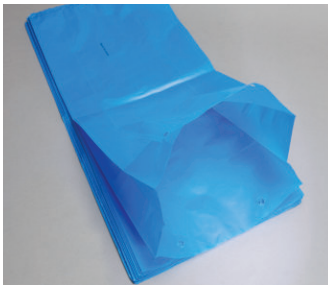
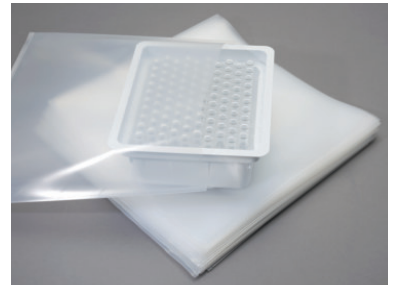
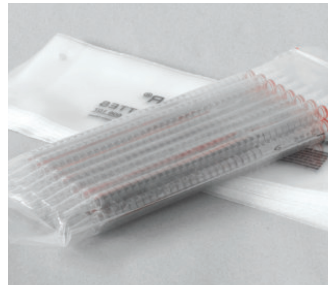


Reinraumverpackungen

- ▶ GMP- und reinraumtaugliche Folien und Beutel
- ▶ als Primär- und Sekundärpackmittel
- ▶ zum Schutz vor Kontamination

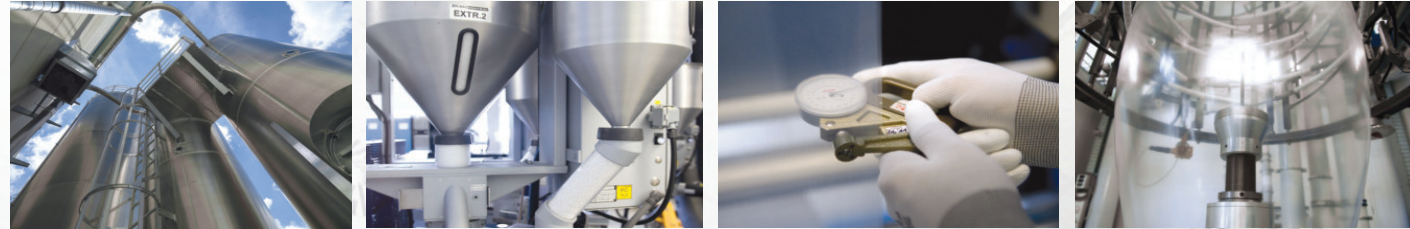


Strubl
GmbH & Co. KG

Richtweg 52
D-90530 Wendelstein
Tel.: +49(0)9129-90350
Email: strubl@strubl.de
Internet: www.strubl.de

GMP-/Reinraumproduktion


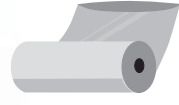
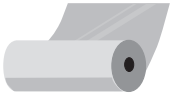
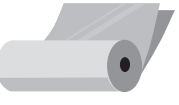





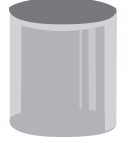

Alle Prozesse finden in gekapselten und überwachten Reinräumen statt: Schlauchfolienextrusion, Beutelkonfektion, manuelle Konfektionsprozesse und Verpackung. Ein integriertes Monitoring-System sichert die Reinraumprozessqualität.



- ▶ Reinraumproduktion (ISO 14644 - Class 7-8, GMP C-D)
- ▶ Rohstoffe mit Foodgrade / Medical Grade / Pharmagrade (Pharm.EUR/USP)
- ▶ kontaminationsfreie Verpackung ("bag-in-bag")
- ▶ Hygienemanagement / Pestcontrol
- ▶ Monitoring / Validierung / Qualifizierung von Prozessen und Produkten
- ▶ Rückverfolgbarkeit durch lückenlose Dokumentation und Spezifikation aller Rohstoffe und Prozesse
- ▶ ISO 9001, ECV-Fehlerbewertungslisten, In-Prozess-Kontrolle, Prüfzertifikate (CoC/CoA)
- ▶ Change Management (Change Control / Change Notification)
- ▶ GMP-gerechte Produktionsprozesse, Dokumentation, Schulung

GMP-/Reinraumverpackungen

Wir produzieren und entwickeln individuelle Verpackungslösungen für unsere Kunden. Die partikel- und keimarme Reinraumproduktion bietet höchste Qualität und Sicherheit. Alle Verpackungen können sterilisiert werden und sind so für hochsensible Anwendungen verwendbar. Unsere GMP-/Reinraumverpackungen entsprechen den Anforderungen der VDI 2093 Blatt 9.2. (Verbrauchsmaterialien im Reinraum).

Folien	    
Beutel	     
Abmessung	50 mm x 100 mm bis 1300 mm x 2000 mm
Materialtyp	LDPE - LLDPE - HDPE - MDPE - PP
Naht	Bodennaht - Seitennaht
Materialkonformität	Lebensmittel-Konformität (foodgrade) Pharmacopoe-Konformität (pharmagrade) Medizinprodukte-Konformität (medicalgrade) nach VDI 2017
Material-eigenschaften	mit / ohne Additive (Gleitmittel, Antiblock) antistatisch (migrierend/permanent) Sterilisationsverfahren: Gamma
Ausführung	Kennzeichnung: Ink-Jet / Prägung Lochung / Nadelung / "easy open"
Verpackung	"bag-in-bag" Rollenware auf Kunststoffhülse



GMP-/Reinraum-Philosophie

Im Reinraum eingesetzte Packmittel müssen den gleichen Qualitätsanforderungen entsprechen wie die im Reinraum hergestellten und zu verpackenden Produkte. Nur dann werden die von den Verpackungen ausgehenden Kontaminationsrisiken verhindert. Das gilt für die gesamte industrielle Reinraumprozesskette vom Rohstoff über Komponenten bis zum Endprodukt. Unsere Produkte schützen vor Kontamination von Produkt und Prozess und sind ein effektiver Faktor zur Verbesserung der Reinraumqualität.

Unternehmensmission

Die Strubl GmbH & Co. KG ist ein unabhängiges und erfolgreiches mittelständisches Familienunternehmen. Inhaber und Mitarbeiter bürgen mit einer 70-jähriger Branchenerfahrung für Kompetenz, Flexibilität und Innovation.

Unsere Geschäftsbereiche:

- ▶ **Reinraumverpackungen:** Folien und Beutel aus dem Reinraum = GMP-gerechte Primär- und Sekundärpackmittel zum Einsatz in der Reinraumproduktion
- ▶ **Plug&Pack®Verpackungssysteme:** Verpackungsmaterial und Prozessautomatisierung = Rationalisierung und Flexibilität von Verpackungsprozessen
- ▶ **Folienverpackungen:** Kunststoffverpackungen (Flexibilität) für alle Industrie- und Konsumgüter

Wir beliefern Kunden im In- und Ausland in verschiedensten Märkten, z.B. Pharmazie, Medizintechnik, Chemie, Lebensmittel, (Mikro)Elektronik, Kosmetik und Automotive.

Dabei verstehen wir uns als langfristiger Partner in einer fairen Lieferanten-Kunden-Beziehung. Unser Ziel ist es, beste Qualität zu liefern und durch Kompetenz und Service maximalen Kundennutzen zu schaffen. Grundlage hierfür sind die interne Produkt- und Prozessentwicklung, unsere technische Prozessflexibilität, der eigene Maschinen- und Werkzeugbau und vor allem unsere qualifizierten und motivierten Mitarbeiter, die sich in allen Unternehmensbereichen in den Dienst des Kunden stellen.



Qualität - Flexibilität - Kompetenz

Um den steigenden Anforderungen der Märkte und unserer Kunden gerecht zu werden, arbeiten wir auf Basis unseres zertifizierten ISO 9001 Qualitätsmanagementsystems konsequent an der Weiterentwicklung und Verbesserung der Produkt- und Prozessqualität. Verpackungen spielen eine zentrale Rolle zur Gewährleistung der Produkt- und Prozessqualität unserer Kunden. Eine systematische Risikoanalyse zeigt die bedeutenden qualitativen Einflussfaktoren von Verpackungen auf das Packgut. Daher werden durch die Anwendung der relevanten GMP-Prinzipien alle Prozesse konsequent überwacht und optimiert. Im Zentrum steht die intensive, partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Kunden. Permanentes Lernen und Verbessern schafft Qualität und Effizienz zum Nutzen unserer Kunden.

www.reinraumverpackungen.de