

NEWSLETTER

03/2012

Verstärkung für SIT Engineering

Anfangs 2012 wurde das Engineering bei SIT mit Alex Wetter verstärkt. Herr Wetter ist als Projektleiter bei SIT tätig. Nach der Ausbildung zum Dipl. Ing. FH in Mikrosystemtechnik arbeitete er in der Forschung bei Unternehmen aus der Halbleiter- und Beschichtungsbranche. Aus diesen Tätigkeiten als Entwicklungsingenieur bringt er eine langjährige Erfahrung mit, namentlich im Bereich der Beschichtungstechnik, Vakuumtechnik und Prozessentwicklung.

Mit dieser Massnahme wurden zusätzliche Kapazitäten geschaffen, um die Kundenprojekte zu bearbeiten und den komplexen Anforderungen gerecht zu werden. So ist es uns möglich, noch besser auf unsere Auftraggeber einzugehen und deren individuelle Bedürfnisse in massgeschneiderten Lösungen umzusetzen.



Dipl. Ing. FH Alex Wetter

Kompetenz in Klimatechnologie

Dank innovativer Anlagen- und Regeltechnik ist es SIT möglich Reinraum- und Laborlösungen zu realisieren welche höchsten Anforderungen an Temperatur und Luftfeuchtigkeit gerecht werden. In verschiedenen Forschungseinrichtungen und Produktionsstätten wurden bereits Anlagen installiert welche eine hervorragende Stabilität der Raumklimatisierung aufweisen. Auch die Feuchteregelung kann dank unseren Lösungen, auch bei wechselnden Umgebungsbedingungen, sehr konstant gehalten werden.

Unsere Kompetenz in der Auslegung der Anlagen und in den Regel-Algorithmen ist für Anwendungen in der Laser Forschung, der Lithografie und vielen anderen Gebieten ein entscheidender Vorteil für unsere Kunden.

Diese Vorteile lassen sich natürlich auch autonom nutzen und sind, dank der modularen Konzepte von SIT, nicht an einen Reinraum gebunden. Somit können wir für Luftaufbereitung und Klimatisierung fortschrittliche Lösungen auch mit Wärmerückgewinnung anbieten.



AH 6000 Luftaufbereitung für anspruchsvolle Klimatisierung

Projekte mit transportablen Reinraum Modulen

SIT konnte sich bereits mit verschiedenen Projekten als kompetenter Partner bei der Realisation von autarken Turn-Key-Systemen positionieren.

Isoliert

Ein Beispielprojekt dieser Art besteht aus zwei Reinräumen mit Bereichen in den Klassen ISO 7 bis ISO 5, die für das Max Plank Institut in Göttingen realisiert wurden. Dabei wurden zwei Container Komplettsysteme à 60m² und 90m² aufgebaut und installiert, um zusätzliche Kapazitäten für die Forschung zu schaffen. Für Details zu diesem Interessanten Projekt klicken sie bitte aufs Bild!



Reinraum Container ISO 7 90m² bestehend aus 3 Einheiten à 2,5m x 12m

Integriert

Eine weitere Anlage wurde für die Medizinaltechnik verwirklicht. Im Gegensatz zu den V3 Reinraum Modulen des Max Planck Instituts bestand hier die Möglichkeit die Module in einer Halle aufzustellen. Die GMP-konforme Anlage erfüllt ebenfalls höchste Ansprüche für die zertifizierte Produktion nach diesen Standards. Dazu gehören auch Anlagen zur Befeuchtung und Entfeuchtung der Reinraumluft. Details hierzu finden sie durch Anklicken des Bildes!



Reinraum Container GMP 150m² bestehend aus 5 Einheiten à 2,5m x 12m