

Effective  
Programme

Experience  
the Difference!

## Technische Sauberkeit in der Verbindungstechnik

Arnold Umformtechnik entwickelt Klassifizierungsmodell „Cleancon<sup>®</sup>“ – „Technische Sauberkeit“ als Wertschöpfungsfaktor – Anspruchsvolles Prüflabor eingerichtet

(Forchtenberg) Angesichts der wachsenden Bedeutung von „Technischer Sauberkeit“ hat Arnold in enger Zusammenarbeit mit dem Fraunhofer Institut mit „Cleancon<sup>®</sup>“ einen Prozess zur Einhaltung der Sauberkeitsanforderungen in der Verbindungstechnik definiert. Erstmals können die bislang eher pauschalen Anforderungen an Teilesauberkeit präzise klas-

sifiziert werden. Dazu hat Arnold in einem eigens eingerichteten Prüflabor angepasste Prüfspezifikationen entwickelt, die den aktuellen Teilesauberkeitsgrad in der Produktion und über die gesamte Supply Chain-Kette hinweg definieren.

Die „Faszination Technik“ hat gerade in den Bereichen Elektronik und Hydraulik ihren Preis: Die hochkomplexen Aggregate und Baugruppen werden zunehmend kompakter und leistungsfähiger. Damit steigt das Ausfallrisiko überproportional. In vielen Fällen sind es mikroskopisch kleine Partikel, die für die Fehl-

funktionen verantwortlich sind. Sie beeinflussen funktionsrelevante mechanische und elektronische Teile.

Die Bedeutung der Teilesauberkeit hat im Zuge dieser Entwicklung zugenommen. Als Faktor für Qualität, Funktion und Lebensdauer eines Produktes entwickelt sich die sogenannte „Technische Sauberkeit“ zum wertschöpfenden Element. Angesichts der bislang eher pauschalen Anforderungen der Auftraggeber an die

Die Arnold-Gruppe ist eine 100prozentige Tochter des global agierenden Würth-Konzerns, der mit über 60.000 Mitarbeitern und mit 380 Gesellschaften weltweit über 7 Milliarden Euro erwirtschaftet.

Grenzwerte des jeweiligen Verschmutzungsgrades der Produkte hat Arnold Umformtechnik, Spezialist in der Entwicklung und Herstellung innovativer Verbindungselemente, mit „Cleancon<sup>®</sup>“ erstmals Prozesse zur Realisierung der Sauberkeitsanforderungen der VDA 19 beziehungsweise der ISO 16232-10 entwickelt. Das Prüfverfahren zur Ermittlung von Grenzwerten der Sauberkeitsklassen wird jeweils in enger Zusammenarbeit mit dem Auftraggeber fixiert. Arnold stellt zu diesem Zweck bei Bedarf sein eigenes, komplett ausgestattetes Labor sowie die Prüfspezifikationen zur Verfügung.

### Ihr Ansprechpartner:

ARNOLD UMFORMTECHNIK  
GmbH & Co. KG

Michael Pult

Leiter Marketing & Communications

Master of Science (MSc)/

Diplom-Betriebswirt (FH)

Carl-Arnold-Strasse 25

D-74670 Forchtenberg-Ernstbach

Tel.: ++49 (0)7947/821-170

Fax: ++49 (0)7947/821-195

Mobil: ++49(0)160/98908602

mail:michael.pult

@arnold-umformtechnik.de

web:www.arnold-umformtechnik.de

