

UNSERE MITARBEITER – IMMER FÜR SIE DA!



Dr.-Ing. Holger Wampers
Chief Executive Officer (CEO)
hwampers@alumina.systems



Dipl.-Ing. Norbert Müller
Head of Sales & Marketing
nmuller@alumina.systems



Wolfgang Jansen
Chief Technical Officer (CTO)
wjansen@alumina.systems



Melanie Konradi
Chief Financial Officer (CFO)
mkonradi@alumina.systems



Dr. Steffen Walter
Head of Product & Process
Development
swalter@alumina.systems



Michal Rufert
CEO/jednatel (für den CZ Standort)
mrufert@alumina.systems



Bernd Graß
Head of Product &
Quality Management
bgrass@alumina.systems



ALUMINA SYSTEMS GMBH

Mit 140 Mitarbeitern fertigt die ALUMINA SYSTEMS GmbH am Standort Redwitz/R. vakuumdichte Keramik-Metall-Komponenten für unterschiedlichste Einsatzbereiche. Das Spezial Know-How liegt dabei in der Verbindungstechnik von Keramik und Metall.

Das dynamisch wachsende Unternehmen wird immer wieder für seine innovativen Produkte ausgezeichnet: So erhielt ALUMINA SYSTEMS wiederholt den TOP-INNOVATOR, den INNOVATION LEBEN AWARD von Bayern Innovativ oder BEST COMPONENTS AWARD der Fachzeitschrift „Ceramic Application“.

Die Wurzeln der ALUMINA SYSTEMS GmbH gehen zurück auf die Keramiksparte des Siemens-Konzerns. Seit 1970 fertigt das Unternehmen am Standort Redwitz/R.

ALUMINA SYSTEMS S.R.O

Seit 2012 hat die Firma ALUMINA SYSTEMS GmbH eine 100%ige tschechische Tochtergesellschaft in Hradec Králové integriert. Dort fertigen 100 Mitarbeiter ebenfalls Komponenten für die Hochleistungselektronik und Sonderbauteile.

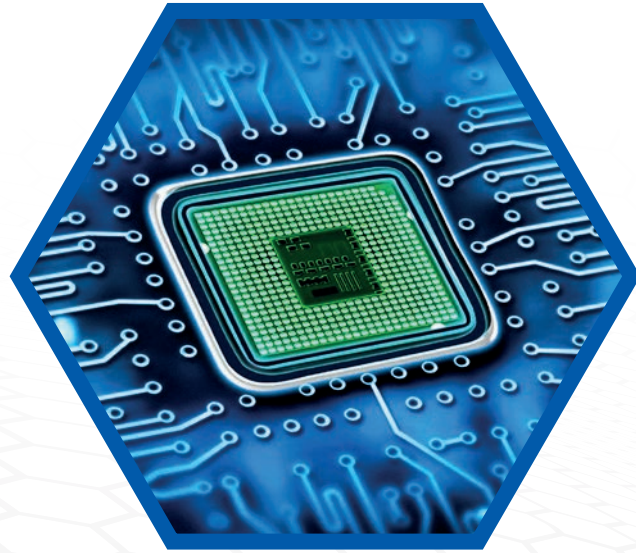


ALUMINA SYSTEMS – IN JEDEM PRODUKT EINE GENIALE IDEE!

Vakuumdichte Metall-Keramik-Verbundkomponenten sind das Alleinstellungsmerkmal der ALUMINA SYSTEMS GmbH. Viele dieser Produkte werden in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden entwickelt. Durch klassische Produktion in Verbindung mit FEM optimiertem Design entstehen einzigartige Lösungen – ganz nach dem Motto „In jedem Produkt eine geniale Idee“.



KOMPONENTEN FÜR DIE HALBLEITER-INDUSTRIE



KOMPONENTEN FÜR DIE ENERGIETECHNIK



KERAMIK-METALL-KOMPONENTEN FÜR DEN EINSATZ IN HIGH-TECH ANWENDUNGEN

Vakuumdichte Metall-Keramik-Verbundkomponenten – gefertigt aus dem Hochleistungswerkstoff Aluminiumoxid und einem metallischen Fügepartner – ist das Kerngeschäft der ALUMINA SYSTEMS GmbH. Diese Bauteile kommen dort zum Einsatz, wo es um das Schalten von höchsten Energien geht, z.B. in der Energie-, Laser-, Röntgen-, Plasma-, Medizin- und Beschleunigertechnik. Ein großer Vorteil der technischen Keramik ist die hohe elektrische Isolation bis hin zu hohen Temperaturen.

Anwendungsbereiche sind z.B. Sensoren in Schiffsmotoren (Dünndrahtbonding), Precursor-Gasverteilerlinge in der Waferbeschichtung (PE-ALD) oder Kleintriebwerke für Satelliten. Hier ermöglichen keramische Verbundbauteile erst die Realisierung der Anwendung.

Neben Standardprodukten wie Stromdurchführungen, Vakuumschaltrohren oder Vakuumisolatoren nimmt der Bedarf an kundenspezifischen High-End-Anwendungen ständig zu. Hier wird die Konstruktion bei ALUMINA SYSTEMS auf mechanisch-thermische Beanspruchungen eines Bauteils mittels der Finite-Elemente-Methode (FEM) überprüft. Das für die Anwendung optimale Design kann ausgewählt werden, bevor die ersten Prototypen produziert werden.

KOMPONENTEN FÜR DIE RÖNTGENTECHNIK



KOMPONENTEN FÜR DIE LUFT- UND RAUMFAHRTTECHNIK



KOMPONENTEN FÜR DIE KLIMATECHNIK



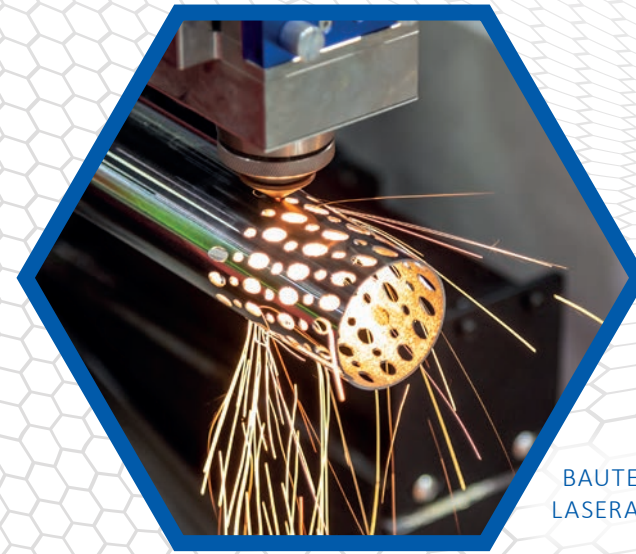
SENSOREN FÜR SCHIFFSMOTOREN



BAUTEILE FÜR DIE VAKUUMINDUSTRIE



BAUTEILE FÜR LASERANLAGEN



BAUGRUPPEN FÜR DIE MEDIZINTECHNIK



BAUTEILE FÜR DIE KERNENERGIE

