

### **Geltungsbereich**

Reiner Bereich der Aufbereitungseinheit Medizinprodukte AEMP (Packbereich)

### **Normreferenz**

DIN CEN ISO/TS 16775-14

### **Arbeitsmaterial und Voraussetzungen**

- ▶ Eingeschaltetes Siegelgerät (Solltemperatur T)
- ▶ Geeigneter Schlauchabschnitt oder Beutel, der die gesamte Breite des Siegelindikators (Seal Check) fasst<sup>19</sup>
- ▶ Geeigneter Siegelindikator (Seal Check) mit kontrastreichem Indikatorstreifen
- ▶ Referenzkarte

### **Durchführung**

- 1 Siegelgerät einschalten und warten, bis die Solltemperatur (T) erreicht ist.
- 2 Siegelindikator zwischen Papier oder Tyvek<sup>®</sup> und Folienseite einlegen.
- 3 Beutel bzw. Schlauch mit Siegelindikator so versiegeln, dass sich die Siegelnaht vollflächig im Kontraststreifen abzeichnet.
- 4 Mittels Referenzkarte prüfen, ob Fehler in der Siegelnaht vorhanden sind.  
*Fehler in der Siegelnaht wie z.B. Kanäle, Falten, Fehlstellen oder Blasen sowie zu hohe oder niedrige Siegeltemperaturen und Anpresskräfte werden auf dem Kontraststreifen des Siegelindikators visualisiert.*
- 5 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.

---

<sup>19</sup> In Ausnahmefällen darf der Siegelindikator (Seal Check) auch längs in den Beutel eingelegt werden. Auf keinen Fall dürfen Siegelindikatoren (Seal Check) zerschnitten werden, da gewährleistet werden muss, dass der gesamte Anpressdruck erfasst wird.