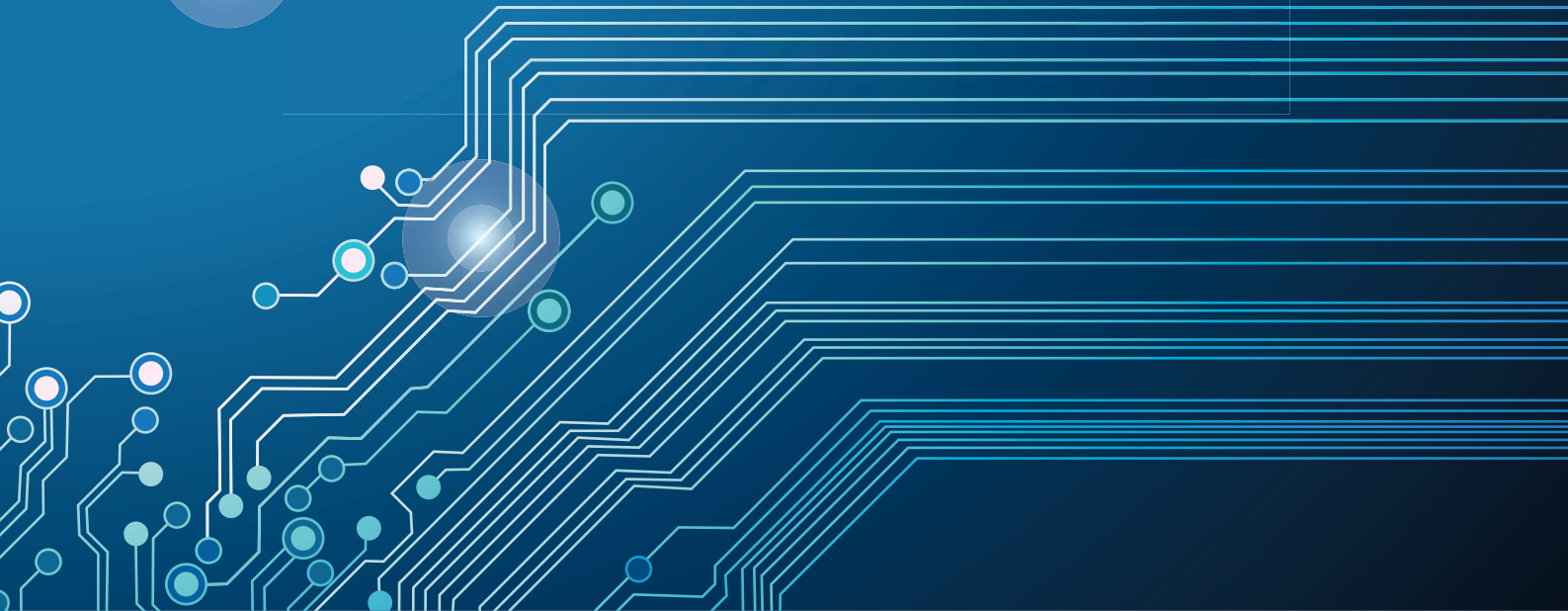


DER KOMPAKTE RATGEBER

ESD



INHALT

04/05 | BEGRIFFE UND NORMEN
ZUM THEMA ESD

14/15 | EXTERNE-SCHUTZ-
MASSNAHMEN

24/25 | ARBEITSPLATZSYSTEME
UND DEREN ERDUNG

06/07 | WIE UND WO TRETEN
LADUNGEN AUF?

16/17 | LUFTFEUCHTIGKEIT UND
IONISATION

26/27 | LAGERUNG UND
VERPACKUNG

08/09 | ENTLADUNG UND
ESD-MATERIALIEN

18/19 | ZUGANGSKONTROLLEN
IN DIE EPA

28/29 | VERHALTENSREGELN
UND CHECKLISTE

10/11 | ESD-SCHUTZ IM
UNTERNEHMEN

20/21 | FUSSBODENSYSTEME
FÜR DEN ESD-SCHUTZ

30/31 | DAS DEUTSCHE
ESD-NETZWERK

12/13 | INTERNE SCHUTZ-
MASSNAHMEN

22/23 | ABLEITWIDERSTAND
UND PERSONENERDUNG



IMPRESSUM

Herausgeber:

Andreas Karl GmbH,
Keinath Electronic GmbH,
nora systems GmbH,
Wanzl Metallwarenfabrik GmbH

Konzept und Umsetzung:

Tietge GmbH
Wilhelmstraße 31 | 77654 Offenburg
info@tietge.com | www.tietge.com
Projektleitung: Alexander Buggisch

Redaktion:

Ulf Tietge (V.i.S.d.P.), Alexander Buggisch,
Art Direction und Layout: Susanne Tietge,
Kristina Fischer, Helena Kirchner
Druck: Druckerei Wir machen Druck GmbH





Foto: Michael Bode

WARUM ESD-SCHUTZ?



Die elektrostatische Entladung (electrostatic discharge) begegnet uns tagtäglich im Alltag: Der „Schlag“, den man an der Autotür bekommt, abstehende Haare, wenn man sich seiner Mütze entledigt oder wenn es zwischen zwei Menschen „funkelt“.

Was für uns ein kurzer Schreck und meist nur lästig ist, ist für elektronische Baugruppen, die mit kleinen und kleinsten Halbleiterbauelementen bestückt sind, schnell ein Totalschaden. Gerade bei trockener Luft sind Entladungen mit einem Potenzial von 10 000 Volt keine Seltenheit. Für Unternehmen aus der Elektronikindustrie ist deshalb die Vermeidung von ESD eines der höchsten Gebote.

Viele durch ESD entstandene Schäden werden im ungünstigsten Fall erst nach einiger Zeit durch den Kunden festgestellt und führen dann zu hohen Reparatur- oder Austauschkosten. Viel schlimmer als der finanzielle ist zusätzlich der darauf folgende Image-Schaden, wenn durch einen verschleppten Fehler eine ganze Produktcharge beeinträchtigt wurde.



BEGRIFFE UND NORMEN

Ableitwiderstand. Der Ableitwiderstand ist der Widerstand zwischen einer Elektrode auf der Oberseite einer Einrichtung und dem ESD-Erdungspunkt. Der Erdableitwiderstand ist der Widerstand zwischen einer Elektrode auf der Oberseite einer Einrichtung und dem Erdpotential.

Ableitzeit. Das Zeitintervall, in welchem ein aufgeladener Körper durch die Verbindung zum Erdpotential von einem Anfangswert auf einen Endwert entladen wird, z.B. von 1000V auf 100V.

CDM. Das Charged Device Model beschreibt die Mechanismen, die bei der Entladung eines aufgeladenen Bauteils auftreten. Durch einen über die Ersatzschaltung definierten Impuls wird die elektrostatische Empfindlichkeit ermittelt.

Conductive (leitfähig). Sind Materialien, wenn der Oberflächenwiderstand größer 10^2 Ohm und kleiner 10^5 Ohm ist. (nach DIN EN 61340-5-1)

Dissipative (ableitfähig). Sind Materialien, wenn der Oberflächenwiderstand größer 10^5 Ohm und kleiner 10^{11} Ohm ist. (nach DIN EN 61340-5-1)

EBP. Earth Bonding Point ist der gekennzeichnete Anschluss für alle ESD-Erdungsmaßnahmen; darf nicht als Schutzleiter verwendet werden.

EPA. Die Electrostatic Protected Area ist ein mit ESD-Schutzmaßnahmen ausgestatteter Bereich, in dem ESDS ohne elektrostatisches Schädigungsrisiko hergestellt, bearbeitet, verpackt, transportiert oder gelagert werden können.

ESD. Electrostatic Discharge, ist die elektrostatische Entladung als Potenzialausgleich zwischen aufgeladenen Körpern durch direkten Kontakt oder Überschlag.

ESD-Modelle. Mit idealisierten Modellvorstellungen wird versucht, reale ESD-Entladungen nachzubilden und Testmethoden zur Ermittlung der Bausteinempfindlichkeit zu definieren. Die bedeutendsten Modelle sind HBM, CDM und MM.

ESDS. Electrostatic Discharge Sensitive Device. Bezeichnung für Bauteile oder Baugruppen, die durch elektrostatische Entladungen bei Handhabung, Bearbeitung oder Transport beschädigt werden können.

ESD-Spannungsempfindlichkeit. Schädigungsgrenze eines Bauelements gegenüber bestimmten Entladungspulsen der Entladungsmodelle HBM, CDM oder MM.

Elektrostatische Aufladung. Die Physik versteht darunter ruhende elektrische Aufladungen, welche durch mechanischen Kontakt und anschließende Trennung von Materialien entstehen.

HBM. Das Human Body Model beschreibt die Mechanismen, die bei der Entladung eines aufgeladenen menschlichen Körpers über ein Bauteil oder eine Baugruppe auftreten. Durch einen über die Ersatzschaltung definierten Impuls wird die elektrostatische Empfindlichkeit ermittelt.

Ionisation. Durch den Corona-Effekt unter Hochspannung erzeugte positive und negative Ionen neutralisieren elektrostatische Ladungen. Hauptsächlich zur Entladung von Nichtleitern eingesetzt.

Isolator. Materialien sind isolierend, wenn der Oberflächenwiderstand größer 10^{11} Ohm ist.

Low Charging. Materialien sind schwach aufladbar, wenn sie die Eigenschaft besitzen, sich bei Kontakt und anschließender Trennung bzw. Reibung nicht oder nur unwesentlich aufzuladen.

MM. Das Machine Model beschreibt die Mechanismen, die bei der Entladung einer aufgeladenen Maschinen- oder Anlagenkomponente auftreten. Durch einen über die Ersatzschaltung definierten Impuls wird die elektrostatische Empfindlichkeit ermittelt.

Oberflächenwiderstand. Der Oberflächenwiderstand eines Materials ist der elektrische Widerstand zwischen zwei auf der Oberfläche aufgesetzten Elektroden. Für vergleichende Messungen muss der Abstand der Elektroden angegeben werden.

Potenzialausgleich. Entstandene elektrostatische Aufladungen müssen sofort gegen Erdpotential (0V) ohne Gefahr für ESDS ausgeglichen werden. Oberstes Ziel des ESD-Schutzes ist, statische Aufladungen nicht entstehen zu lassen.

Volumenwiderstand. Ist ein Material vollkommen aus leitfähigem Stoff, fließt der Strom im Wesentlichen durch den Körper des Materials. Der Widerstand wird zwischen einer Elektrode auf der Oberseite und einer Gegenelektrode auf der gegenüberliegenden Stelle auf der Unterseite des Materials gemessen.

Volumenleitfähigkeit. Zeichnet Materialien dadurch aus, dass das gesamte Material ableitfähig ist, und nicht nur die Oberfläche.



NORMEN

DIN EN 61340-5-1. Elektrostatik - Teil 5-1: Schutz von elektronischen Bauelementen gegen elektrostatische Phänomene - allgemeine Anforderungen.

DIN EN 61340-5-1. Beiblatt 1
Elektrostatik - Teil 5-2: Schutz von elektronischen Bauelementen gegen elektrostatische Phänomene - Benutzerhandbuch.

DIN EN 61340-5-3. Elektrostatik - Teil 5-3: Schutz von elektronischen Bauelementen gegen elektrostatische Phänomene – Eigenschaften und Anforderungen für die Klassifizierung von Verpackungen, welche für Bauelemente verwendet werden, die gegen elektrostatische Entladungen empfindlich sind.

DIN EN 61340-4-1. Elektrostatik Teil 4-1: Standard-Prüfverfahren für spezielle Anwendungen (elektrischer Widerstand von Bodenbelägen und verlegten Fußböden).

DIN EN 61340-4-2. Standardprüfverfahren für spezielle Anwendungen - Verfahren zur Bestimmung der elektrostatischen Eigenschaften von Textilien.

DIN EN 61340-4-3. Elektrostatik Teil 4-3: Standard-Prüfverfahren für spezielle Anwendungen (Schuhwerk).

DIN EN 61340-4-4. Standard Prüfverfahren für spezielle Anwendungen - Einordnung flexibler Schüttgutbehälter in elektrostatischer Hinsicht.

DIN EN 61340-4-5. Elektrostatik Teil 4-5: Standard-Prüfverfahren für spezielle Anwendungen (Verfahren zur Charakterisierung der elektrostatischen Schutzwirkung von Schuhwerk und Boden in Kombination mit einer Person.)

DIN EN 61340-4-6. Standardprüfverfahren für spezielle Anwendungen - HGB.

DIN EN 61340-4-7. Standardprüfverfahren für spezielle Anwendungen - Ionisation.

DIN EN 61340-4-8. Standardprüfverfahren für spezielle Anwendungen - Schirmwirkungen gegen elektrostatische Entladung - Beutel.

DIN EN 61340-4-9. DIN EN 61340-4-9 Standardprüfverfahren für spezielle Anwendungen – Bekleidung.

DIN EN 61340-2-1. Elektrostatik Teil 2-1: Messverfahren. Fähigkeit von Materialien und Erzeugnissen, elektrostatische Ladungen abzuleiten.

DIN EN 61340-2-3. Elektrostatik Teil 2-3: Prüfverfahren zur Bestimmung des Widerstandes und des spezifischen Widerstandes von festen, planen Werkstoffen, die zur Vermeidung elektrostatischer Aufladung verwendet werden.

DIN EN 61340-3-1. Elektrostatik - Teil 3-1: Verfahren zur Simulation elektrostatischer Effekte – Prüfpulsformen der elektrostatischen Entladung für das Human Body Model (HBM).

DIN EN 61340-3-2. Elektrostatik - Teil 3-2: Verfahren zur Simulation elektrostatischer Effekte. Prüfpulsformen der elektrostatischen Entladung für das Machine Model (MM).

ANSI/ESD S20.20-2007. ESD association standard for the Development of an Electrostatic Discharge Control Program. Protection of Electrical and Electronic Parts, Assemblies and Equipment (Excluding Electrically Initiated Explosive Devices).



WIE ENTSTEHEN LADUNGEN?

Um einen Festkörper elektrostatisch aufzuladen, müssen Ladungen getrennt werden. Dazu werden zuerst beide Materialien in Kontakt gebracht und anschließend voneinander getrennt. Unter Kontakt versteht man den molekularen Abstand der Materialoberflächen, sodass Elektronen von einem Material zum anderen abgegeben, bzw. aufgenommen werden können.

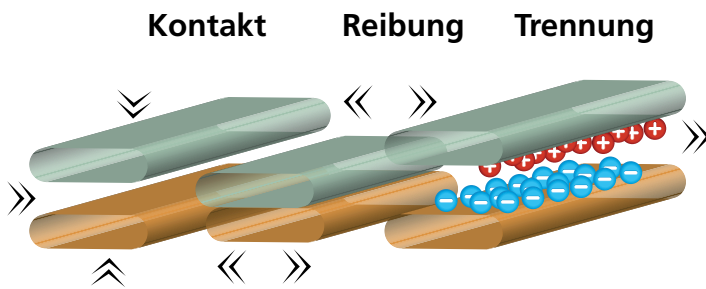
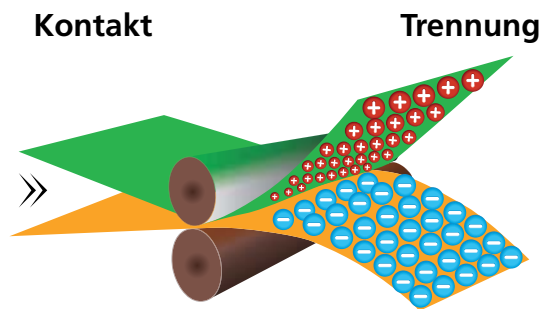
Beim Kontakt zweier Materialien mit unterschiedlicher Elektronen-

austrittsarbeit (z.B. Kunststoffschuhssole und textiler Fußbodenbelag) fließen Elektronen vom Material mit der niedrigeren Austrittsarbeit in das Material mit der höheren Austrittsarbeit. Dadurch lädt sich ein Körper negativ und der andere positiv auf. Es entsteht eine Potenzialdifferenz, die in einem Bereich von einigen mV bis hin zu wenigen Volt liegt.

Entscheidend für die Polarität, die die Materialien annehmen, ist deren Permittivität (dielektrische

Leitfähigkeit). Abhängig von der Materialpaarung wird das eine Material positiv und das andere negativ aufgeladen.

Werden beide Materialien nun wieder voneinander getrennt, können die Ladungen bestehen bleiben. Dies ist abhängig von Trennungsgeschwindigkeit, spezifischen Materialeigenschaften und der Luftfeuchtigkeit. Bestimmt durch den Oberflächenwiderstand und die Ladungskapazität, ergibt sich die Zeitkonstante $\tau = R \cdot C$.



Ob beim menschlichen Körper oder in Bestückungsmaschinen. Kontakt und Trennung kommen an jedem Arbeitsplatz vor. Deshalb ist ESD-Schutz in der Elektronikindustrie unumgänglich





WANN WERDEN LADUNGEN GEFÄHRLICH?

Bestehen die aufeinandertreffenden Gegenstände aus gut leitfähigen Materialien, ist die Wahrscheinlichkeit groß, dass es noch während der Trennung der beiden Gegenstände zu einem Ladungsausgleich kommt. Die Ursache dafür sind ein niedriger Widerstand und eine gute Leitfähigkeit. Dadurch ist die Zeitkonstante für den Ladungsaustausch **kleiner**, als die Zeit, die für den Trennungsausgleich benötigt wird.

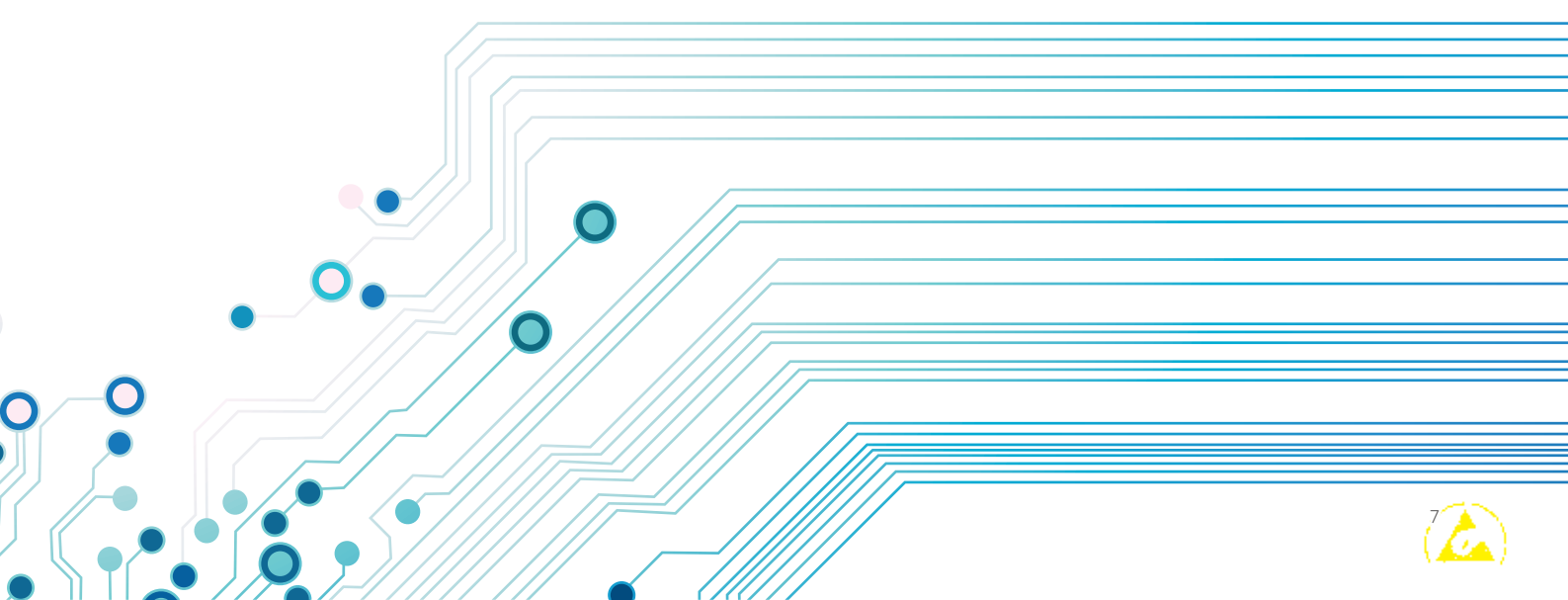
Handelt es sich jedoch um schlecht leitfähige oder gar isolierende Materialien und spielen andere Faktoren wie beispielsweise eine geringe Luftfeuchtigkeit eine Rolle, ist die Leitfähigkeit der Materialien stark eingeschränkt und die Zeitkonstante zum Ladungsausgleich **größer** als die Trenngeschwindigkeit. Dadurch

behalten beide Gegenstände ihre vorher angenommenen Ladungszustände.

Wird dann der letzte Kontakt unterbrochen und entfernen sich beide Körper voneinander, erhöht sich die Potenzialdifferenz. Das ist vergleichbar mit der Wirkungsweise eines Kondensators, bei dem sich durch die Vergrößerung des Ladungsflächenabstands auch die Spannung stark erhöht.

Entstand beim Zusammenführen der Gegenstände eine Kontaktspannung von einigen mV, wird diese durch eine Abstandsvergrößerung auf mehr als einen Millimeter drastisch auf bis zu einigen kV erhöht. Das Maximum der Ladespannung wird durch die Flächenladungsdichte beschränkt.

Verringerung der Ladungserzeugung durch erhöhte Luftfeuchtigkeit		
Tätigkeit	Luftfeuchtigkeit 10%	Luftfeuchtigkeit >60%
Bewegung am Arbeitsplatz	6000	100
Papier in Kunststoffhülle verpacken	7000	600
Über Kunststoffboden gehen	12 000	250
Luftpolsterverpackung von Leiterbahnen entfernen	26 000	1000
Über Teppichboden gehen	35 000	1500



ENTLADUNG UND GEFÄHRDETE BAUGRUPPEN

Seit in den 1960er Jahren die Halbleiterbauelemente eine technische Revolution in der Elektrotechnik losgetreten haben, ist auch das Problem des ESD-Schutzes allgegenwärtig.

Immer kleiner und leistungsfähiger werden die Bauteile mit Leiterbahnstrukturen von unter 0,25 µm und reduzierten Oxiddicken von deutlich unter 100 Angström. Das macht sie aber auch dementsprechend anfällig, wenn eine elektrostatische Entladung auftritt.

Die Folgen sind häufig:

- Thermischer Durchbruch eines p/n-Übergangs
- Oxiddurchbruch (dielektrischer Durchbruch)
- Aufschmelzen der Metallisierung

Dies führt zu Fehlfunktionen, verkürzter Lebensdauer oder schlussendlich zum Totalausfall des Halbleiters.

Neben dem Menschen sind auch andere Geräte, wie beispielsweise Lötspitzen, Produktionsmaschinen oder Verpackungen Ladungsüberträger. Um diese genauer zu klassifizieren, spricht man in der Norm von drei Modellen:

- HBM - **H**uman **B**ody **M**odel
- CDM - **C**harged **D**evice **M**odel
- MM - **M**achine **M**odel

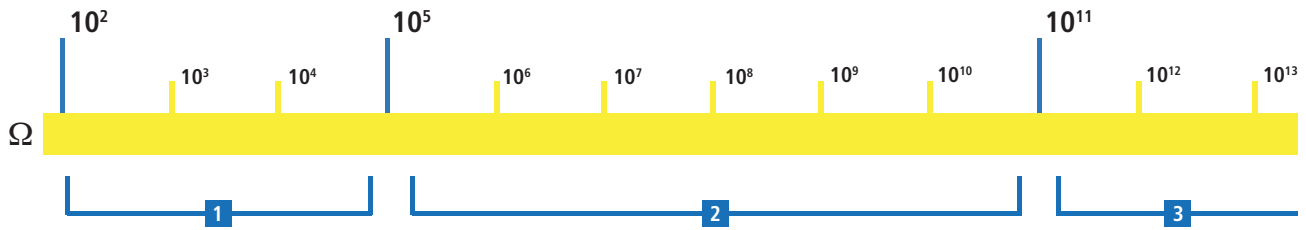
Empfindlichkeit von Halbleitern

Halbleitertyp	Elektrostat. Spannung (V) / ESD-Empfindlichkeit
V-MOS	30 ... 1800
MOSFET	100 ... 200
EPROM	100 ... 500
Junction-Fet	140 ... 1600
Operationsverstärker (Fet)	150 ... 500
Operationsverstärker (bipolar)	190 ... 2500
CMOS	250 ... 2000
Schottky-Dioden	300 ... 2500
Film-Widerstand	300 ... 3000
Schottky-TTL	300 ... 2500
Transistor, bipolar	380 ... 7000
Thyristor	680 ... 2500

In der Literatur werden weitere Modelle beschrieben:

- SDM - **S**ocket **D**evice **M**odel Modell, das die Entladung eines elektrostatisch aufgeladenen Bauteils mit zugehörigem Sockel simuliert.
- CSM - **C**harged **S**trip **M**odel In diesem Modell werden die Ausfälle in Matrix- und Streifenform, zum Beispiel in Bestückautomaten simuliert.
- CBM - **C**harged **B**oard **M**odel Beschreibt die Entladung einer montierten Baugruppe, durch höhere Kapazitäten und Induktivitäten als beim Charged Device Modell.
- ESDFOS - **E**SD **F**rom **O**utside to **S**urface – Beschreibt die direkte Entladung in die Oberfläche der Bauteilstruktur, dies geschieht bei der Produktion von Wafern und IC's.

MATERIALIEN UND OBERFLÄCHENWIDERSTÄNDE



1

Materialien, die **leitfähig** (konduktiv) sind. Sie haben einen geringen Widerstand von 10^2 bis $10^5 \Omega$ und sorgen damit für ein schnelles Abfließen der Ladung. Sind solche Materialien (Metalle, Karbon und sogar die Schweißschicht der menschlichen Haut) über eine Verbindung geerdet, fließt die gesamte Ladung ab. Bei Materialien $< 10^4 \Omega$ muss jedoch die Gefahr der harten Entladung berücksichtigt werden.

2

Materialien, die **ableitfähig** (dissipativ) wirken, leiten Ladungen über einen längeren Zeitraum ab. Ihr Oberflächenwiderstand liegt zwischen 10^5 und $10^{11} \Omega$. Eine zu schnelle Entladung von ESDS aufgrund des Kontaktes zu leitfähigen Flächen wird dadurch verhindert. Sie werden in der Elektronikindustrie meist als Verpackungsmaterialien eingesetzt.

3

Materialien mit einem Oberflächenwiderstand von mehr als $10^{11} \Omega$ wirken **isolierend**. Sie können vorhandene Ladungen nicht ableiten und sind elektrostatisch aufladbar. Das ist besonders in der Elektronikindustrie ein Problem, da sie Ladungsinseln bilden, die für ungeschützte Baugruppen eine Gefahr darstellen und vermieden werden müssen. Isolatoren sind beispielsweise Luft, Glas und Kunststoffe.

Materialien, die **abschirmend** sind, wirken wie ein Faradayscher Käfig. Dadurch sind Baugruppen, die mit solch einem Material ummantelt sind, vor Auswirkungen elektrischer Felder geschützt. Sie sind mit einem leitfähigen Metall- oder Karbonelement versehen, das einen Oberflächenwiderstand von mehr als $10^3 \Omega$ aufweist.

Links ein Polymerschaumstoff und rechts eine mit Aluminium bedampfte Folie. Beide wirken ableitend und sind in der Elektronikindustrie häufig eingesetzte Verpackungsmaterialien



SCHUTZ VOR ELEKTROSTATISCHEN ENTLADUNGEN

Die Etablierung einer Electrostatic Protected Area (EPA), in der mit ESD-gefährdeten Bauteilen sicher umgegangen werden kann, erfordert ein umfangreiches Schutzkonzept. Die wesentlichen Punkte hierfür sind interner wie externer Schutz der Bauteile und organisatorische Schutzmaßnahmen, mit denen Mitarbeiter, Besucher und Zulieferer aktiv eingebunden werden.



ESD

DAS ESD-SCHUTZ- KONZEPT

1. | HÄRTUNG

Um die empfindlichen Bauteile von Geräten vor internen Schäden durch Entladungen in das Leiterbahnnetz zu schützen, werden an allen Ein- und Ausgangspfaden Schutzbeschaltungen integriert. Diese reagieren auf kurzfristig auftretende Entladungen, erden sie und schützen somit die dahinter liegenden Bauteile vor Beschädigungen.

2. | VERHINDERUNG

Wo keine Ladungen auftreten, können keine Entladungen Bauteile beschädigen. Deshalb ist in Electrostatic Protected Areas (EPA) die Kleidung der Mitarbeiter, Werkzeuge, Geräte, Fußböden ESD-sicher. Zusätzlich kommen Ionisatoren zum Einsatz um Ladungen zu neutralisieren und Luftbefeuchter, um die Neigung zur Aufladung zu verringern.

3. | KENNZEICHNUNG

Wissensvermittlung und Warnungen sind im Umgang mit ESD-gefährdeten Bauteilen unumgänglich. EPAs und Bauteile müssen für nicht ESD-geschützte Besucher und Zulieferer gut erkennbar oder ganz gesperrt sein. Besonders wichtig ist die Sensibilisierung der Mitarbeiter für das Thema. Schulungen und Weiterbildungen sind hier das A und O.

| STOFFEINGANG, ZWISCHENLAGER

Hier können Halbleiterbauelemente durch nicht ESD-geschützte Verpackungen, Lagerbehälter und Klebebänder sowie durch ungeschützte Handhabung seitens der Mitarbeiter beschädigt werden. Daher muss jeder Mitarbeiter im ESD-Bereich von der Notwendigkeit und der Wirksamkeit der ESD-Schutzmaßnahmen überzeugt sein und dies durch jährliche Schulungen sichergestellt werden

| ARBEITSPLATZ, MASCHINE

Hier muss unbedingt dafür Sorge getragen werden, dass sämtliche Einrichtungen in der Lage sind, die Entstehung elektrostatischer Aufladungen zu verhindern und Ladungen definiert abzuleiten. Alle Einrichtungen, Arbeitsplätze und Maschinen müssen regelmäßig überprüft und dies dokumentiert werden

| TRANSPORT

Beim Transport muss dafür Sorge getragen werden, dass stets ESD-geeignete Behälter und Transportwagen zum Einsatz kommen. Selbst Klarsichthüllen für Transportunterlagen, die nicht aus ESD-sicherem Material bestehen, können Schäden verursachen. Eine Zwischenlagerung auf ungeeigneten Materialien ist stets zu vermeiden

| ABLIEFERUNG UND VERPACKUNG

Bei der Verpackung ist stets darauf zu achten, dass ein ESD-Hinweis gut sichtbar aufgebracht wird. Ebenso muss darauf geachtet werden das ESDS außerhalb einer ESD-Schutzzone stets verschlossen in abschirmenden Verpackungen gelagert und transportiert werden

SCHUTZSTRATEGIE

GEFAHRENQUELLEN
BEIM FERTIGUNGSDURCHLAUF

| LAGERUNG AM ARBEITSPLATZ

ESD-gefährdete Bauelemente können durch Influenzwirkung von ungeeigneten Verpackungen und Materialien geschädigt werden. Daher dürfen diese Bauelemente nur an ESD-geschützten Arbeitsplätzen gehandhabt und bearbeitet werden. Dabei muss berücksichtigt werden, dass keine elektrostatischen Felder am Arbeitsplatz wirken

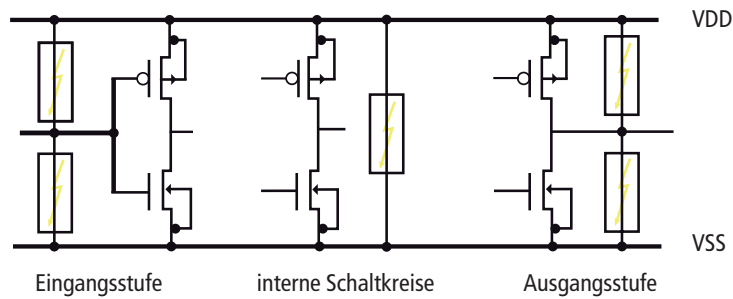


INTERNE SCHUTZMASSNAHMEN

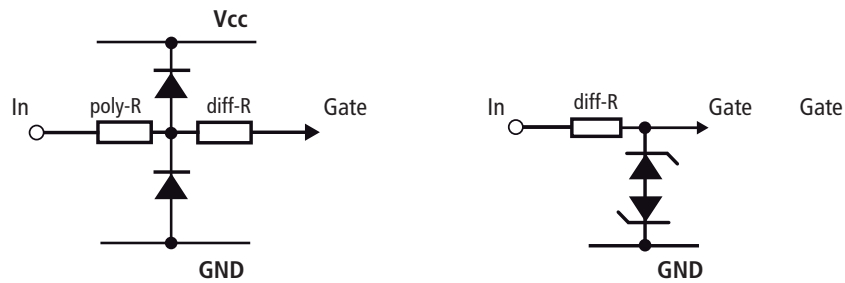
Um die winzigen Halbleiterelemente vor ESD-Schäden und Spannungsspitzen zu schützen, werden On-Chip-Schutzstrukturen vor- und nachgeschaltet. Zum Einsatz kommen hier Arrays aus Widerständen, Dioden, Zenerdioden, Transistoren und Varistoren.

Leider sind diesem Schutzmechanismus auch Grenzen gesetzt, weshalb diese internen Maßnahmen nur bedingt hilfreich sind. Gründe dafür sind:

- Beeinflussung der Eingangsempfindlichkeit
- Veränderung im Frequenzspektrum oder der Zugriffszeit
- Verwendung ebenso empfindlicher Bauteile, die nur unwesentlich schneller bzw. unempfindlicher gegenüber ESD-Impulsen als die Eingangsstruktur sind
- Die Schaltungen benötigen zusätzlichen Platz auf der Chipfläche



nach X. Guggenmos Infineon



Die kleinsten Strukturen im Inneren moderner Chip Bauteile können bis zu 14 nm fein sein. Ein Nanometer ist der millionste Teil eines Millimeters

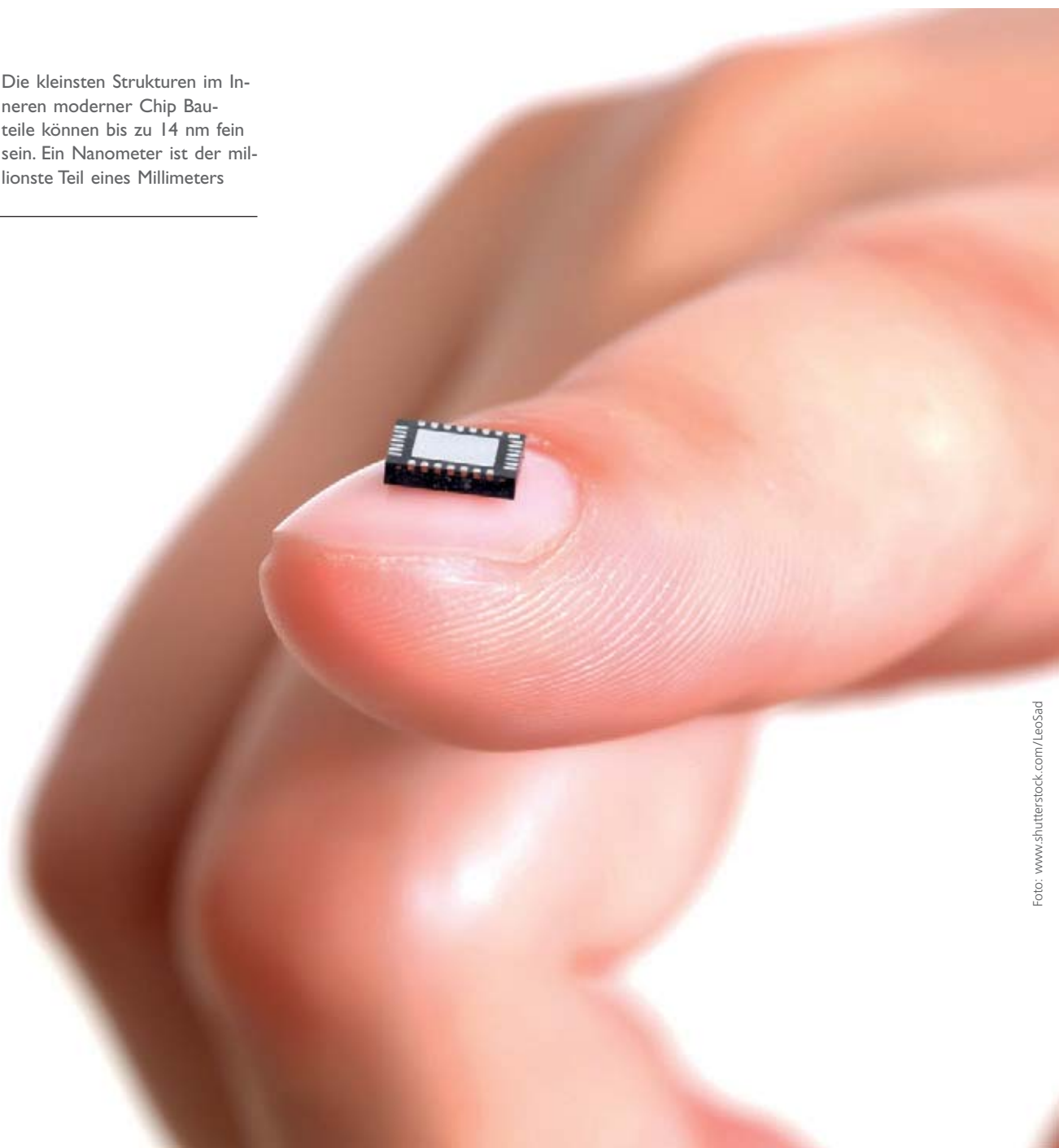
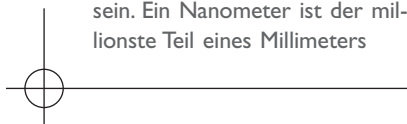
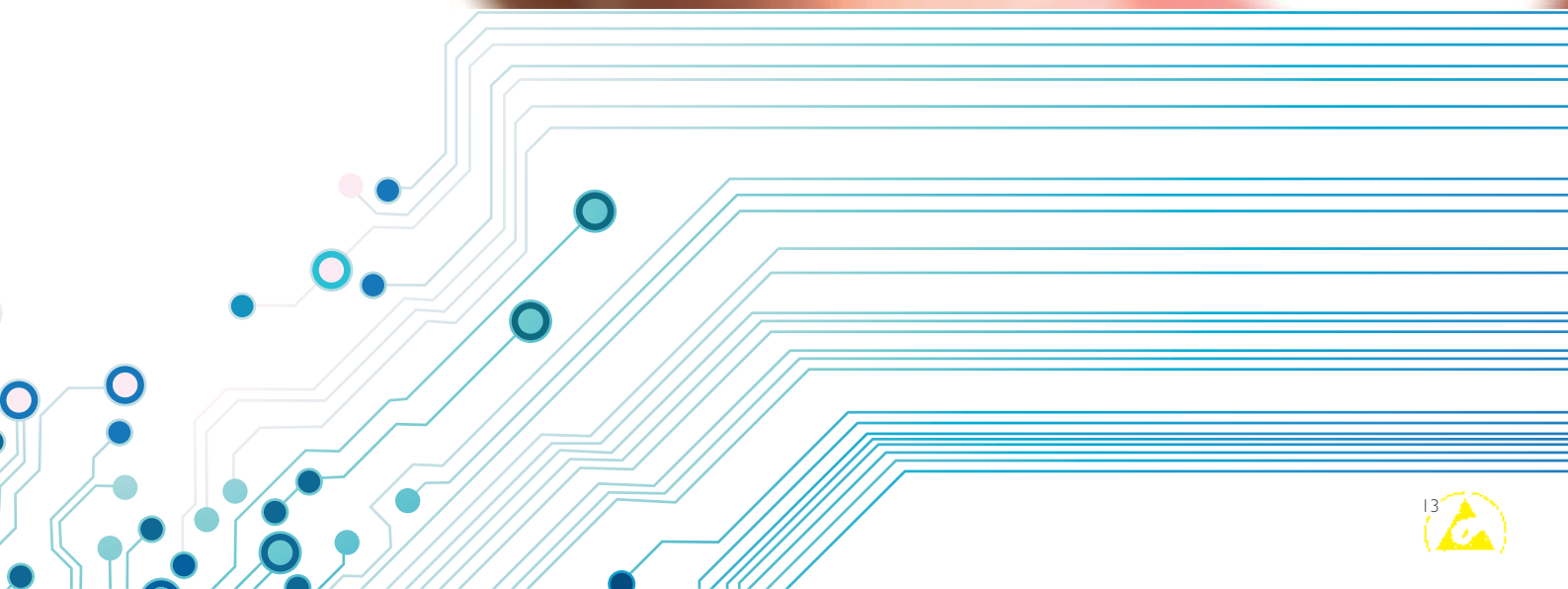


Foto: www.shutterstock.com/LeoSad



| MARKIERUNGEN

Mit Markierungen am Boden werden Abstellflächen für Transportwagen oder speziell ESD-geschützte Bereiche markiert. Ebenso wichtig sind Schilder und Aufkleber, um auf potenziell gefährdete Bauelemente und Baugruppen hinzuweisen.

EXTERNE SCHUTZMASSNAHMEN

Um einen Bereich zu schaffen, in dem elektrostatische Aufladungen nicht auftreten können (**Electrostatic Protected Area – EPA**), müssen viele Punkte rund um den Arbeitsplatz erfüllt sein.

Anfangen vom richtigen Bodensystem, über Markierungen und Zugangssperren bis zur Arbeitskleidung und dem eigentlichen Arbeitsplatz sind zahlreiche Normen zu erfüllen.

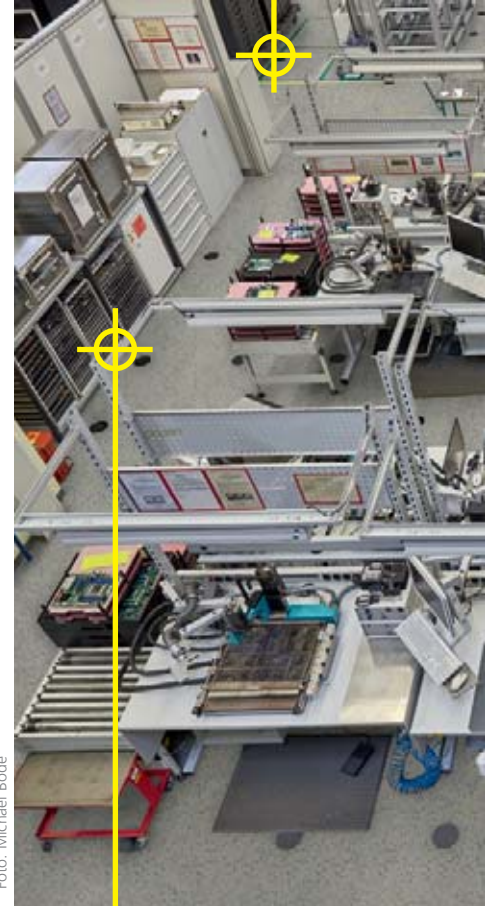


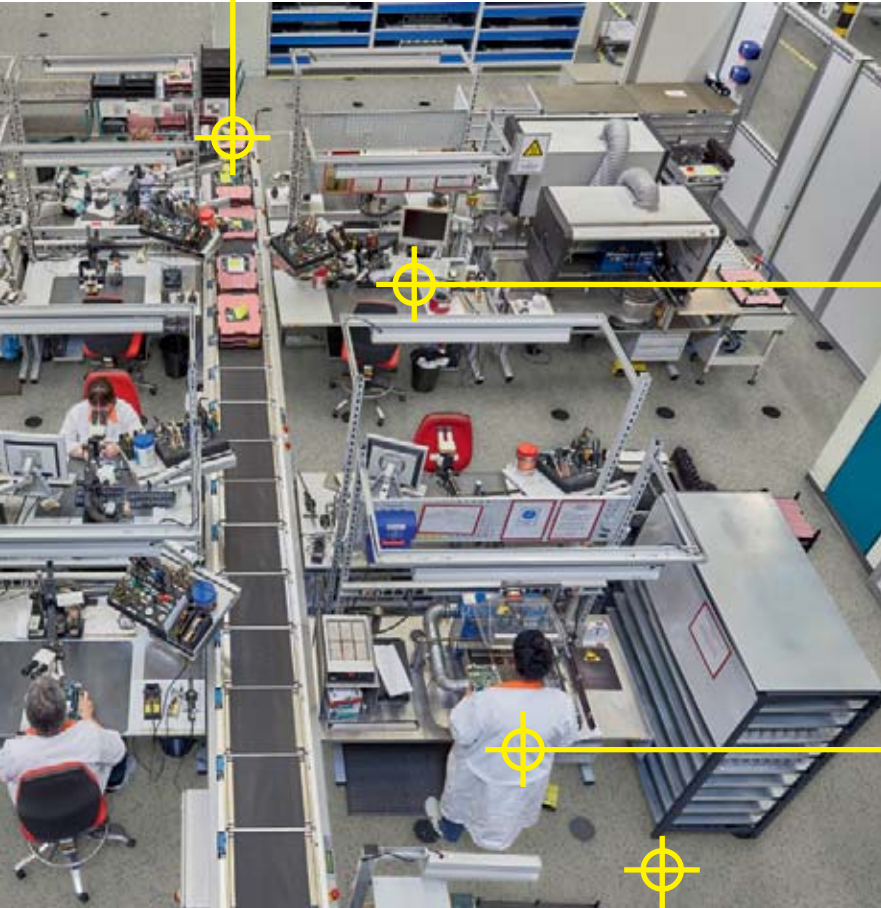
Foto: Michael Bode

| BEHÄLTER

Ob für den Transport oder die Aufbewahrung von Bauteilen am Arbeitsplatz. ESD-Behälter schützen gefährdete Bauteile und Baugruppen und sind ein Muss im Unternehmen. Ungeeignete Behälter können starke Aufladungen erzeugen und in eine EPA einbringen welche durch Influenz auf ESDS wirken.

| VERPACKUNG

Gerade in der Produktion kommen häufig langsam ableitende Schaumstoffunterlagen zum Einsatz. Wenn Baugruppen im Unternehmen von A nach B transportiert werden, ist hier besonders auf eine gute Umverpackung zu achten, die ableitend oder sogar abschirmend wirkt.



| ARBEITSPLATZ

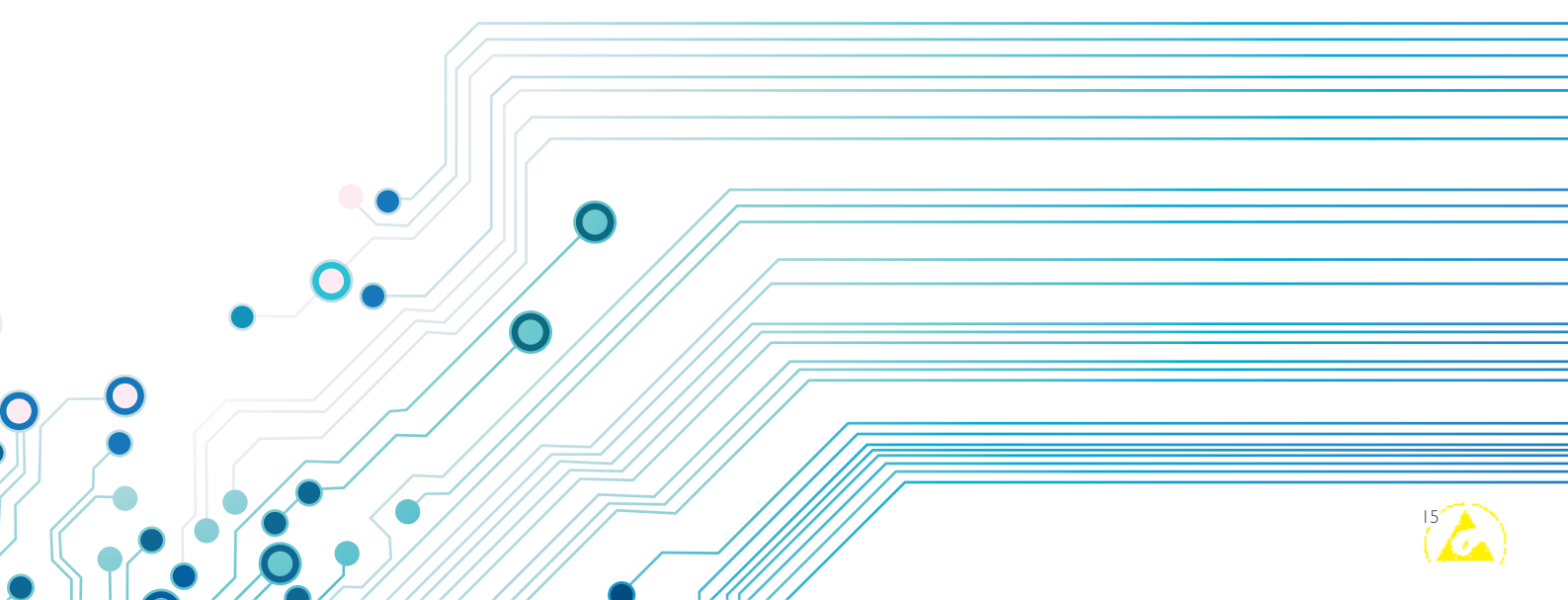
Ergonomisch anpassbar und ESD-geschützt soll er sein, der perfekte Arbeitsplatz. Über die Ablagefläche und ein Erdungskabel werden elektrostatische Ladungen abgeleitet und halten den Arbeitsplatz ladungsneutral.

| KLEIDUNG

Schuhe, Mantel und Handgelenkarmband mit Erdungskabel sind für Mitarbeiter in der Fertigung von Elektronikunternehmen verpflichtend. Die Schutzmaßnahmen zur Personenerdung müssen täglich vor dem Betreten der EPA auf ihre Wirksamkeit überprüft werden.

| FUSSBODEN

Um sicherzustellen, dass auftretende Ladungen auch sicher abgeleitet werden, sind in Fertigungshallen ESD Bodenbeläge verlegt, z.B. ein ableitfähiger ESD Kautschukbelag. Diese Böden sind ableitfähig und erfüllen die geforderten Grenzwerte aus der IEC 61340-5-1. Typische und gute Werte liegen in der Regel zwischen 10^6 und $10^7 \Omega$ gemessen gegen EPA Erde.



LUFTFEUCHTIGKEIT UND IONISATION

Gerade im Winter, wenn die Luftfeuchtigkeit gering ist (unter 15 Prozent), spüren wir die Auswirkungen von elektrostatischen Entladungen häufig und meist auch sehr deutlich. Das Knistern beim Ausziehen der Jacke, und wie der Pullover danach geradezu an den Körper gezogen wird oder der gelegentliche Schlag, den man beim Einsteigen in das Auto bekommt.

| LUFTFEUCHTIGKEIT

Die Luftfeuchtigkeit hat sehr großen Einfluss auf das Ableitverhalten von Materialien. Während bei trockener Luft die Aufladungsneigung von Materialien stark ansteigt, nimmt sie im Gegenzug bei feuchter Luft stark ab. Es bildet sich ein feiner Feuchtigkeitsfilm auf der Oberfläche der Materialien.

Deshalb sollte bei einer Luftfeuchtigkeit von mehr als 55 Prozent auch keine ESD-Messung durchgeführt werden, da dies zu falschen Messergebnissen führt.

Eine konstante Luftfeuchtigkeit zwischen 40 und 60 Prozent kann eine sehr wirkungsvolle zusätzliche ESD-Schutzmaßnahme sein, jedoch müssen gerade bei der Regulierung alle Prozessparameter berücksichtigt werden.

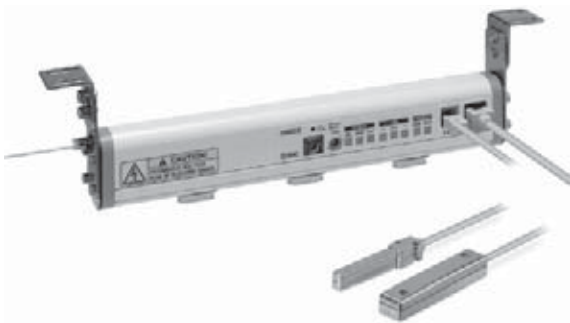
| IONISATION

Ist es nicht möglich oder sinnvoll ableitendes Material einzusetzen, so ist die Aufladungsreduzierung bzw. die Entladung durch einen Ionisator ein wirksames Mittel.

Sehr oft werden Baugruppen im Montageprozess mit hoch aufladbaren Gehäuseteilen verbunden. Hier ist die Ionisation meist die einzige Lösung.

Dabei werden mittels Hochspannung durch den Corona-Effekt positive und negative Ionen erzeugt. Ein Luftstrom transportiert diese zum aufgeladenen Bauteil und neutralisiert die dort vorliegende Ladung. Hierbei ist zu beachten, dass die Wirkung von Ionisatoren mit der Entfernung stark abnimmt.

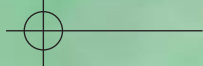
Bei der Installation sollte die Entladezeit des Ionisators mittels eines Charge Plate Sets (Zubehör für Elektrofeldmeter zum Test von Luftionisationsgeräten) überprüft werden, um eine ausreichende Entladezeit für den jeweiligen Prozess zu gewährleisten. Auch ist die regelmäßige Überprüfung der Ionisatoren zwingend erforderlich, da sich die Hochspannungselektroden während des Betriebs abnutzen und verschmutzen, wodurch die Wirksamkeit stark beeinträchtigt wird.



In ESD-Bereichen werden verschiedene Ionisiersysteme eingesetzt. Einfache Tischmodelle (oben) für den partiellen Einsatz, Overheadmodelle zur Ionisation gesamter Arbeitsplätze oder auch Ionisierstäbe mit optionaler Druckluftversorgung (unten)

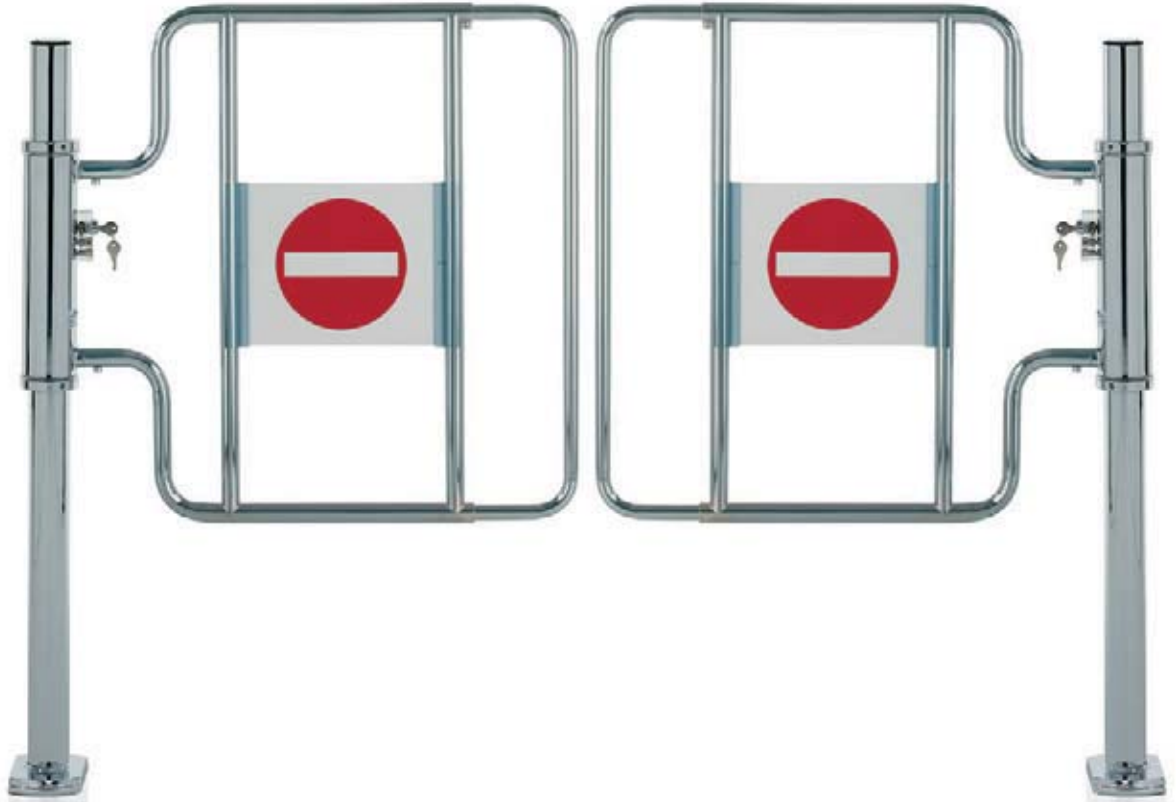


Durch den gezielten Einsatz von Ionisatoren und den notwendigen ESD-Schutzeinrichtungen muss beim Kontakt des Bauteils mit der Leiterplatte keine Beschädigung befürchtet werden





ZUTRITTSKONTROLLEN MIT PERSONENPRÜFUNG



Die besten Sicherheitsrichtlinien nützen nichts, wenn deren Einhaltung nicht regelmässig überprüft wird. Schutzmaßnahmen zur Personen-erdung wie das Schuhwerk oder auch das Handgelenkerdungsband sind täglich vor dem Betreten der EPA zu überprüfen. Auch Besucher, Vorgesetzte und Reinigungskräfte

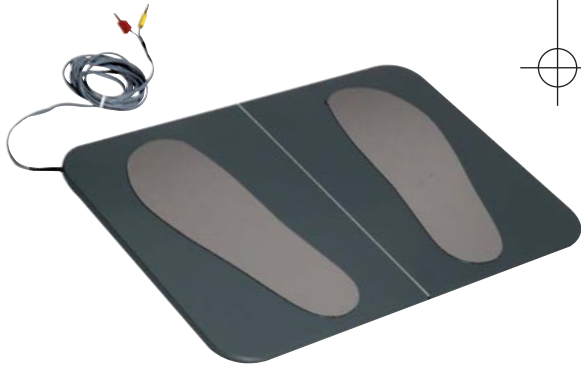
müssen mit geeigneter Schutzausrüstung ausgestattet sein, um Gefahren für Halbleiterbauelemente zu vermeiden und den ESD-Schutz zu gewährleisten.

Deshalb sind Zugangssperren an den Eingängen zu EPAs ein Muss. Sie messen den Ableitwiderstand und geben erst nach bestander Prüfung

den Zugang frei. So wird sichergestellt, dass alle Personen, die den Bereich betreten, zuverlässig geerdet sind und die vorhandenen Haupterdungsmaßnahmen funktionieren. Zusätzlich zum eigentlichen ESD-Schutz bietet beispielsweise der Hersteller Wanzl individuell auf den Kunden abgestimmte Zutrittskontrollen



Erst nach erfolgreicher Ableitwiderstandsmessung geben die Zugangskontrollen den Weg in die EPA frei. Das Zwei-Streben-System der Drehsperre Sirio (rechts) bietet die Möglichkeit den Durchgang im Notfall automatisch und barrierefrei freizugeben



Fotos: Keinath + Wanzl

an. Diese sind mit weiteren sicherheitsrelevanten Funktionen wie einer Paniksicherung ausgestattet, die im Notfall durch einen vom TÜV vorgegebenen Gegendruck den Zugang ohne Prüfung freigeben. Um zu verhindern, dass diese Möglichkeit von unbefugten unbemerkt benutzt wird, um sich Zugang zur EPA zu verschaf-

fen, ist diese Durchgangsmöglichkeit über akustische und optische Alarmsignale abgesichert. Zusätzlich ist eine Aufschaltung auf die Gebäudebrandmeldeanlage möglich. Im Ernstfall öffnen die Zugangssperren den Durchgang automatisch und sorgen so für einen barrierefreien Fluchtweg für die Belegschaft.



Area

ESD Protection



REINIGUNG UND PFLEGE VON ESD-BÖDEN

Bei der Reinigung und Pflege von ableitfähigen Böden steht der Erhalt des ESD-Schutzes an erster Stelle. Es muss sichergestellt werden, dass

- das Bodensystem ohne zusätzliche Maßnahmen den erforderlichen ESD-Schutz dauerhaft gewährleistet. Die Verwendung von ESD-Wachsen oder -Emulsionen ist nicht zu empfehlen, da diese sich in kurzer Zeit ablaufen, „Laufstraßen“ bilden sowie die Reinigungsfähigkeit beeinträchtigen.
- nur Pflegemittel verwendet werden, die keine Schichten aufbauen, damit die Ableitwerte im gewünschten Bereich bleiben.

Ableitfähige ESD-Kautschukbodensysteme können beim täglichen Unterhalt mit abgestimmten Pads nur mit klarem Wasser gereinigt und gepflegt werden. Dies erhält den ESD-Schutz, spart Geld und Ressourcen und schützt die Umwelt.



Die Erdung von ESD-Fussböden muss einhundertprozentig gesichert sein. Dafür sorgen die leitfähigen Materialien und die darunter verlaufenden Kupferbänder (rechts zu sehen)



ABLEITFÄHIGES BODENSYSTEM

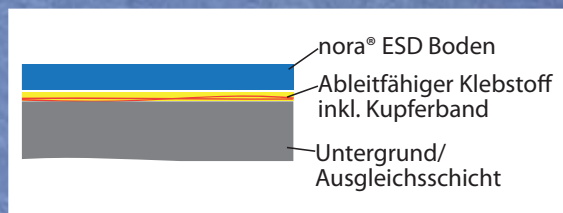
Zur Sicherstellung des ESD-Schutzes ist ein geeignetes ESD-Bodensystem obligatorisch. Ableitfähige Bodensysteme aus Kautschuk bieten hier Schutz auf vielfache Art:

- Vermeidung von Ladungen: Spannungen, die beim Gehen nicht entstehen, sind der beste Schutz vor ESD
- Ableitung von Ladungen: Durch die garantierten elektrostatischen Eigenschaften ist der ESD-Schutz für den Produktionsprozess dauerhaft gesichert. (Widerstand kleiner

$3,5 \times 10^7 \Omega$ im Systemtest Mensch-Schuhwerk-Boden nach DIN EN IEC 61340-4-5)

- Schutz von Personen: Durch die Mindestisolation nach VDE 0100/600 wird zeitgleich der Personenschutz sichergestellt

Homogene und vollvolumig ableitfähige Kautschukböden führen Spannungen über das leitfähige Klebstoffbett mit den darin eingebetteten Kupferbändern sicher und dauerhaft ab und sind damit die Basis für eine ESD-sichere Fertigung.



MESSTECHNIK

Um die unbemerkte Beschädigung von empfindlichen Halbleiterbauteilen und Komponenten zu vermeiden, sind regelmäßige Überprüfungen und Begehungen in einer EPA notwendig. Ansonsten ist Gefahr im Verzug, denn betroffene Bauteile können nach der Beschädigung noch funktionieren, bestehen vielleicht auch noch einen Funktionstest, fallen dann aber nach einem Bruchteil der eigentlichen Lebenserwartung beim Kunden aus.

Durch dieses hohe Gefahrenpotenzial der zum Einsatz kommenden Bauelemente sind in der Fertigung ausschließlich Materialien einzusetzen, die durch ihre Beschaffenheit eine elektrostatische Gefährdung der Bauelemente ausschließen.

Da die auftretenden Entladungen und Ausgleichsströme für den Menschen meist nicht wahrnehmbar sind, ist es notwendig, die Schutzeinrichtungen regelmäßig messtechnisch zu überprüfen. Elementar wichtig sind

hierfür Widerstandsmessungen der zum Einsatz kommenden Materialien und Einrichtungen. Dies fängt beim Betreten einer EPA mit der Zutrittskontrolle und der Personenprüfung des Mitarbeiters an, erstreckt sich über regelmäßige Messung des ESD- Fußbodens und schließt natürlich auch die Oberflächen und Arbeitsmittel der Arbeitsplätze ein. Nur so kann sichergestellt werden, dass keine Beschädigungen durch ESD in der Fertigung auftreten.



Fotos: Keinath

Im Schulungszentrum der Firma Keinath wird den Kursteilnehmern der normgerechte Umgang mit den verschiedenen Messgeräten und die richtigen Prüfaufbauten vermittelt. Hier am Beispiel des Entlademessgerätes SEM 3000® und des Tera-Ohmmeter TOM 600





PERSONENERDUNG

Menschen erzeugen grundsätzlich elektrostatische Ladungen beim Gehen, Sitzen aber auch durch Kleiderreibung. Deshalb müssen hier verschiedene Schutzmaßnahmen zum Einsatz kommen, um Aufladungen zu verhindern und diese gezielt abzuleiten. Die beiden klassischen Varianten von ESD-Bekleidung sind Mäntel und Schuhe.

Durch das eingewobene Leitfasergeraster dient der Mantel zur Verhinderung der Personenauf Ladungen sowie zur Abschirmung von Ladungen der Unterbekleidung.

Die Schuhe sorgen durch leitende Kontaktflächen dafür, dass der Träger über den ESD-Bodenbelag geerdet wird und schädliche Ladungen abfließen können.

An Sitzarbeitsplätzen, wenn das Schuh-Boden-System nicht sichergestellt werden kann, wird das Handgelenkerdungsband eingesetzt. Dieses leitet die elektrostatische Ladung direkt vom Körper über den am Arbeitsplatz befindlichen EBP (Earth Bonding Point) ab und erdet den Mitarbeiter, sodass keine Gefahr mehr von ihm ausgehen kann.

In den meisten Elektronikfertigungslinien werden die klassischen weißen Mäntel, das blaue ESD-Armband und leitfähige Schuhe getragen. Hier bietet die KETEX® ESD-Bekleidung der Firma Keinath Electronic eine optimale Lösung hinsichtlich Funktionalität und Tragekomfort



Foto: Michael Bode





Fotos: Karl

| ERDUNG

Die Erdung des Sintro-Arbeitsplatzes der Firma Karl ist über drei Punkte gewährleistet: über den Netzanschluss der Elektrifizierung (Schutzkontakt, PE), den zentralen Erdungspunkt (EBP) am Tischgestell und über die leitfähigen FüÙe und den ESD-Fußboden (Nachteil: relativ undefinierter Übergangswiderstand, der sich im Laufe der Zeit durch Schmutzablagerungen und feuchtes Wischen noch verschlechtert).

| PERSONENERDUNG

Via Handgelenkband, das an den Erdungsbaustein mit Sicherheitswiderstand von einem Megaohm und 10 mm Druckknopf angeschlossen wird. Das Handgelenkband sorgt dafür, dass Ladungen abfließen und somit kein Potenzialunterschied (d.h. elektrische Spannung) auftreten kann.



Anbauelement



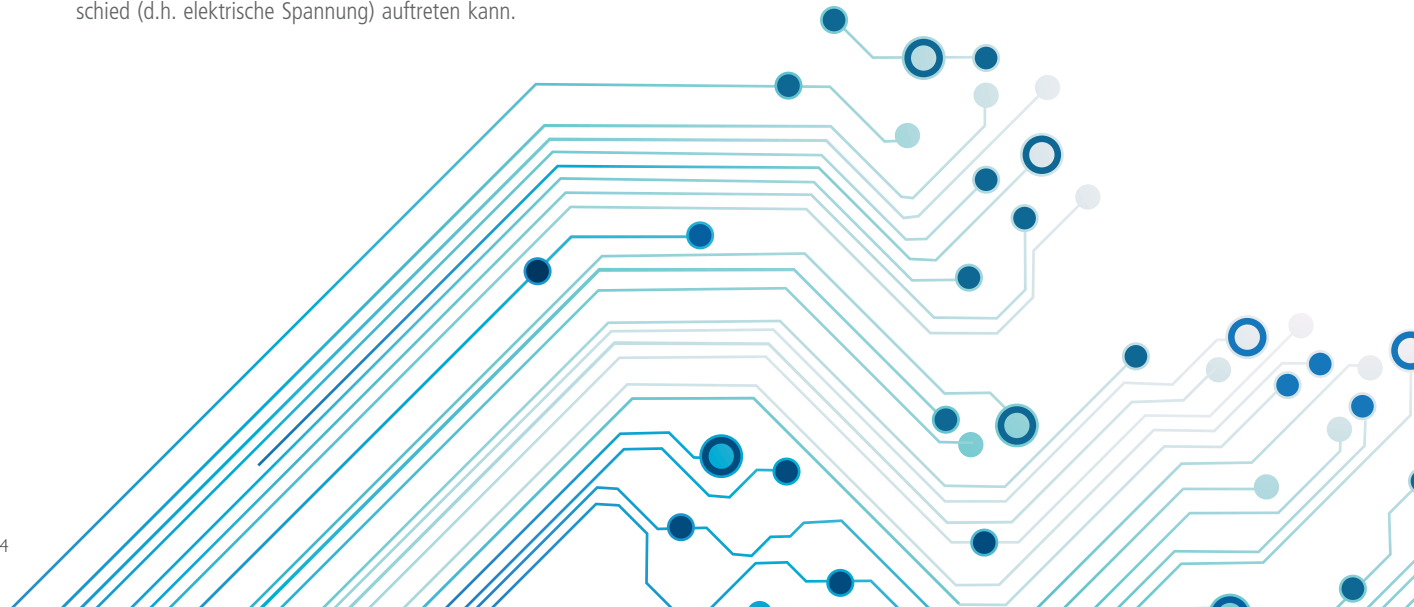
Erdungsbaustein



Volumenleitfähige Tischplatte



Earth Bonding Point (EBP)





ARBEITSPLATZ

Um dem ESD-Schutz in der Fertigung gerecht zu werden, muss ein Arbeitsplatz in einer EPA die Internationale Norm IEC 61340-5-1 erfüllen.

In der aktuellen international gültigen Ausgabe dieser Norm werden nur noch Obergrenzen für den Oberflächenwiderstand und den Ableitwiderstand von je $1 \times 10^9 \Omega$ festgelegt (Trockenmessung, 100 Volt).

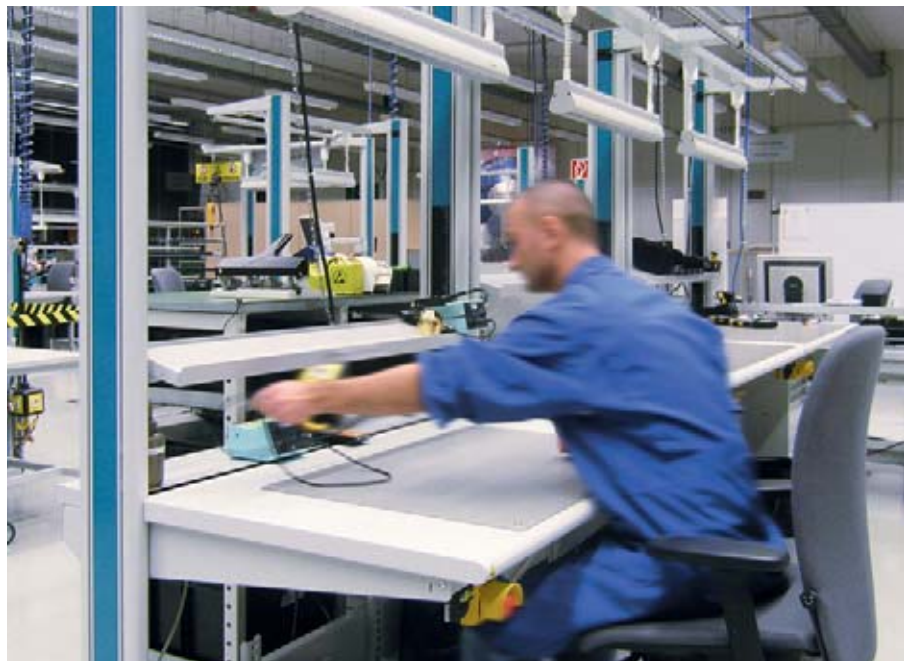
TIPPS FÜR DIE ABNAHMEMESSUNG

- Machen Sie bei größeren Flächen mehrere Messungen. Sie erkennen so beispielsweise eine verminderte Leitfähigkeit im direkten Arbeitsbereich durch Verschmutzungen
- Die Messfläche muss mindestens so groß wie die Elektrodenfläche sein, ansonsten sind die ermittelten Widerstandswerte nicht repräsentativ, da die Widerstandswerte auf die Elektrodenfläche und das Elektrodengewicht normiert sind
- Die Messfläche muss glatt und eben sein. Vertrauen Sie nicht darauf, dass der weiche Leitgummi Unebenheiten und Biegungen völlig ausgleichen kann

Um jedoch nach dem Charge Device Model Schädigungen durch zu schnelle, unkontrollierte Entladung sicher zu vermeiden, sollte der untere Wert von $10^4 \Omega$ nicht unterschritten werden.

Ideal ist ein ableitfähiges Gesamtsystem, bei dem alle Anbaukomponenten (Tischaufbau, Ablagen, Schubkasten, Fußstütze etc.) über

definierte Kontaktpunkte leitfähig mit dem Tischgestell verbunden sind. Besonders wichtig ist deshalb auch eine ESD-sichere Tischplatte mit volumenleitfähiger Trägerplatte. Mit einem hochwertigen Hartlaminatbeleg ist zudem die mechanische Beanspruchbarkeit der Oberfläche um ein Vielfaches verbessert und erhöht deren Lebensdauer.





RICHTIG LAGERN & TRANSPORTIEREN

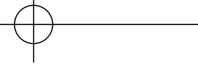
Gerade beim Transport aus einer EPA heraus, beispielsweise von der Fertigung zum Versand, ist es notwendig, die Sicherheit der Bauteile und Baugruppen zu gewährleisten. Deshalb muss dafür Sorge getragen werden, dass die empfindlichen Baugruppen geschlossen transportiert und nur innerhalb von ESD-Schutzzonen gehandhabt werden.

Ist der Boden am Be- und Entladeort nicht ableitfähig, muss darauf geachtet werden, dass alle Ablageflächen ESD-gesamt sind und ESDS nur auf diesen gehandhabt werden. Zudem muss der Mitarbeiter vor Ort über ein Handgelenkerdungsband geerdet sein.

Beim Transport von losen Bauteilen bietet es sich an, diese in leitfähige Schaumstoffe zu stecken. So haben alle Anschlüsse dasselbe Potenzial. ESDS müssen außerhalb einer EPA

generell in abschirmenden Verpackungen oder Behältern gelagert werden.

Für die Lagerung und die Ablage innerhalb einer EPA müssen ableitende Verpackungen und Ablageflächen zum Einsatz kommen. Der Oberflächenwiderstand einer Ablagefläche muss sich zwischen $10^4 \Omega$ und $10^9 \Omega$ bewegen und sie muss in geeigneter Weise mit dem Erdpotential verbunden sein. Weiterhin ist es wichtig, dass die gelagerten oder auf dem Transport befindlichen Bauteile als ESD-gefährdet markiert sind. Das ist durch gut sichtbare Schilder und Aufkleber direkt am Bauteil zu bewerkstelligen. Zusätzlich kann der Lagerort mittels Bodenmarkierungen als ESD-Schutzzone ausgewiesen werden.



Gefährdete Bauteile und Baugruppen sollten sich für den Transport stets in abschirmenden Verpackungen und Behältern befinden. Gerade außerhalb einer EPA besteht große Gefahr der Schädigung von Baugruppen

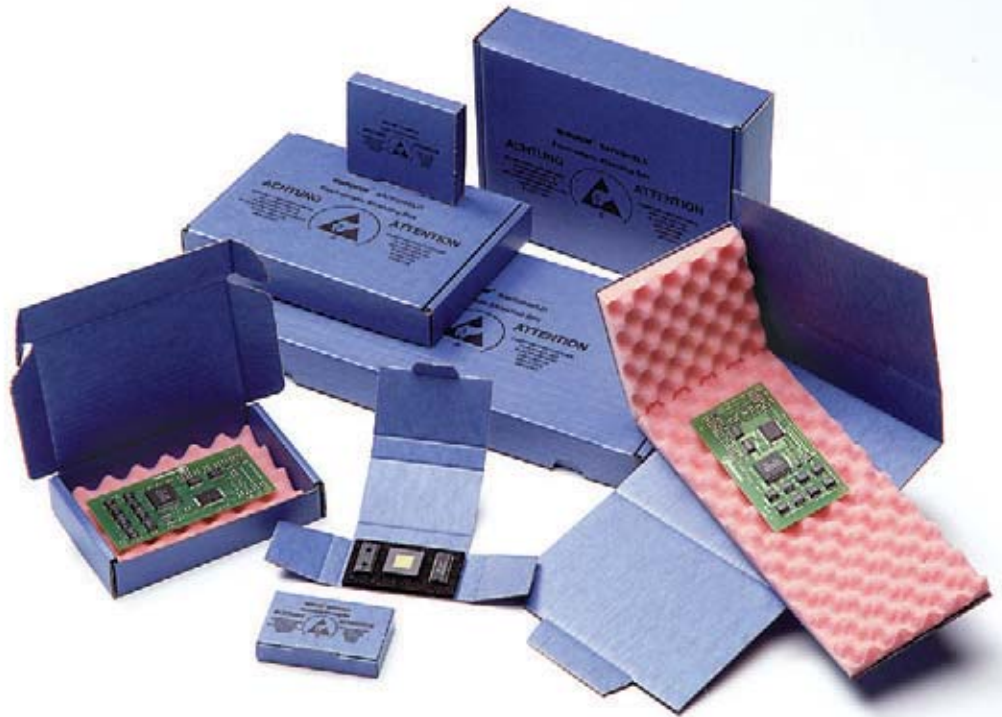


VERPACKUNGEN

Neben dem Schutz vor Entladungen schützen Verpackungen auch vor Staub, Feuchtigkeit und natürlich mechanischen Beschädigungen. ESD-Verpackungen werden generell in verschiedene Kategorien eingeteilt:

- direkt anliegende Verpackungen sind in direktem Kontakt mit dem Bauteil.
- umhüllende Verpackungen sind nicht im direkten Kontakt mit dem Bauteil und umhüllen ein oder gleich mehrere Bauteile/e.
- Sekundärverpackungen dienen dem physikalischen Schutz der Bauteile, werden aber von Bauteilen ferngehalten und sind deshalb in einer EPA nicht zugelassen.

Zu beachten ist, dass einige Verpackungsmaterialien auf Dauer ihre Eigenschaften verlieren und dadurch regelmäßig ersetzt werden müssen.



Zum zusätzlichen Schutz der empfindlichen Bauteile vor Feuchtigkeit empfiehlt sich der Einsatz von sogenannten Dry Bags, die mit Trockenmittel gefüllt sind und auftretende Feuchtigkeit absorbieren.

Werden ESD-gefährdete Bauteile nicht sofort verbaut oder sind sie auf dem Weg zum Kunden, ist stets auf eine normgerechte und sichere Umverpackung zu achten

	Nutzung in einer EPA		außerhalb einer EPA	
	direkt anliegend	umhüllend	direkt anliegend	umhüllend
ESDS	Entweder Elektrostatisch leitfähig oder ableitfähig (für batteriegepufferte ESDS sollte durch Material oder Ausführung sichergestellt werden, dass die Batterie nicht entladen wird)	Elektrostatisch leitfähig oder ableitfähig	Wie für innerhalb der EPA und mit Schirmwirkung gegen elektrostatische Entladung*	Schirmwirkung gegen elektrostatische Entladung
*Anmerkung: Schirmwirkung gegen elektrostatische Entladung wird nur benötigt, wenn die umhüllende Verpackung keine Schirmwirkung bietet				

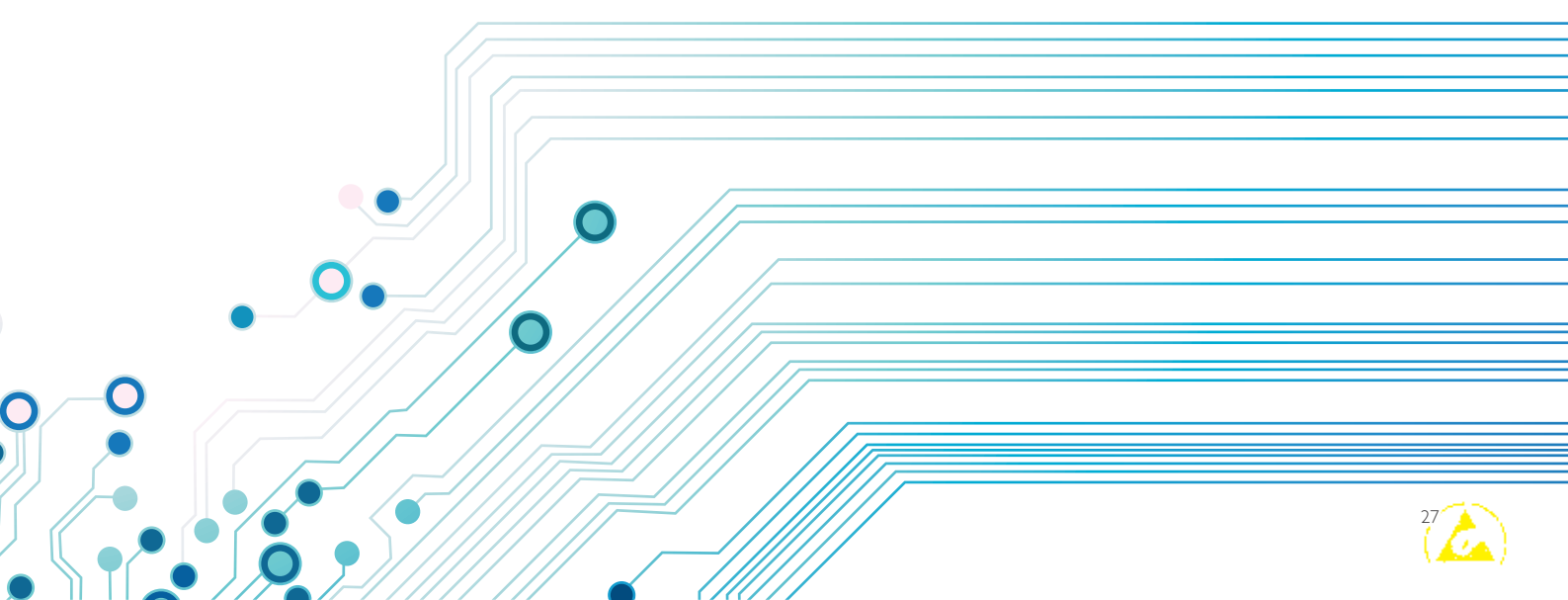




Foto: Karl



ESD-VERHALTENSREGELN

Ob Mitarbeiter, Besucher oder geschäftliche Führungsrige: Im Fall von elektrostatisch gefährdeten Bauelementen muss sich jeder einzelne innerhalb einer ESD-Schutzzone an die Regeln halten. Nur so kann eine Schädigung effektiv ausgeschlossen werden, um die Funktion und Zuverlässigkeit der eigenen Produkte zu gewährleisten.

DIE WICHTIGSTEN VERHALTENSREGELN

- 01.** | Der Mitarbeiter muss von der Notwendigkeit und der Wirksamkeit der ESD-Schutzmaßnahmen überzeugt sein. Dazu sind zielgerichtete Schulungen mit kompetenten und überzeugungsfähigen Referenten notwendig!
- 02.** | Die Beziehungen zwischen Entstehung und Auswirkung der elektrostatischen Ladung müssen jedem Mitarbeiter in einer Elektronikfertigung vertraut sein.
- 03.** | ESD-Schutzmaßnahmen gelten für alle Personen welche die EPA betreten. Daher müssen auch kurzfristige Mitarbeiter, Vorgesetzte und Besucher ESD-geschützt ausgestattet sein.
- 04.** | ESD-Schutzmaßnahmen gelten für jede Herstellungsstufe. Sie werden vom ESD-Beauftragten festgelegt und gelten uneingeschränkt.
- 05.** | Die Wirksamkeit der Personenerkennungsmaßnahmen muss täglich vor Betreten der EPA überprüft und dies dokumentiert werden.
- 06.** | Defekte oder fehlende ESD-Schutzmaßnahmen an Einrichtungen und Maschinen sowie potenzielle Gefahrenquellen müssen sofort instand gesetzt oder gemeldet werden.
- 07.** | ESD-Personenausstattung darf nur in vorgeschriebener Weise getragen und behandelt werden. Nur so kann sichergestellt werden das Aufladungen verhindert und entsprechend abgeleitet werden.
- 08.** | Ableitfähige Fußböden und ESD-geeignete Oberflächen dürfen nur mit vorgeschriebenen Reinigungs- und Pflegemitteln behandelt werden. Ansonsten kann deren Leitfähigkeit beeinträchtigt werden.
- 09.** | Innerhalb der EPA dürfen nur ESD-geeignete Behältnisse und Verpackungsmaterialien verwendet werden. Ungeeignete Verpackungsmaterialien müssen außerhalb des ESD-Bereichs bleiben.
- 10.** | Bei der Bearbeitung ESD empfindlicher Bauteile und Baugruppen müssen wichtige Handhabungsregeln eingehalten werden. Gefährdete Bauteile und Baugruppen dürfen niemals auf metallische Flächen abgelegt werden, da hier eine harte Entladung droht. Ebenso dürfen keine isolierenden Ablagen oder aufladbaren Materialien verwendet werden.



Foto: www.shutterstock.com/SJ | Travel Photo and Video



Foto: Keimath

CHECKLISTE

Wie steht es in Ihrem Unternehmen mit der ESD-Sicherheit?

- | SIND HANDGELENKERDUNGSBÄNDER FÜR SITZENDE TÄTIGKEITEN VORHANDEN?
- | SIND DIE VORHANDENEN EINRICHTUNGEN ESD GEEIGNET UND MIT ERDPOTENZIAL VERBUNDEN?
- | WERDEN VON ALLEN MITARBEITERN ESD-GEEIGNETE SCHUHE GETRAGEN?
- | WERDEN ALLE ESD RELEVANTEN BEREICHE UND PROZESSE REGELMÄSSIG ÜBERPRÜFT?
- | BETRETEN BESUCHER EINE EPA STETS NUR IN ANGEMESSENER ESD-SCHUTZBEKLEIDUNG?
- | ÜBERPRÜFT DAS PERSONAL VOR DEM BETRETEN EINER EPA DIE FUNKTION DES ESD-SCHUHWERKS?
- | SIND ALLE ESD-EMPFINDLICHEN BAUTEILE KORREKT GEKENNZEICHNET?
- | WIRD ESD-SCHUTZBEKLEIDUNG ORDNUNGSGEMÄSS GETRAGEN?
- | FINDEN REGELMÄSSIGE MITARBEITERSCHULUNGEN BEZÜGLICH ESD STATT?
- | WERDEN ALLE ESD-EMPFINDLICHEN BAUTEILE IN GEEIGNETEN BEHÄLTERN TRANSPORTIERT UND GELAGERT?
- | ÜBERPRÜFT DAS PERSONAL REGELMÄSSIG DIE FUNKTION DER HANDGELENKERDUNGSBÄNDER ODER FINDET EINE PERMANENTE ÜBERWACHUNG STATT?



DAS NETZWERK



Alles aus einer Hand und bestes fachliches Know-how im Bereich ESD-Schutz und Prävention vor ESD-Schäden, das bietet das deutsche ESD-Netzwerk, bestehend aus den vier Firmen Karl, Keinath, Nora und Wanzl.

Von der Planung einer neuen EPA (Electrostatic Protected Area), über die Auswahl des richtigen ESD-Fußbodens, zu den Zutrittskontrollen, bis hin zu Arbeitsplätzen und den notwendigen Geräten und Werkzeugen bieten die vier Unternehmen die Hardware wie auch das Fachwissen, um Ihre Fertigung ESD-sicher zu gestalten.

Darüber hinaus bietet das ESD-Netzwerk Audits (Zertifizierungen von EPAs), Fortbildungsprogramme, Abnahmen von ESD-Schutzzonen sowie Seminare und Schulungen für Ihre Mitarbeiter an.

KEINATH Electronic
consulting & equipment

Als führender Technologiepartner in Sachen ESD-Schutz bietet Keinath nicht nur die notwendigen Geräte, sondern auch das dazugehörige Know-how.

wanzl

Wanzl ist nicht nur Weltmarktführer in Sachen Einkaufswagen, das innovative Unternehmen bietet auch Zutrittskontrollen für den ESD-Bereich an.



Ergonomie, Funktionalität, Design und natürlich auch ESD-Schutz, das bieten die individuell gestaltbaren Arbeitsplatzsysteme von Karl.

nora[®]

Ob Industrie, Gesundheits-, oder Transportwesen, nora Fußbodensysteme sorgen überall für den richtigen Arbeitsuntergrund.

DER KOMPAKTE ESD-RATGEBER

In der Elektronikindustrie werden die Geräte und somit auch die Bauteile immer kleiner, leisten aber mehr. Gerade für diese kleinen Halbleiterbauteile sind elektrostatische Entladungen (ESD) eine große Gefahr. Dieser Ratgeber beschäftigt sich mit den Gefahren, die von ESD ausgehen und Möglichkeiten, wie Sie Ihr Unternehmen ESD-sicher gestalten.



wanzl

Wanzl Metallwarenfabrik GmbH
www.wanzl.com
andreas.fischer@wanzl.de
Tel.: 08221 / 72 9 – 64 16



Andreas KARL GmbH & Co. KG
www.karl.eu
sales@karl.eu
Tel.: 08133 / 17 – 0

nora[®]

nora systems GmbH
www.nora.com
ESD@nora.com
Tel.: 06201 / 80 – 42 70



KEINATH Electronic GmbH
consulting & equipment
www.keinath-electronic.de
info@keinath-electronic.de
Tel.: 07072 / 92 89 3 – 0