

Aber dies reicht immer noch nicht – auch Schwankungen der Temperatur bzw. der Luftfeuchte gilt es auszuschließen. Die Änderungen der Abmessungen von Bauteilen bei typischen Temperaturschwankungen in normalen Wohngebäuden würden eine Justierung ebenfalls unmöglich machen. Daher sind alle Halbleiterfabriken gleichzeitig gigantische Klimaanlageanlagen, die jahreszeitlich unabhängig immer die gleiche Temperatur und Luftfeuchte sicherstellen.

### »Ready for Equipment« – Bereit für das erste Fertigungsgerät

Ein weiterer Meilenstein des Bauvorhabens hatte zum Ziel, den Reinraum für das erste Fertigungsmodul so weit fertig zu stellen, dass das erste Fertigungsgerät (in der Sprache der Halbleiterwelt »Equipment«) eingebracht werden konnte. Zieltermin war der 1. Mai 1995, also knapp 11 Monate nach Baubeginn einschließlich eines Winters! Das war noch nie erreicht worden. Dementsprechend war die Baustelle ausgelegt – größte Betonmischanlage Europas, Vorfertigung der großen, über 60 m langen Dachträger beim Hersteller, hochprofessionelle Logistikabläufe, um z. B. An- und Abfahrt der schweren Bauteile, der Baumaschinen und Lkws reibungslos sicherzustellen. Die Schwertransporter mit den Bauteilen wurden beispielsweise auf Autobahnparkplätzen »zwischengeparkt«, um sie dann abends auf die Baustelle zu bringen, als auch die riesigen Kräne, zeitweise über 30 Stück, vor Ort aufgestellt waren. Neben der Baustelle gab es drei Zentren – den »Feldherrnhügel« – einen Aussichtspunkt im Norden der Baustelle, von dem aus das geplante Werk sehr gut erkennbar war. Er wurde von vielen Besuchern genutzt, die damit einen guten Überblick gewinnen konnten, ohne sich den Gefahren der Baustelle aussetzen zu müssen, – die »Baukantine« – eine sehr gute Lösung, um die zeitweise über 2000 Menschen auf der Baustelle mit einer warmen Mahlzeit versorgen zu können – und schließlich die »Villa Meske« – eine Containeranlage mit dem Planungs- und Logistikzentrum der Baustelle, benannt nach dem Leiter der technischen Infrastruktur des Werkes. Errichtet wurden zwei Fertigungsmodule, d. h. zwei Gebäude mit jeweils einer Reinraumfläche von der Größe eines Fußballfeldes. Dieser Reinraum ist eingebettet in die oben beschriebene Klimaanlage. Von oben fließt hochreine Luft mit der richtigen Temperatur und Luftfeuchte wirbelfrei durch den Reinraum und wird durch einen perforierten Doppelboden abgesaugt. Riesige Ventilatoren, die an der Gebäudeaußenseite angebracht sind, sorgen für komplette Luftumwälzung. Daneben mussten die Vielzahl an Chemikalien und Gase zugeführt sowie die entstandenen Abgase bzw. Abwässer zur Entsorgung gebracht werden. Unter der eigentlichen Reinraumebene, in Höhe von 10 Metern über dem Erdboden, befinden sich eine Vielzahl von Rohren, Kabeln, Pumpen und Reinigungsanlagen. Neben den beiden Modulen mussten die Gebäude für die gesamte technische Infrastruktur sowie die Büro- und Laborräume errichtet werden.

Parallel zu den Bauaktivitäten galt es, die künftigen Mitarbeiter auszuwählen, einzustellen und zunächst in unseren bereits bestehenden Werken zu trainieren. Das war eine der wichtigsten Aufgaben für die kleine Kernmannschaft von ca. 150 erfahrenen Halbleiterexperten. Regelmäßig fanden vor Ort Bewerbungsgespräche statt. Dank der her-