



En 1977, Monsieur Gérard BARACHINI crée sa propre entreprise d'installation de matériel de climatisation, les établissements "Gérard BARACHINI". Très vite, il délaisse le marché de la climatisation tertiaire, dite de confort, au profit du marché industriel technique, le milieu médical.

Il constate alors que les domaines de la santé, de la recherche et des industries de hautes technologies imposent deux nécessités : purifier l'air et en maîtri-

ser la qualité. Pour pallier à ces contraintes et faire face à un besoin croissant, un système fonctionnel, capable de se substituer avantageusement aux installations traditionnelles, devait voir le jour.

Gérard BARACHINI se met alors à la planche à dessin et inaugure en 1980, le concept d'une armoire autonome baptisé STERIBLOC. Simple d'installation comme d'utilisation, s'adaptant habilement à toutes les configurations pour assurer une décontamination et un contrôle permanent des conditions requises de température, de filtration et de surpression de l'air.

Durant les quinze années suivantes, l'appareil évolue en permanence tant en capacité qu'en sophistication. Pour élargir la cible de sa clientèle, Gérard BARACHINI décide de s'affranchir de son image d'installateur et crée en janvier 1995, la Société UNITAIR dont l'activité principale sera la conception, la fabrication et la vente d'équipements de traitement d'air de précision pour le secteur hospitalier, pharmaceutique et celui des laboratoires de recherches.

Unitair développera, assemblera et distribuera cinq générations de STERIBLOC et réussira à élargir sa gamme de produits en s'imposant sur le très sélectif marché des systèmes de traitement d'air pour les applications de pointe des salles propres.

## unitair NOTRE ENGAGEMENT...

constructeur



- Une très grande souplesse d'adaptation en proposant et concevant **des solutions "sur mesure"** pour répondre à une application spécifique.
- **Une réelle expertise** en ultra propreté et une grande connaissance des process clients permettant d'influer sur le niveau de qualité des résultats.
- Un matériel de haute performance **conçu sur un site de production de plus de 3000 m<sup>2</sup>**, grâce des machines-outils modernes offrant un processus de fabrication élevé en matière de qualité, de sécurité et de durabilité.
- **Un laboratoire d'essais** où les appareils sont entièrement équipés et testés en usine.
- **Un bureau d'étude** pour l'accompagnement technique, la mise en œuvre des projets-clients, la recherche et l'innovation de la technologie de pointe.
- **Un service commercial disponible**, déployé dans toute la France et dans plus de 10 pays du monde à l'Export pour une meilleure proximité des marchés.
- **Une assistance à la mise en service** du matériel par nos techniciens, une formation technique sur l'emploi du matériel pour une exploitation facile et accessible.
- **Un service après-vente structuré et réactif**, répondant aux besoins du client dans les 24-48h par une assistance physique ou un accompagnement téléphonique, grâce à une équipe de techniciens expérimentés et performants.
- Un système de gestion de la qualité intégré.

## DOMAINES D'ACTIVITÉS :

Nos produits répondent aux applications des salles propres en milieu pharmaceutique et hospitalier pour le traitement de l'air en contrôlant sa qualité selon les normes en vigueur. A mettre en valeur  
Les salles blanches sont une réponse au problème de la maîtrise de la contamination. Cette contamination peut être particulaire, biologique ou chimique. Unitair est spécialisée dans la conception et fabrication d'équipements de traitement d'air spécifiques aux salles propres.

### Industrie et recherche :

Traitement de l'air des salles propres laboratoires, haute technologie, électronique, biotechnologie, animaleries et productions pharmaceutique.

Pour tous les types de laboratoires : chimiques, pharmaceutiques, biologiques ou médicaux, ainsi que pour toutes les zones à atmosphère potentiellement explosive, la ventilation et la climatisation doivent répondre à des exigences de sécurité spécifiques et extrêmement strictes.

Nos solutions dans le domaine industriel des salles propres s'appliquent aux :

- Industrie pharmaceutique
- Micromécanique
- Laboratoires de recherche (type P3)



### Établissements de santé :

Traitement De l'air des blocs opératoires, annexes des plateaux techniques, salles de stérilisations, couloirs propres et pharmacies.

Les normes édifiées pour lutter contre le développement des maladies nosocomiales imposent quasiment le choix d'une solution décentralisée et spécifique à chaque salle. Les solutions techniques qu'offrent nos produits s'appliquent à cette exigence.

Nos solutions dans le milieu hospitalier s'appliquent aux :

- Salle d'opérations
- Plateau technique du bloc opératoire : salle de soins intensif, couloir propre, salle de réveil, stérilisation, zone propre.



Unitair est présent dans plus de 40 pays dans le monde, avec + 3000 machines + de 200 réalisations en projets de cliniques et unité de production pharmaceutique clés en mains, notre activité annexe

Unitair : 20, rue Jean-Charcot - Zone Industrielle Sud - 13200 Arles - France  
Tél. +33 (0)4 90 93 86 16 - [contact@unitair.fr](mailto:contact@unitair.fr)

[www.unitair.fr](http://www.unitair.fr)