

Reinraumtechnik von Zimmer & Hälbig

Höchste Qualitätsanforderungen

Moderne Anwendungen von Reinräumen und Reinraumtechnik finden sich in der Optik- und Lasertechnologie, der Luft- und Raumfahrttechnik, den Biowissenschaften und der medizinischen Forschung und Behandlung, der Erforschung und keimfreien Produktion von Lebensmitteln und Arzneimitteln sowie in der Nanotechnologie.

Rein- und Reinsträume

Im Vergleich zu klassischen "Gewerketrennungen" innerhalb eines Projektes beschreibt die Reinraumtechnik für uns häufig komplette, gewerkeübergreifende Turn-Key-Projekte, die wir von der Beratung bis hin zur Abwicklung und Inbetriebnahme komplett für Sie realisieren. Kunden wie Merck, Boehringer und Kirsch Pharma vertrauen auf Zimmer & Hälbig Reinraumtechnik.

Unser Leistungsspektrum

- Gewerkeübergreifende Gebäudeausrüstung
- Erreichung der ISO-Klassen 9-1 gem. DIN EN ISO 14644-1 sowie der GMP-Klassen D-A
- Reinraumwand, -decken, und -bodensysteme
- FFUs (Filter Fan Units)
- Schleusensysteme (aktive und passive Schleusen, Personenschleusen, Materialschleusen)
- MSR
- Monitoring Systeme
- Labormöbel
- Werkbänke aller Arten (Aseptik, Zyto, etc.)
- Laminar-Flow-Kabinen u.v.m.
- Qualifizierung (DQ, IQ, OQ)
- Sämtliche Messtechnik inkl. Equipment



Merck Darmstadt



Zytostatika-Labor Klinikum Gütersloh



Kirsch Pharma Bissendorf