

### **Geltungsbereich**

Reiner Bereich der Aufbereitungseinheit Medizinprodukte AEMP (Packbereich)

### **Normreferenz**

DIN EN 868-5, Anhang E: Verfahren zur Bestimmung der Peelmerkmale von Papier/Kunststoff-Verbundmaterialien

### **Arbeitsmaterial und Voraussetzungen**

- ▶ Eingeschaltetes Siegelgerät (Solltemperatur T)
- ▶ Schlauchabschnitte (ca. 20 cm Breite) der zu prüfenden Klarsichtverpackungen.
- ▶ Lineal

### **Durchführung**

- 1 Siegelgerät einschalten und warten, bis die Solltemperatur (T) erreicht ist.
- 2 Schlauchabschnitt in das Siegelgerät einführen und auf der Peelseite siegeln.
- 3 Versiegelten Schlauchabschnitt einem Sterilisationszyklus beilegen.
- 4 Die Siegelnähte sind langsam und sorgfältig entlang der Peelrichtung mit der Hand auseinanderzuziehen. Durch Sichtprüfung ist zu prüfen, ob sich die Siegelnaht durchgehend über die gesamte Breite und Länge erstreckt. Es darf keine Abfaserung des Papiers von mehr als 10 mm von den Siegelnähten vorkommen<sup>18</sup>. Die Ergebnisse sind zusammen mit den Werten der Prozessparameter bei Testdurchführung zu dokumentieren.

Hinweis: Bei einem Durchlaufsiegelgerät wird die zu prüfende Siegelnaht durch den Rollenumfang (ca. 20 cm) und bei einem Balkensiegelgerät durch den Siegelbereich des Heizbalkens bestimmt.

---

18 Anforderung gemäß DIN EN 868-5, Anhang E