



Reinraumtechnik

FÜR HÖCHSTE ANSPRÜCHE

LÜFTUNGSTECHNIK | HEIZUNGSTECHNIK | KÄLTETECHNIK
DRUCKLUFT | SANITÄRTECHNIK | MSR-TECHNIK

Reinraumtechnik

„MADE BY SCHETTER“

Reinraumtechnik bedeutet für uns mehr als nur Sauberkeit – sie steht für Präzision, Sicherheit und Qualität auf höchstem Niveau. Sie ist die Grundlage für zuverlässige Produktionsprozesse in sensiblen Branchen wie der Pharmaindustrie, Medizintechnik, Halbleiterfertigung und Lebensmittelverarbeitung.

Unsere Mission ist es, Reinraumtechnik nicht nur als technische Lösung, sondern als einen entscheidenden Wettbewerbsvorteil für unsere Kunden zu sehen.

Für uns bedeutet Reinraumtechnik:

Kontrolle – Die Minimierung von Partikeln und Verunreinigungen für eine fehlerfreie Produktion.

Innovation – Der Einsatz modernster Technologien zur kontinuierlichen Verbesserung von Reinraumlösungen.

Zuverlässigkeit – Höchste Standards und Normen einhalten, um maximale Sicherheit zu gewährleisten.

Effizienz – Nachhaltige und energieeffiziente Systeme, die Ressourcen schonen und Prozesse optimieren.



Dipl.-Ing. (FH)
Heino Wolkenhauer
Geschäftsführender
Gesellschafter

Dipl.-Ing.
Markus Schetter
Geschäftsführender
Gesellschafter

SCHETTER liefert Lösungen

FÜR INDUSTRIE, GEWERBE UND DEN PRIVATEN WOHNUNGSBAU

Unsere Industrie- und Gewerbekunden finden bei uns alle Leistungen und Gewerke unter einem Dach: Von der Planung über die Ausführung bis hin zur Wartung von Reinräumen, Energiezentralen, Gebäudeautomation und Technisches Gebäudemanagement.

Im privaten Haus- und Wohnungsbau sorgt Technik von SCHETTER dafür, dass Sie sich zu Hause wohlfühlen können. Behagliche Wärme, saubere Luft und angenehme Temperaturen. Zuverlässig, zukunftsweisend und effizient: SCHETTER liefert Lösungen.

SCHETTER in Zahlen



1923

GEGRÜNDET

3.000

WARTUNGSVERTRÄGE

300

MITARBEITER

27.000

REALISIERTE PROJEKTE

75 Mio.

JÄHRLICHES
UMSATZVOLUMEN

1.000

AUSGEFÜHRTE PROJEKTE
PRO JAHR

35

JAHRE
REINRAUMERFAHRUNG



Wir bieten Mehrwert

FÜR UNSERE KUNDEN

Als starker Mittelständler mit 300 Mitarbeitern, Traditionsbetrieb und Innovator bei der Umsetzung hochwertiger Systemlösungen beliefern wir unsere Kunden seit über 100 Jahren mit Gebäudetechnik von hervorragender Qualität.

Unser Know-how, unser Teamgeist und der faire Umgang miteinander machen uns stark. Das schafft Freiräume für innovative Lösungen und erstklassige Umsetzungen. Gemeinsam bündeln wir Erfahrung, Wissen und den gemeinsamen Blick nach vorn – und schaffen so echten Mehrwert für unsere Kunden.



✓ TRANSPARENTE KALKULATION

Keine unangenehmen Überraschungen, versteckte Neben- oder Folgekosten. Wir rechnen fair und transparent, egal ob bei den Warenwerten oder der Arbeitsleistung.

✓ ZUKUNFTSORIENTIERTE PLANUNG

Bei Technik, Energielösungen und Brennstoffen denken wir heute schon an morgen, damit Sie auch in Zukunft sorgenfrei, kosteneffizient und nachhaltig produzieren können.

✓ FACHGERECHTE AUSFÜHRUNG

Über 100 Jahre Haustechnik erfahrung kommen für Sie zum Einsatz. Wir führen alle Arbeiten sorgfältig und sauber aus. Kein „Mindesthaltbarkeitsdatum“, keine Sollbruchstellen, dafür fachgerechter Einbau und einwandfreie Installation – darauf können Sie sich verlassen.

✓ KURZE BAUZEITEN UND OPTIMIERTE BAUKOSTEN

Durch digitale Planung, Koordination aller Gewerke und eigene Vorfertigung bei uns im Haus vermeiden wir unnötig lange Bauzeiten und Abstimmungsprobleme. Das spart nicht nur Kosten sondern auch Nerven.

✓ EFFIZIENTER EINSATZ VON ENERGIE

Die Energie entscheidet. Unsere Energieberater, Planer, Projektleiter, Bauleiter und Monteure sorgen für das Optimum an ressourcenschonendem und nachhaltigem Einsatz von Energie.

✓ WERTERHALTUNG IHRER ANLAGEN UND IMMOBILIEN

Regelmäßige Wartung und Optimierung sichert den Wert Ihres Objekts und Sie sind immer auf der Höhe der Zeit, was gesetzliche und technische Standards betrifft.

Unsere Gewerke

FÜR INDUSTRIE UND GEWERBE

Unsere Gewerke umfassen Lüftungs- und Klimatechnik, Heizungstechnik, Druckluft, Kältetechnik, Sanitärtechnik sowie die dafür notwendige Mess-, Steuerungs- und Regelungstechnik (MSR).

Wir decken die gesamte Palette der industriellen und gewerblichen Anwendungsbereiche ab. Gebäudetechnik von SCHETTER sorgt für optimale Produktionsbedingungen in Reinräumen, Laboren, Fertigungsräumen, Operationssälen, Produktionshallen, Rechenzentren und Büroräumen.



Spezialisten in



Lüftungs- und Klimatechnik



Heizungstechnik



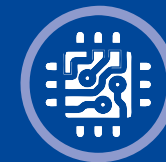
Druckluft



Kältetechnik



Sanitärtechnik



MSR-Technik



Reinraum-Hüllen

Unser Technisches Gebäudemanagement und unsere Servicekonzepte sorgen für Effizienz, Betriebssicherheit und hohe Verfügbarkeit Ihrer Anlagen.



Reinraumlösungen für jeden Bedarf

UND FÜR HÖCHSTE ANSPRÜCHE

SCHETTER bietet Reinraumlösungen für Labore, Forschung, Pharma, Biotechnologie, Verpackungstechnik, Elektronik und Fertigung. Unser Leistungsspektrum umfasst neben der Reinraum- und Reinstmedientechnik die dazugehörige Infrastruktur, Raumluf-, Wärme- und Kälte-technik, die Leittechnik, Monitoring, Automation und die Überwachungssysteme.

SCHETTER bietet all das unter einem Dach vereint. Das bedeutet weniger Schnittstellen und reibungslose Kommunikation der einzelnen Gewerke. Somit profitieren unsere Kunden auch bei anspruchsvollen Reinraumprojekten von niedrigeren Investitions- und Betriebskosten.

Innovative Umbauten oder Neubau vollständiger Reinnräume inklusive Infrastruktur – SCHETTER plant und realisiert Ihre Produktions- und Laboreinrichtungen auf höchstem technischen Niveau nach modernsten Standards – maßgeschneidert auf Ihren Bedarf. Das ist Qualität „made by SCHETTER“.

Was wir für Sie leisten

- ✓ Planung und Ausführung in allen Reinraumklassen ISO 1–9 / GMP A–D / BSL 1–3
- ✓ Schlüsselfertige Projektausführung und Projektmanagement bei Turn-Key-Projekten
- ✓ Komplettes Leistungsspektrum der Technischen Gebäudeausrüstung
- ✓ Validierung und Qualifizierung
- ✓ Betrieb und Wartung der Anlagen



Bewegbare Abzugslagen



Hochwertige Kontrollanzeigen



Deckensystem mit FFUs



Luftführung auf der Reinraumdecke



Rolltor im Reinraum



Reinraumwand mit Glaselementen

Rein- und Sauberräume

NICHT NUR SAUBER SONDERN REIN!

Für unsere Kunden realisieren wir Reinräume und Sauberräume jeglicher Art. Hochflexibel, modular und effizient. Vom Aufbau her sind Reinräume und Sauberräume sehr ähnlich.

Beide sind als Systemraum an unterschiedlichste Anforderungen anpassbar. Der Unterschied liegt hauptsächlich in der verwendeten Filter- und Lüftungstechnik und der Dimensionierung der Anlagen.

Sauber- oder Reinraum, Wahl der Reinraumklasse und die Dimensionierung ermitteln wir gemeinsam mit Ihnen in einer grundlegenden Analyse Ihrer Projektanforderungen und Spezifikationen.



LEISTUNGSSPEKTRUM REIN- UND SAUBERRÄUME

- ✓ Realisierung aller Reinheitsklassen in der Pharmazie und im Halbleiterbereich (EU GMP A–D / ISO 1–9)
- ✓ Schlüsselfertige Projektrealisierung gewerkeübergreifend in der TGA
- ✓ Passgenaue Produktkompetenz
- ✓ Reinraumhülle / Reinraumsysteme
- ✓ Raumlufsysteme
- ✓ Mess-, Steuer- und Regelungstechnik
- ✓ Reinstmedien
- ✓ Inbetriebnahmemanagement
- ✓ Validierung und Qualifizierung

Forschung und Labore

SICHERE LABORUMGEBUNGEN

Reinräume sind in Forschung und Wissenschaft unverzichtbar. Für die Reinraumtechnik bedeutet dies höchste Anforderungen an Konstanz und Betriebssicherheit bei gleichzeitig größtmöglicher Modularität.

Dazu gehört die Entfernung von Schad- und Gefahrenstoffen. Staub, Gase, Dämpfe und Aerosole müssen sicher und zuverlässig abgeführt und die Laborumgebung mit ausreichend sauberer Frischluft versorgt werden.

Zudem ist die Kontrolle der Partikel- und Keimkonzentration zum Beispiel in der Mikrobiologie und Lasertechnologie absolut erforderlich. SCHETTER sorgt hier für kompromisslose Qualität und Umgebungsbedingungen auf höchstem Niveau.



Reinraum-Anlage im Labor

LEISTUNGSSPEKTRUM LABORE

- ✓ Labore im Bereich BSL 1–3
- ✓ Thermokonstanträume
- ✓ Tierlabore
- ✓ Kinderwunschzentren
- ✓ Schlüsselfertige Projektrealisierung gewerkeübergreifend in der TGA
- ✓ Passgenaue Produktkompetenz
- ✓ Begasungssysteme
- ✓ Raumlufsysteme einschließlich Laborregelung
- ✓ Mess-, Steuer- und Regelungstechnik
- ✓ Inbetriebnahmemanagement
- ✓ Validierung und Qualifizierung

Zytostika- und Apothekenbereich

BESTE PRODUKTIONSBEDINGUNGEN

Bei der Herstellung von Zytostatika sind konstante und dokumentierbare Reinraumbedingungen der Schlüssel für eine sichere Produktion. Jegliche Kontamination mit schädlichen Substanzen, Mikroben oder Keimen muss zuverlässig ausgeschlossen werden.

Ein vernünftiges Konzept mit hoher Nutzerfreundlichkeit und flexiblen Einsatzmöglichkeiten von Schleusen und Materialdurchreichen bei gleichzeitig maximaler Reinheit ist für uns das Ziel bei Reinräumen für Sterilproduktion im Zytostatika- und Apothekenbereich.



Zentralklinik Waiblingen

LEISTUNGSSPEKTRUM ZYTOSTIKA / APOTHEKEN

- ✓ Zytostatikaherstellung, Sterilproduktion
- ✓ Realisierung aller Reinheitsklassen in der Pharmazie (EU GMP A–D)
- ✓ Schlüsselfertige Projektrealisierung
- ✓ Passgenaue Produktkompetenz
- ✓ Reinraumhülle / Reinraumsysteme
- ✓ Raumlufsysteme
- ✓ Mess-, Steuer- und Regelungstechnik
- ✓ Reinstmedien
- ✓ Inbetriebnahmemanagement
- ✓ Validierung und Qualifizierung

SCHETTER begeistert

ANSPRUCHSVOLLE KUNDEN

SCHETTER-Kunden erwarten ein Höchstmaß an Qualität, Zuverlässigkeit und Effizienz. Übertrifft das Ergebnis die Erwartungen, ist der Kunde nicht nur zufrieden, sondern begeistert. Danach streben wir. Know-how, Motivation und Innovationskraft treiben uns an. Der Erfolg gibt uns Recht.

Referenzen



SYNTEGON TECHNOLOGY GMBH

„Mit der fachgerechten Umsetzung durch die Reinraumprofis von SCHETTER sind wir sehr zufrieden. Kommunikation, Verfügbarkeit, Know-how, da stimmt einfach alles.“

Tobis-Kevin Lamprecht | Teamleiter Planung, Umbau und Projektmanagement



HARRO HÖFLINGER VERPACKUNGSMASCHINEN GMBH

„Dass SCHETTER neben der Reinraumtechnik auch die gesamte Bandbreite der Haustechnik beherrscht, ist für uns sehr wertvoll. SCHETTER kann es.“

Markus Höfliger | Vorsitzender des Aufsichtsrats



WAIBLINGER ZENTRAKLINIK GMBH

„Mit SCHETTER haben wir ein flexibles Unternehmen an der Hand, dass unter großem Zeitdruck fast alles möglich gemacht hat. Auch für höchste Anforderungen, wie den Operationssälen, ist bei SCHETTER das Know-how vorhanden.“

Ulrich Villinger | Geschäftsführer



KWS SAAT SE & CO. KGAA

„Terminsicherheit, Flexibilität und die herausragende Qualität bei der Ausführung schätzen wir bei der Zusammenarbeit mit der Firma SCHETTER sehr.“

Malte Bährens | Gruppenleiter Versorgungstechnik

100 Jahre **SCHETTER**

Ein Team. Eine Familie. Eine Zukunft.

SCHETTER Deutschland

Wilhelm Schetter GmbH Haustechnik
Endersbacher Straße 19
D-71394 Kernen-Stetten

Telefon: +49 7151 4015-0
Service: +49 700 4015-0000
E-Mail: info@schetter.de

www.schetter.de

SCHETTER Schweiz

Wilhelm Schetter AG
Industriestrasse 8
CH-9552 Bronschhofen

Telefon: +41 71 910 1234
Service: +41 71 910 1234
E-Mail: info@schetter.ag

www.schetter.ag

