

Unternehmensmission

Die STRUBL KG wird in der dritten Generation als unabhängiges, erfolgreiches mittelständisches Familienunternehmen geführt. Unternehmen und Mitarbeiter bürgen mit mehr als 60-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 (Flexibles) 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-Kundenbeziehung. 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, die 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

Wir arbeiten auf Basis unseres zertifizierten ISO 9001 Qualitätsmanagementsystems konsequent an der Weiterentwicklung und Verbesserung der Produkt- und Prozessqualität um den steigenden Anforderungen der Märkte und unserer Kunden gerecht zu werden. Die GMP-Prinzipien werden in allen Prozessen konsequent beachtet und überwacht. Die intensive, partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Kunden setzt einen permanenten Lernprozess zum qualitativen und wirtschaftlichen Vorteil aller Beteiligten in Gang.

www.reinraumverpackungen.de



Reinraumverpackungen

- ▶ als Primär- und Sekundärpackmittel
- ▶ zum Schutz vor Kontamination in der Reinraumproduktion
- ▶ GMP-gerecht und reinraumtauglich
- ▶ für Pharmazie, Medizintechnik, Chemie, Automotive, (Mikro)Elektronik, Lebensmittel



Strubl KG

Richtweg 52
D-90530 Wendelstein
Tel.: +49(0)9129-90350
Fax: +49(0)9129-903549
Email: strubl@strubl.de
Internet: www.strubl.de

www.reinraumverpackungen.de

► Reinraumqualität zu Ende gedacht

Im Reinraum eingesetzte Packmittel müssen den gleichen Qualitätsanforderungen genügen 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.

► Reinraumproduktion



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

► GMP Philosophie

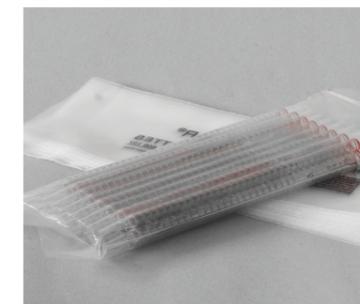
- Reinraumproduktion (ISO 14644 - Class 8, GMP C in operation)
- Hygienemanagement / Pestcontrol / HACCP-Prinzipien / Reinigungspläne
- GMP-gerechte Produktionsprozesse, Dokumentation, Schulung
- Rückverfolgbarkeit / Prozessvalidierung / Change Control
- Rohstoffe mit EU-Pharmacopoe / FDA-Konformität / EU-Richtlinien
- kontaminationsfreie Verpackung ("bag-in-bag")
- ISO 9001:2008, EC-Fehlerbewertungslisten, In-Prozess-Kontrolle, Prüfzertifikate
- lückenlose Dokumentation und Spezifikation aller Rohstoffe und Prozesse
- Monitoring: Partikel und BioBurden von Produkt und Prozess



► Reinraumverpackungen

Mit unserem Baukastensystem entwickeln wir individuelle Verpackungslösungen für unsere Kunden. Die partikel- und keimarme Reinraumproduktion bietet höchste Qualität und Sicherheit. Alle Verpackungen können sterilisiert werden und sind so für hoch sensible Anwendungen verwendbar.

Folien					
	Schmal-schlauch ab 50mm	Schlauch	Flachfolie	Halbschlauch	Seitenfalten-schlauch
Beutel					
	Flachbeutel/-sack/-hülle	Seitenfalten-beutel/-sack	Klotzbodenbeutel (geklebt/geschweißt)	Beutelsysteme Doppelbeutel	
Abmessung	50 mm x 100 mm bis 1300 mm x 2000 mm				
Materialtyp	LDPE/LLDPE	HDPE/MDPE	PP/EVA		
Materialeigenschaft	Lebensmittel-Konformität	Pharmacopoe-Konformität	antistatisch, permanent, migrierend		
	mit/ohne Additive (Gleitmittel/Antiblock)	sterilisierbar	transparent, eingefärbt		
Ausführung	Kennzeichnung Ink-Jet	Kennzeichnung Prägung	gelocht/ genadelt		
Verpackung	Gebinde	"bag-in-bag"	Kunststoff-hülse	Kunststoff-palette	



► Plug & Pack Verpackungssysteme



Das Plug & Pack System ermöglicht flexible Automatisierung und Effizienzsteigerung im Verpackungsprozess. Medizintechnische Produkte werden verpackt/bedruckt/etikettiert. Minimale Rüstzeiten garantieren höchste Flexibilität, Standardkomponenten bieten Prozesssicherheit. Als Systemlieferant für Verpackungsmaterial und Prozesstechnik versprechen wir Qualität und Zuverlässigkeit.