

mli
Multi-Layer Insulation

HEMERIA conçoit, fabrique, teste et intègre les sous-systèmes de contrôle thermique des satellites et des instruments.

✦ Conception selon les spécifications du client

✦ Processus certifiés ATOX

✦ Système de management de la qualité certifié EN 9100

✦ MLI complexe (LEO/MEO/GEO)

✦ Gestion complète de l'approvisionnement

✦ Délais, qualité et coûts maîtrisés

4000
couvertures
par an



300 satellites en orbite
avec des équipements
HEMERIA

Usine
4.0
avec outils
digitaux

approuvé sur
satellite PLEIADES NEO
constellation O3B
constellation GLOBALSTAR 2
CSO BUS MLI
LSTM COPERNICUS
NILESAT-301

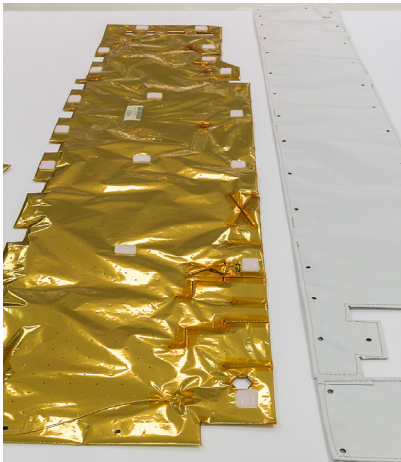


outils et moyens

- 5000 m² de salles blanches ISO 8
- Zone ISO 5
- Opérateurs qualifiés
- Machines à coudre industrielles
- Logiciel d'optimisation de coupe
- Zone dédiée afin d'intégrer les satellites de classe 500 kg
- Enceinte Bake-Out
- Laboratoire interne de test et de qualification



technicité et processus



- Isolation monocouche (SLI) et multicouche (MLI)
- Suivi de production en temps réel avec des outils numériques
- Approvisionnement et intégration des éléments chauffants et des thermistances
- Structures de support secondaires en Kevlar ou en aluminium
- Pare-soleil
- Tissu bêta MLI
- Écrans RF
- Joints SIGRAFLEX® ou CHO-THERM®
- Les solutions d'isolation thermique répondent aux exigences de l'industrie spatiale
- Qualification de procédé en fonction de l'environnement de la mission (LEO, GEO, Exploration...)
- Intégration des MLI

services

- Synergies structure / harnais / MLI
- Optimisation du coût
- Composition de couverture alternative
- Délai de livraison sécurisé
- Conception, mise en plan, fabrication et intégration de la petite série à la constellation
- Livraisons dans le monde entier

