

Druckverschlussbeutel in Reinraumqualität

Produktion und **Verpackung im Reinraum** sind hoch relevante Themen. Das Produkt und das Produktionsumfeld dürfen durch die Verpackung und

den Verpackungsprozess nicht kontaminiert werden. **Reinraumtaugliche Druckverschlussbeutel** sind hierfür eine perfekte Lösung. Über ein **Plug &**

Pack-System können die neu entwickelten Beutel zudem in **automatisierte Produktionsprozesse** integriert werden.

Mit Veröffentlichung der VDI-Richtlinie 2083 Blatt 9.2. unter dem Titel „Reinraumtechnik Verbrauchsmaterialien im Reinraum“ liegt ein praxisnaher Leitfaden zur Beurteilung von Verbrauchsmaterialien vor. In das Feld der Verbrauchsmaterialien werden vom VDI unter anderem Handschuhe, Mehrwegbekleidung, Reinraumschuhe, Reinigungstücher, Einwegbekleidung eingeordnet, aber auch Verpackungsmaterialien. Allen ist gemeinsam, dass sie in reinen, in der Regel nach ISO 14644 qualifizierten Reinraum-Produktionsumfeldern eingesetzt werden und oft in direktem Produktkontakt stehen. Kontaminationsrisiken für das reine Produkt und das reine Produktionsumfeld können durch den

Einsatz von reinraumtauglichen Verpackungen vermieden werden.

Reinraumtaugliche Druckverschlussbeutel

Die Firma Strubl entwickelt und produziert maßgeschneiderte Reinraumverpackungen für individuelle Kundenspezifikationen: Neben Flach- und (Halb-)Schlauchfolien sind dies vor allem Beutel und Säcke, Seitenfaltenbeutel, Klotzbodenbeutel, Mehrkammer-, Doppelsäcke und Sterilisationsäcke. Die neueste Entwicklung sind reinraumtaugliche Druckverschlussbeutel mit dem Produktnamen Cleanzip. Mittels eines Zip-Verschlusses wiederverschließbare

Web-Tipp

► Short-URL:

www.plastverarbeiter.de/55288



◀ Die Druckverschlussbeutel lassen sich in den automatisierten Verpackungsprozess im Reinraum integrieren.



◀ Neue Entwicklung: Reinraumtaugliche Druckverschlussbeutel.

Beutel sind ein Standardverpackungsmaterial für unzählige Anwendungszwecke, bisher waren sie aber nicht in Reinraumqualität verfügbar. Das Einsatzspektrum der Cleanzip-Druckverschlussbeutel reicht über

Laboranwendungen, Musterzug, Probenarchivierung, Zwischenverpackung bis hin zur Primärverpackungen von Komponenten und Bauteilen. Die cleanzip-Druckverschlusbeutel werden in einem GMP-gerechten Produktionsumfeld hergestellt und erfüllen damit die hohen pharmazeutischen und/oder medizintechnischen Anforderungen, wie sie zum Beispiel im EG-Leitfaden der Guten Herstellungspraxis (GMP-Leitfaden) gefordert sind. Der Kunde kann zwischen Food-, Medical- oder Pharma-Grade-Rohstoffen wählen, je nachdem welche Anforderungen das zu verpackende Produkt an die Primärverpackung stellt. Das Gammasterilisationsverfahren ist selbstverständlich auch für die Cleanzip-Beutel geeignet. Die Formate und Verpackungsformen können vom Anwender frei bestimmt werden.

Automatisierung mit Plug & Pack-Verpackungssystemen

Verpackungsprozesse sind häufig personalintensiv und ineffizient. Mit dem Plug & Pack-System von Strubl können diese flexibel automatisiert und mit den Produktionsprozessen verkettet werden. Mit dem Plug & Pack-System können Cleanzip-Beutel, aber auch normale Reinraumbbeutel automatisch befüllt, verschlossen und etikettiert werden. Prozesstechnische und netzwerktechnische Integration ist selbstverständlich gewährleistet.

Der mittelständische Verpackungshersteller verfügt über 70 Jahre Branchenerfahrung. Das professionelle GMP-Produktionssystem erfüllt die hohen Anforderungen hinsichtlich Spezifikation, Monitoring, Hygienemanagement, Rückverfolgbarkeit, Validierung. Strubl-Reinraumverpackungen werden von namhaften Herstellern der pharmazeutischen und medizintechnischen Industrie erfolgreich als Primär- und Sekundärpackmittel eingesetzt. ■

Autor

Dr. Christoph Strubl

ist Geschäftsführer von Strubl Kunststoffverpackungen in Wendelstein.

Kontakt

► Strubl Kunststoffverpackungen, Wendelstein
strubl@strubl.de