale Bedingungen für Ihre sensiblen Prozesse zu schaffen.



PARTNERSCHAFT



STABILITÄT



INNOVATION



QUALITÄT

Bei Fragen stehen wir Ihnen per Mail
gerne zur Verfügung:

E sales@streicher-machinery.cz

E sales@streicher-maschinenbau.de

STREICHER, spol. s r.o. Plzeň

K Lomu 426 · 332 09 Štěnovice · Czech Republic

T +420 377 150 105 · www.streicher-machinery.cz

STREICHER Maschinenbau GmbH & Co. KG

Josef-Wallner-Straße 5 · 94469 Deggendorf · Germany

T +49 175 5122694 · www.streicher-maschinenbau.de

WIR FREUEN UNS AUF IHRE HERAUSFORDERUNGEN!