SCHILLING ENGINEERING Schweiz GmbH

Zollstrasse 5
Trasadingen, Schaffhausen 8219
Schweiz

Telefon: +41 52 212 789-0

Seit über 25 Jahren ein Pionier in der ReinraumtechnikSaubere Produktionsumgebungen entstehen nicht zufällig – sie sind das Ergebnis präziser Planung, zuverlässiger Technik und langjähriger Erfahrung. SCHILLING ENGINEERING entwickelt maßgeschneiderte Reinraumsysteme und hat dabei mehr als 1.000 Projekte erfolgreich realisiert – für Unternehmen aus der Medizintechnik, Pharmaindustrie, Halbleiter- und Mikrotechnologie, Luft- und Raumfahrt sowie der Lebensmitteltechnik.Als Komplettanbieter realisiert SCHILLING ENGINEERING seit 1998 Reinraumlösungen aus einer Hand: von der Bedarfsanalyse über Planung, Engineering und Fertigung bis hin zu Montage, Qualifizierung und Wartung. Projektleiter, Produktionsverantwortliche und Qualitätsmanager erhalten damit einen zentralen Ansprechpartner für ihr gesamtes Reinraumprojekt – effizient, transparent und zuverlässig.
Ein wesentlicher Vorteil ist das modulare Baukastenprinzip: Reinraumsysteme lassen sich flexibel erweitern, umbauen oder an veränderte Produktionsprozesse anpassen – ohne bestehende Investitionen aufzugeben. Alle Systeme erfüllen internationale Normen wie ISO 14644 und GMP und schaffen damit eine auditierbare Grundlage für regulierte Produktionsprozesse. ProdukteReinräumeReinr

aumzelte SauberräumeArbeitsplätzeMaschineneinhausungenFFUs und Filte
Reinraum – modulare Reinraumsysteme nach ISO & GMP

Reinraumsystem CleanCell mit Klimatechnik Die modularen Reinraumsysteme der Serie CleanCell schaffen kontrollierte, qualifizierte Produktionsumgebungen nach ISO 14644 und GMP. Ob in der Pharmaproduktion, der Medizintechnik oder der industriellen Fertigung – jeder Reinraum wird exakt auf die Anforderungen der jeweiligen Anwendung ausgelegt. Moderne Umluft- und Klimatechnik sorgt für stabile Bedingungen und hohe Prozesssicherheit. Das flexible Design ermöglicht jederzeit eine wirtschaftliche Erweiterung oder Anpassung. Reinräume für

Spritzguss & Mikrospritzguss
Reinraumsystem CleanMediCell für SpritzgiessenEin besonderer Anwendungsschwerpunkt liegt auf der Kunststofffertigung für die Medizintechnik und pharmazeutische Verpackungen. Beim Spritzguss und Mikrospritzguss sind Partikelfreiheit und Prozesskontrolle entscheidend für die Funktionssicherheit der Bauteile – von der Prototypenentwicklung bis zur Serienproduktion.Das Reinraumsystem CleanMediCell bietet flexible Raum-in-Raum-Lösungen für Spritzgussmaschinen und Produktionslinien der Klassen ISO 6 bis ISO 8 bzw. GMP B und C. Die Maschinen werden außerhalb des Reinraums angeschlossen und mit einer Laminar-Flow-Einheit über dem Werkzeug ausgestattet. Gefertigte Teile gelangen über gekapselte Förderbänder sicher in den Reinraum – für einen vollständig kontrollierten, automatisierten Prozess mit zuverlässigem Partikelschutz.

Reinraumzelt – schnell einsatzbereit
Reinraumzelt CleanFlowCell, modulare Standardgrößen
Für kurzfristige oder temporäre Anforderungen bietet SCHILLING ENGINEERING Reinraumzelte und Reinraumkabinen in modularer Bauweise. Die Systeme sind in Standardgrößen schnell verfügbar, unkompliziert zu installieren und erreichen Reinraumklassen von ISO 5 bis ISO 8. Sie eignen sich für temporäre Projekte, als Übergangslösung oder für flexible Produktionsbereiche. Individuelle Sondergrößen

sowie Mietlösungen sind ebenfalls möglich. Sauberraum – wirtschaftlicher Schutz vor Kontamination
Sauberraum / Reinraum ISO 8 CleanEasyCell , Baukastensystem zum SelbstaufbauNicht jede Anwendung erfordert einen zertifizierten Reinraum – oft genügt eine definierte technische Sauberkeit. Mit dem CleanEasyCell bietet SCHILLING ENGINEERING eine wirtschaftliche Lösung auf Basis eines modularen Baukastensystems. Die Systeme werden zur Selbstmontage geliefert, sind schnell verfügbar und überzeugen dort, wo Flexibilität, Kosteneffizienz und zuverlässiger Schutz vor Staub und Verunreinigungen gefragt sind.
Individuelle Beratung & ReinraumplanungSCHILLING ENGINEERING steht für maßgeschneiderte Lösungen. Auch komplexe oder ungewöhnliche Anforderungen werden gemeinsam mit dem Kunden analysiert und umgesetzt. Ein erfahrenes Ingenieurteam begleitet jedes Projekt von der ersten Beratung über die Planung bis zur erfolgreichen Qualifizierung.Das Ergebnis: Reinraumsysteme, die zuverlässig funktionieren, normgerecht sind und wirtschaftlich betrieben werden können – in jeder Branche, in jeder Projektgröße.

Website besuchen
Anfrage senden
Eintrag weiterleiten