

Netzwerk-News



Bild: NeZuMed

NeZuMed arbeitet mit vielen Partnern und Messen daran, den Fortschritt der Medizintechnik und eine verbesserte Kooperation von Zulieferern und OEMs zu fördern.

NeZuMed Veranstaltungskalender 2018

- 29.01.–01.02. Messe Arab Health
- 21.02. Innovationstag NeZuMed mit Netzwerksitzung und Infoveranstaltung zum Thema Reinraum
- 17.–19.04. Messe Med-Tech Europe
- 21.06. Innovationstag NeZuMed mit Netzwerksitzung und Infoveranstaltung zur Qualitätssicherheit
- 27.09. Medizintechniktag bei B.Braun in Dresden
- 12.–15.11. Messe Compa-med/Medica
- 05.12. Innovationstag NeZuMed mit Netzwerksitzung und Infoveranstaltung zur Produktentwicklung

www.nezumed.de

Reinraumverpackungen für Pharmazie und Medizintechnik: Keine Kontaminationen

Reinraumbeutel und -folien von der Firma STRUBL GmbH & Co. KG Kunststoffverpackungen aus Wendelstein stellen eine effektive Lösung zum Schutz vor Kontamination in der Reinraumlieferkette dar. Denn alle Produkte, die in einem Reinraum hergestellt werden, müssen auch mit einer qualitativ hochwertigen Verpackung vor Kontamination geschützt werden. Um das Kontaminationsrisiko zu beherrschen, müssen auch die produktberührenden Verpackungen aus einem vergleich-

bar hygienischen, GMP-gerechten Reinraumumfeld stammen.

In der Pharmazie ebenso wie in der Medizintechnik ist die Herstellung im Reinraumumfeld längst Standard. So können die hohen Anforderungen hinsichtlich Sauberkeit und Hygiene erfüllt werden. Das gilt für Wirkstoffe ebenso wie für Bauteile aus Kunststoff, Implantate, Instrumente, Pumpen, Schläuche, Verpackungen und vieles mehr.

Folienverpackungen haben direkten Kontakt zum Produkt.

Daraus resultieren Rohstoff-, Prozess-, Logistik- und Produkt-Risiken. Die ganze Reinraumprozesskette, vom Rohstoffhersteller bis zum Inverkehrbringer, muss diese Risiken berücksichtigen.

Die STRUBL GmbH & Co. KG Kunststoffverpackungen ist Spezialistin für Reinraumverpackungen. Produziert werden Flach- und (Halb-)Schlauchfolien, Beutel und Säcke, Seitenfaltenbeutel, Klotzbodenbeutel, außerdem Mehrkammer-, Doppelsäcke und Sterilisations-säcke. Qualität, Flexibilität, Kompetenz – das sind seit mehr als 60 Jahren die Erfolgsfaktoren des Wendelsteiner Familienunternehmens. Hergestellt werden die Produkte in einer GMP-gerechten Reinraumproduktion mit modernsten Technologien. Das bedeutet: Hygienemanagement, Rückverfolgbarkeit, Monitoring uvm. Namhafte Unternehmen setzen Produkte von STRUBL bereits als Primär- und Sekundärpackmittel ein und sichern damit ihr hohes Qualitätsniveau. *ks*



Bild: Strubl KG

Verpackung als Kontaminationsrisiko? Ja, natürlich – und zwar dann, wenn die Verpackung unter niedrigeren Hygiene- und Reinraumbedingungen produziert wird als das zu verpackende Produkt.

STRUBL GmbH & Co. KG
 Kunststoffverpackungen
 D-90530 Wendelstein
reinraumverpackungen.de

www.reinraumverpackungen.de

STRUBL

Folien und Beutel für den Reinraum



► Primär- und Sekundärverpackungen

Folien, Schläuche, Beutel, Säcke und Spezialprodukte, Pharma, Medizintechnik, Chemie, Automotive

► Reinraumproduktion ISO Class 7

GMP-Qualität, ISO 9001, Hygienemanagement, Schutz vor Kontamination in der Reinraum-Prozesskette



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