

## Bericht

# Durchlaufsiegelgerät hawo hm 850 DC-V

SN.: 427477

# Bericht

## Erneute Leistungsbeurteilung

### Durchlaufsiegelgerät (DSG)

**Auftraggeber:** Bundesamt für Ausrüstung, Informationstechnik und  
Nutzung der Bundeswehr  
(BAAINBw)  
Koblenz

**Ort der Untersuchung:** HP-Medizintechnik GmbH, Geräteverbund  
Sterilisationsmodul EinsLaz Nr. 1, in Außenstelle Markt  
Indersdorf

**Gerät:** Durchlaufsiegelgerät

**Hersteller:** Fa. hawo

**Typ:** hm 850 DC-V

**SN:** 427477

**Baujahr:**

**Art der Untersuchung:** Erneute Beurteilung

**Gültiger  
Prozessvalidierungsbericht:**

**Datum der Untersuchung:** 18.03.2015

**Prüfer vor Ort:** Klaus-Dieter Sachon

**Ersteller des Berichts:** Name  
Klaus-Dieter Sachon  
Validierer

**Verantwortlicher:** Dr. Helmut Herz  
Geschäftsführer

**Prüfer des Berichts:** Hr. Seidt  
Qualitätssicherung

**Freigabe durch den Betreiber** \_\_\_\_\_

Datum	Unterschrift
_____	_____
_____	_____

## Inhalt

0	Gesetze, Normen und Richtlinien.....	4
1	Zusammenfassung.....	4
2	Aufgabenstellung .....	4
3	Akzeptanzkriterien .....	4
4	Verpflichtung des Betreibers.....	5
5	Methoden/ Prüfmittel.....	5
6	Abnahmebeurteilung (IQ) .....	5
7	Funktionsbeurteilung (OQ).....	5
8	Leistungsbeurteilung (PQ).....	6
8.1	Ergebnisse Siegelnaht-Festigkeitsprüfung .....	7
9	Routinekontrollen.....	8
10	Nutzungseinschränkungen.....	9
11	Bericht zur erneuten Leistungsbeurteilung.....	9
12	Inhaltsverzeichnis Anhang DSG .....	9

## 0 Gesetze, Normen und Richtlinien

DIN EN ISO 11607-1

Verpackungen für in der Endverpackung zu sterilisierende Medizinprodukte –  
Teil 1: Anforderungen an Materialien, Sterilbarriersysteme und  
Verpackungssysteme (ISO 11607-1:2006);  
Deutsche Fassung EN ISO 11607-1:2009

DIN EN ISO 11607-2

Verpackungen für in der Endverpackung zu sterilisierende Medizinprodukte –  
Teil 2: Validierungsanforderungen an Prozesse der Formgebung,  
Siegelung und des Zusammenstellens (ISO 11607-2:2006);  
Deutsche Fassung EN ISO 11607-2:2006

DGSV Leitlinie für die Validierung der Verpackungsprozesse nach DIN EN ISO 11607-2,  
Stand Oktober 2011

## 1 Zusammenfassung

Die Anforderungen der DIN EN ISO 11607-2 an das Gerät und an die Ausrüstung  
(Ausstattung) werden nach Herstellerangaben von dem Gerät erfüllt.

Die erneute Beurteilung wurde nach den normativen Vorgaben erfolgreich durchgeführt.  
Die dort festgelegten Akzeptanzkriterien wurden in den überprüften Prozessen erfüllt.  
Es gelten die Vorgaben und Einschränkungen gemäß Systemvalidierungsbericht.

### Bemerkungen:

Das Gerät ist für den Routinebetrieb freigegeben bis zur nächsten erneuten  
Leistungsbeurteilung  
im März / 2016 .

Nach einem Ortswechsel oder Wiederaufbau ist die Leistungsbeurteilung zu wiederholen.

## 2 Aufgabenstellung

Die Medizinproduktebetreiberverordnung (MPBetreibV) fordert in § 4 Absatz 2 unter  
anderem die Validierung von Aufbereitungsverfahren.

Mit der Erneuten Leistungsbeurteilung soll belegt werden, dass die durchgeführten  
Prozesse den Ergebnissen der Validierung entsprechen.

## 3 Akzeptanzkriterien

Die in der Erneuten Leistungsbeurteilung angewendeten Akzeptanzkriterien entsprechen  
denen des Validierungsberichts.

#### 4 Verpflichtung des Betreibers

Die im Validierungsbericht sowie im Formular „Checkliste Inbetriebnahme Durchlaufsiegelgerät“<sup>1</sup> aufgeführten Hinweise, Empfehlungen und Bemerkungen sind zu beachten.

#### 5 Methoden/ Prüfmittel

Seal Check Test

Siegelnahtfestigkeitstest gemäß DIN EN 868-5 durch ein externes Prüfinstitut.

#### 6 Abnahmebeurteilung (IQ)

Siehe Formular „Checkliste Inbetriebnahme Durchlaufsiegelgerät“<sup>1</sup>.

Bemerkungen:

#### 7 Funktionsbeurteilung (OQ)

Tabelle 1 Kriterien Funktionsbeurteilung

Kriterium	i.O.	
Intakte Siegelung über die gesamte Siegelnahtbreite	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein
Kanalbildung oder offene Siegelnähte	<input type="checkbox"/> ja	<input checked="" type="checkbox"/> nein
Durchstiche oder Risse	<input type="checkbox"/> ja	<input checked="" type="checkbox"/> nein
Delaminierung oder Materialablösung	<input type="checkbox"/> ja	<input checked="" type="checkbox"/> nein

Bemerkungen:

Auf Formular „Checkliste Inbetriebnahme Durchlaufsiegelgerät“<sup>1</sup> wurde Freigabe zur Erneuten Beurteilung erteilt

☐ ja, am (Datum) ☒ nein

<sup>1</sup> Bezeichnung QM LSE: F\_EB\_AUF\_06; Bezeichnung QM MSE: F\_GRU\_AUF\_09  
Bezeichnung EinsLaz 72/180: F\_GRU\_AUF\_09\_01

## 8 Leistungsbeurteilung (PQ)

Bei der Leistungsbeurteilung muss nach der Sterilisation der Nachweis erbracht werden, dass der Prozess beherrscht wird und optimal verschlossene Sterilbarrieresysteme liefert. Es ist zwischen maschinellen und manuellen Verfahren zu unterscheiden.

Zur Leistungsbeurteilung werden drei Siegelnahtproben erstellt, welche in drei verschiedenen Chargen zu sterilisieren sind. Wird sowohl die Kombination Papier/Folie wie auch die Kombination Vlies/Folie verwendet, sind Siegelnahtproben von beiden Materialien zu erstellen.

**Tabelle 2 Verwendete Verpackungsmaterialien**

Verpackungsmaterial	Hersteller	Größe	Ref. Nr
<input checked="" type="checkbox"/> Klarsichtseitenfaltenschlauch Papier/Folie	Stericlin	20x5/100	0763
<input type="checkbox"/> Klarsichtflatschlauch Vlies/Folie			

**Tabelle 3 Kriterien Siegelnaht**

Kriterien	Sterilisations-Zyklus (Charge) A	Sterilisations-Zyklus (Charge) B	Sterilisations-Zyklus (Charge) C
Sterilisator	VARIOKLAV ECO 300	VARIOKLAV ECO 300	VARIOKLAV ECO 300
SN	66489	66489	66489
Letzte Validierung/erneute Beurteilung am	17.03.2015	17.03.2015	17.03.2015
Datum/Zeit der Sterilisation	18.03. 12:37	18.03. 13:48	18.03. 14:48
Programm	Instrumente 134°C	Instrumente 134°C	Instrumente 134°C

**Tabelle 4 Siegelparameter Klarsichtseitenfaltenschlauch Papier/ Folie**

Siegelparameter Klarsichtseitenfaltenschlauch Papier/Folie (Hier sind die Werte einzutragen, die beim Erstellen der jeweiligen Siegelnaht aufgedruckt wurden)						
Temperatur	181°C		181°C		181°C	
Anpresskraft (Anpressdruck)	101 N		101 N		101 N	
Siegelparameter wurden mit Prozessdokumentationssystem aufgezeichnet und sind in Ordnung	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein
Charge Nr. (Klarsichtfaltenschlauch Papier/Folie)	643		644		645	
Chargenausdruck vorhanden und korrekter Prozessablauf bestätigt	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein

**Tabelle 5 Siegelparameter Klarsichtflachschlauch Vlies/ Folie**

<b>Siegelparameter Klarsichtflachschlauch Vlies/Folie</b> (Hier sind die Werte einzutragen, die beim Erstellen der jeweiligen Siegelnaht aufgedruckt wurden)						
Temperatur	°C		°C		°C	
Anpresskraft (Anpressdruck)	N		N		N	
Siegelparameter wurden mit Prozessdokumentationssystem aufgezeichnet und sind in Ordnung	<input type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein	<input type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein	<input type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein
Charge Nr. (Vlies/Folie)						
Chargenausdruck vorhanden und korrekter Prozessablauf bestätigt	<input type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein	<input type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein	<input type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein

Pro Schlauchtyp sind drei versiegelte und sterilisierte Beutel (Charge A, B und C) zusammen mit den Chargenausdrucken der Sterilisation an eine Stelle einzusenden, welche Festigkeitsprüfungen der Siegelnaht durchführt und entsprechende Zertifikate ausstellt, z.B.

**Hawo GmbH**  
**Römering 4**  
**74821 Mosbach**

## 8.1 Ergebnisse Siegelnaht-Festigkeitsprüfung

**Tabelle 6 Ergebnisse der Siegelnaht-Festigkeitsprüfung (Übertrag aus Anlage)**

	<b>Sterilisations-Zyklus (Charge) A</b>		<b>Sterilisations-Zyklus (Charge) B</b>		<b>Sterilisations-Zyklus (Charge) C</b>	
Klarsichtseitenfaltenschlauch Papier/Folie Bruchkraft bei allen Proben > 1,5 N?	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein
Klarsichtseitenfaltenschlauch Papier/Folie Bruchkraft bei allen Proben > 1,5 N?	<input type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein	<input type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein	<input type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein

## 9 Routinekontrollen

Alle Maßnahmen sind in entsprechenden Verfahrensanweisungen, Standardarbeitsanweisungen und Formularen sowie Checklisten erfasst und die Art der Dokumentation ist festgelegt worden.

Tabelle 7 Ergebnisse Routinekontrollen

Lfd. Nr.	Maßnahme	Durch	Intervall	vorhanden	
1.	Tägliche Inbetriebnahme inkl. Seal-Check gemäß Formular <sup>2</sup> durchgeführt	Bediener	betriebstäglich	<input type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein
2.	Wartung gemäß Betriebsanleitung durchgeführt	Autorisiertes Personal	jährlich	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein
3.	Kalibrierung durchgeführt	Hersteller	Jährlich im Rahmen der Wartung	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein
4.	Erneute Beurteilung gemäß Formular <sup>3</sup> durchgeführt	Qualifiziertes Personal für Prozessvalidierung	nach Ortswechsel bzw. Wiederaufbau oder jährlich	<input checked="" type="checkbox"/> ja	<input type="checkbox"/> nein

Die Dokumentation der Routineüberwachung wurde stichprobenweise überprüft.

Jeweilige betriebstägliche, halbjährliche und jährliche Arbeiten wurden gemäß Vorgaben erledigt und dokumentiert:

☒ ja ☐ nein

<sup>2</sup> Bezeichnung QM LSE: F\_DSG\_01;

Bezeichnung QM MSE: F\_TIA\_CSE\_DSG\_01

Bezeichnung EinsLaz 72/180: F\_TIA\_DSG\_01

<sup>3</sup> Bezeichnung QM LSE: F\_EB\_VAL\_01;

Bezeichnung QM MSE: F\_GRU\_VAL\_05

Bezeichnung EinsLaz 72/180: F\_GRU\_VAL\_05



## 10 Nutzungseinschränkungen

Bemerkungen:

## 11 Bericht zur erneuten Leistungsbeurteilung

Tabelle 8 Bemerkungen/ Beobachtungen

	Bemerkungen/ Beobachtungen
Allgemeines	
Ausbildung/ Personal siehe Anforderungen der Bw	Klaus-Dieter Sachon FK I - III
Bedienungsanleitung/ Gerätedokumentation keine Änderung außerhalb des QM-Systems zulässig	
Verwendete Sterilbarrieresysteme keine Änderung außerhalb des QM-Systems zulässig	
Gerätetechnik/ Wartung aktuelle Anleitungen	

## 12 Inhaltsverzeichnis Anhang DSG

12.1 Aufzeichnung Prozessdokumentationssystem

12. 2 Protokolle der Siegelnaht-Festigkeitsprüfung

## Siegelnaht-Festigkeitsprüfung

nach EN ISO 11607 im Rahmen einer Leistungsbeurteilung (PQ)

Anlage-Nr.: 24071      Kunden-Nr.: 304403      Bericht-Nr.: 427477 /15  
 Bezeichnung: hm 850 DC-V      Kunde: HP Medizintechnik GmbH      Seite 1/4  
 Artikel-Nr.: 0.617.078  
 Masch.-Nr.: 427477      Bruckmannring 19  
    D-85764 OBERSCHLEIBHEIM  
 Prüfdatum: 30.03.2015

Dieser Testbericht dokumentiert die Festigkeit der Heißsiegelnaht des beschriebenen Sterilbarrieresystems.  
 Die Heißsiegelnaht wurde mit dem aufgeführten Siegelgerät generiert und ohne Fixierung des Abzugswinkels  
 entsprechend der EN 868-5 geprüft.  
 Die für die Prüfung verwendete Zugfestigkeitsprüfmaschine wird innerhalb des bestehenden  
 Qualitätsmanagementsystemes ISO 9001:2008 gemäß nationaler Normen, regelmäßig überprüft und kalibriert.

**Das Prüfergebnis entspricht den Anforderungen der EN 868-5**

### Messeinrichtung

Zugfestigkeitsprüfmaschine      ht 150 SCD      Inv.Nr.: 7.434.105      Rekalisierung: 28.05.2015  
 Messfrequenz 15Hz

**Sterilbarrieresystem**      VP STERICLIN LOT 50 122007 (20 cm x 5 cm / 100 m)

**Seitenfalten**      ☒ ja      ☐ nein

**Verpackung an der**

**Siegelnaht beschädigt?**      ☐ ja      ☒ nein

**Siegelnahtbreite**      12 mm

**Herstellung der Proben**      ☒ trocken      ☐ nass

### Sterilisationsverfahren

Dampf	Plasma	ETO	FO	Sonstiges
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

### Siegelparameter

### Sterilisationszyklus

**Siegeltemperatur [°C]**

**Anpresskraft [N]**

**Siegelgeschwindigkeit [m/min]**

A	B	C		Keine Angaben
182	181	181		<input type="checkbox"/>
101	101	101		<input type="checkbox"/>
3,1	2,8	3,0		<input type="checkbox"/>

**Hinweis: Die hier durchgeführte Testmethode wurde entsprechend der ISO/DTS 16775 Anhang O validiert!**

30.03.2015 Hr. Paschek / Fr. Scheck

**Prüfer**      (Datum, Name)



**Stempel**

*J.A. Paschek*  
**Unterschrift**

hawo GmbH Obere Au 2-4 74847 Obrigheim/Germany T +49(0)6261 / 9770-0 F +49(0)6261 / 62015 info@hawo.com www.hawo.com

Geschäftsführer: Hans Wolf und Christian Wolf Amtsgericht Mannheim HRB 441011 Sitz der Gesellschaft: Obrigheim

Dieses Dokument ist unser ausschließliches Eigentum und darf ohne unsere Genehmigung weder kopiert noch vervielfältigt noch dritten Personen zugänglich gemacht werden. (§§ 36 ff LUG v. 19.06.1901)

9.079.015 V1.06

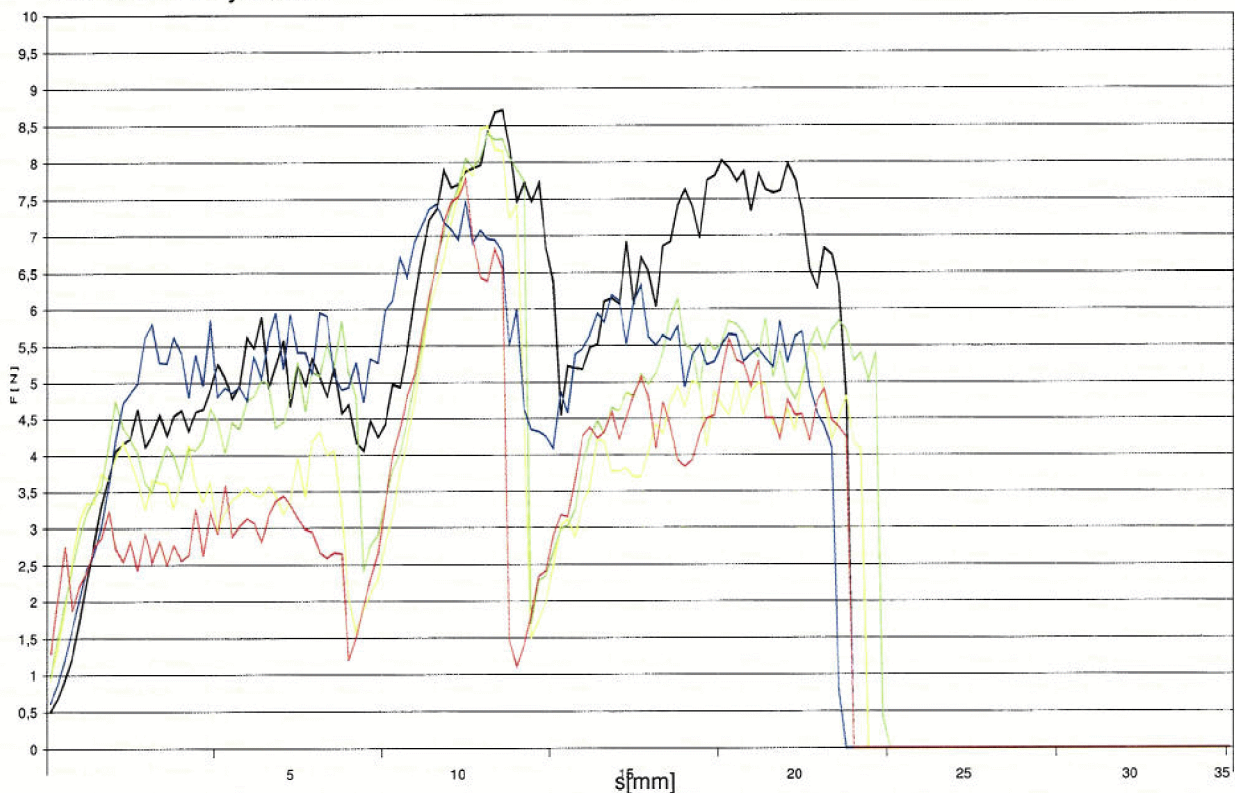


## Siegelnaht-Festigkeitsprüfung

nach EN ISO 11607 im Rahmen einer Leistungsbeurteilung (PQ)

<b>Anlage-Nr.:</b> 24071	<b>Kunden-Nr.:</b> 304403	<b>Bericht-Nr.:</b> 427477 /15
<b>Bezeichnung:</b> hm 850 DC-V	<b>Kunde:</b> HP Medizintechnik GmbH	<b>Seite</b> 2/4
<b>Artikel-Nr.:</b> 0.617.078	Bruckmannring 19	
<b>Masch.-Nr.:</b> 427477	D-85764 OBERSCHLEIBHEIM	
<b>Prüfdatum:</b> 30.03.2015		

Sterilisationszyklus A:



Messung	A 1	A 2	A 3	A 4	A 5
$F_{max}$ [N] /15mm	7,785	7,485	8,4	8,49	8,715
$F_{min}$ [N] /15mm	1,11	4,095	1,695	1,5	3,705
$F_{mtl}$ [N] /15mm	3,753	5,134	4,783	4,099	5,682
$F_{max}$ =EN 868-5	ja	ja	ja	ja	ja

30.03.2015 Hr. Paschek / Fr. Scheck

**Prüfer** (Datum, Name)



**Stempel**

*Handwritten signature*

**Unterschrift**

hawo GmbH Obere Au 2-4 74847 Obrigheim/Germany T +49(0)6261 / 9770-0 F +49(0)6261 / 62015 info@hawo.com www.hawo.com

Geschäftsführer: Hans Wolf und Christian Wolf Amtsgericht Mannheim HRB 441011 Sitz der Gesellschaft: Obrigheim

Dieses Dokument ist unser ausschließliches Eigentum und darf ohne unsere Genehmigung weder kopiert noch vervielfältigt noch dritten Personen zugänglich gemacht werden. (§§ 36 ff LUG v. 19.06.1901)

9.079.015 V1.06

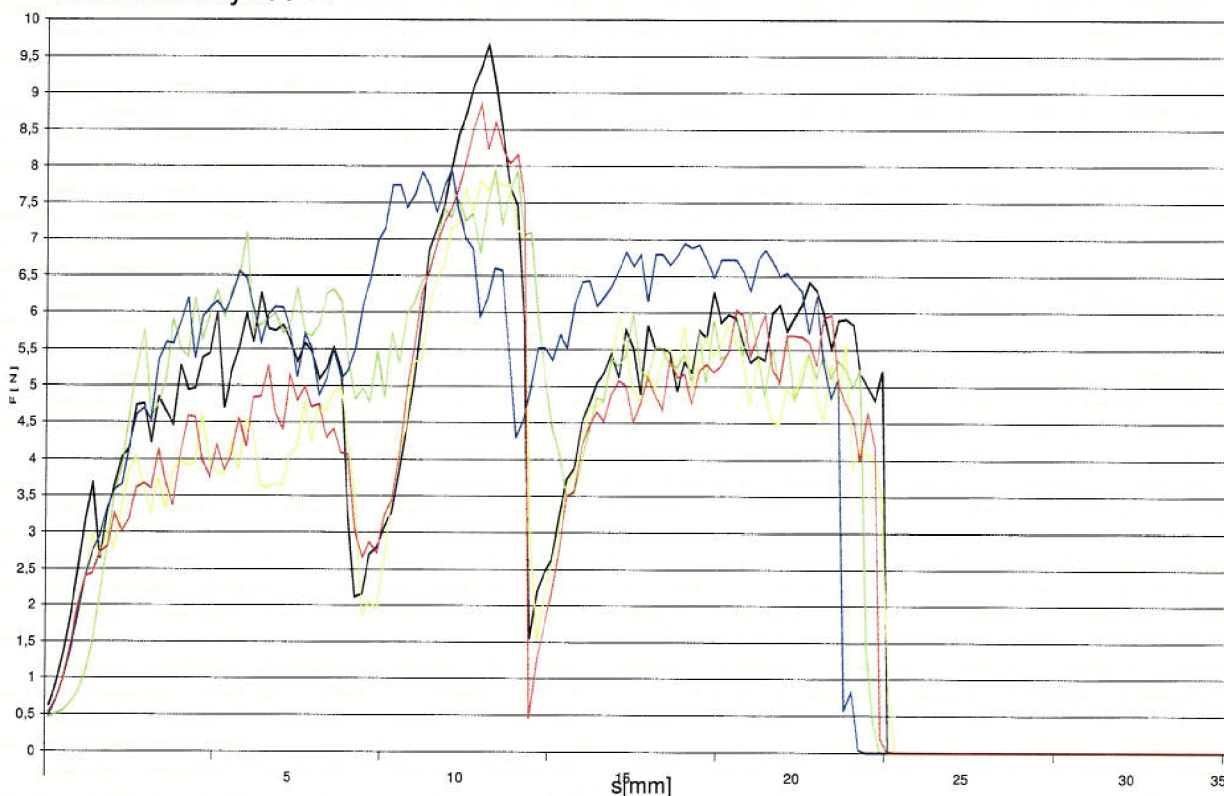


## Siegelnaht-Festigkeitsprüfung

nach EN ISO 11607 im Rahmen einer Leistungsbeurteilung (PQ)

<b>Anlage-Nr.:</b>	24071	<b>Kunden-Nr.:</b>	304403	<b>Bericht-Nr.:</b>	427477 /15
<b>Bezeichnung:</b>	hm 850 DC-V	<b>Kunde:</b>	HP Medizintechnik GmbH	<b>Seite</b>	3/4
<b>Artikel-Nr.:</b>	0.617.078				
<b>Masch.-Nr.:</b>	427477	Bruckmannring 19 D-85764 OBERSCHLEIBHEIM			
<b>Prüfdatum:</b>	30.03.2015				

Sterilisationszyklus B:



Messung	B 1	B 2	B 3	B 4	B 5
$F_{max}[N] / 15mm$	8,85	7,95	7,95	7,8	9,66
$F_{min}[N] / 15mm$	0,45	3,585	2,82	1,53	1,545
$F_{mtl}[N] / 15mm$	4,566	5,59	5,18	4,372	5,048
$F_{max} = EN 868-5$	ja	ja	ja	ja	ja

30.03.2015 Hr. Paschek / Fr. Scheck

**Prüfer** (Datum, Name)



**Stempel**

*A. P. Paschek*

**Unterschrift**

hawo GmbH Obere Au 2-4 74847 Obrigheim/Germany T +49(0)6261 / 9770-0 F +49(0)6261 / 62015 info@hawo.com www.hawo.com

Geschäftsführer: Hans Wolf und Christian Wolf Amtsgericht Mannheim HRB 441011 Sitz der Gesellschaft: Obrigheim

Dieses Dokument ist unser ausschließliches Eigentum und darf ohne unsere Genehmigung weder kopiert noch vervielfältigt noch dritten Personen zugänglich gemacht werden. (§§ 36 ff LUG v. 19.06.1901)

9.079.015 V1.06

## Siegelnaht-Festigkeitsprüfung

nach EN ISO 11607 im Rahmen einer Leistungsbeurteilung (PQ)

Anlage-Nr.: 24071

Kunden-Nr.: 304403

Bericht-Nr.: 427477 /15

Bezeichnung: hm 850 DC-V

Kunde:  
HP Medizintechnik GmbH

Seite 4/4

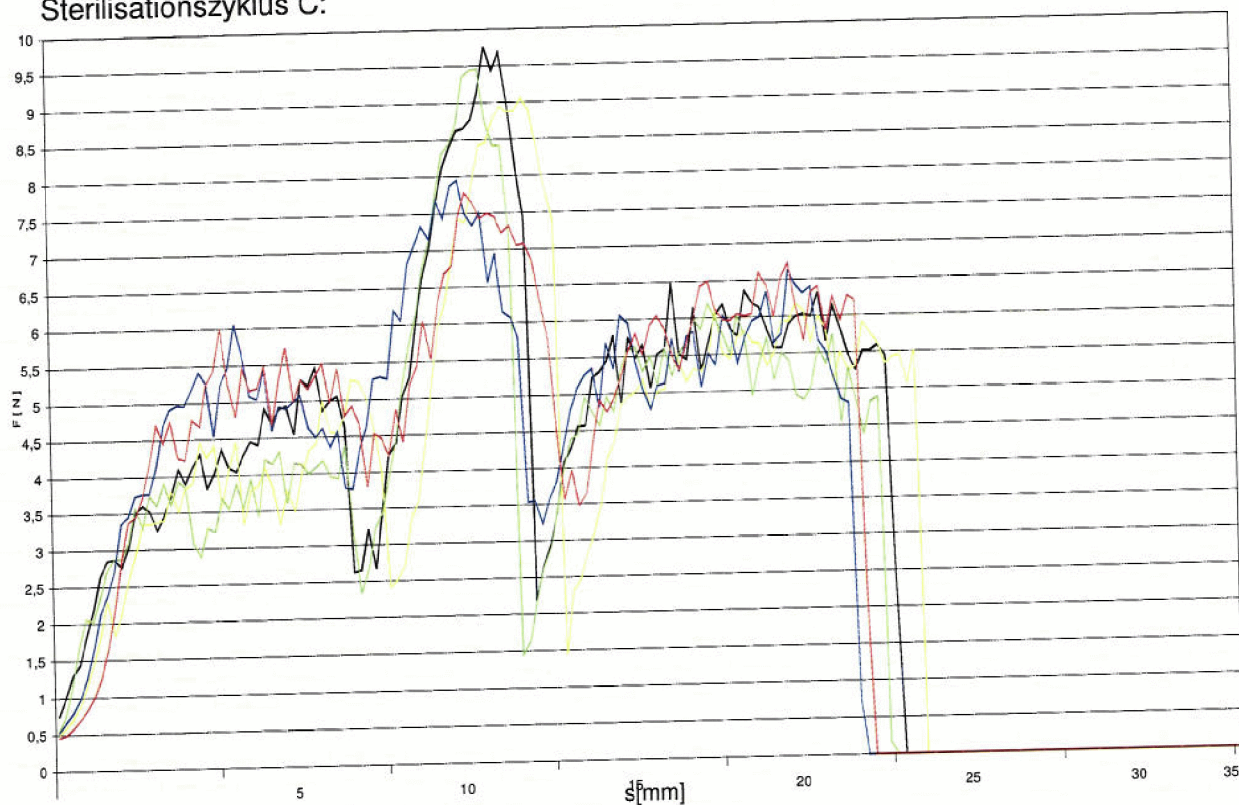
Artikel-Nr.: 0.617.078

Bruckmannring 19  
D-85764 OBERSCHLEIßHEIM

Masch.-Nr.: 427477

Prüfdatum: 30.03.2015

### Sterilisationszyklus C:



Messung	C 1	C 2	C 3	C 4	C 5
$F_{max}[N] / 15mm$	7,785	7,95	9,465	9,06	9,765
$F_{min}[N] / 15mm$	2,88	3,24	1,455	1,44	2,16
$F_{mtl}[N] / 15mm$	5,038	4,943	4,565	4,688	4,96
$F_{max} = EN 868-5$	ja	ja	ja	ja	ja

30.03.2015 Hr. Paschek / Fr. Scheck

Prüfer (Datum, Name)



*[Handwritten Signature]*  
Unterschrift

hawo GmbH Obere Au 2-4 74847 Obrigheim/Germany T +49(0)6261 / 9770-0 F +49(0)6261 / 62015 info@hawo.com www.hawo.com

Geschäftsführer: Hans Wolf und Christian Wolf Amtsgericht Mannheim HRB 441011 Sitz der Gesellschaft: Obrigheim

Dieses Dokument ist unser ausschließliches Eigentum und darf ohne unsere Genehmigung weder kopiert noch vervielfältigt noch dritten Personen zugänglich gemacht werden. (§§ 36 ff LUG v. 19.06.1901)

9.075.015 V1.06



Erstelldatum: 18.03.2015

Erstellzeit: 12:56:05

SCM - hawo - Prozess-Daten - Report

Chargen-Nr. M002705

Firma

Name

Straße

Postleitzahl

Stadt

Land

Bemerkung

Bundesamt für Ausrüstung

Informationstechnik und Nutzung

Ferdinand-Sauerbruch-Str.1

56073

Koblenz

DE

-- Herrn Winfried Liesenfeld U3.5

Information

Gerätename

Firma

Typ

Version

Herstellernummer

Zykluszähler

Geräteategorie

SCM - hawo

hawo GmbH

Siegelgerät Hm/Hd Text

1.0

427477

72007

Siegelgerät

Verfahrensdaten

Beginn

Ende

Dauer

Status

Chargen-Nr.

18.03.2015 12:32:18

18.03.2015 12:35:18

00:03:00

Zyklus beendet

M002705

Freigabe

Prozessbeurteilung

Produktfreigabe

Freigegeben durch

Freigegeben am

Ja

LSE LSE

18.03.2015 12:56:05

Err

Lfd.-Nr.

Temp.

Druck

Dauer

Uhrzeit

----

----

----

----

----

----

0000309

179 °C

102 N/cm²

2.8 s

18-03-2015 12:30

0000310

180 °C

102 N/cm²

2.8 s

18-03-2015 12:30

0000311

180 °C

102 N/cm²

2.8 s

18-03-2015 12:31

0000312

180 °C

102 N/cm²

2.8 s

18-03-2015 12:31

0000313

180 °C

102 N/cm²

2.8 s

18-03-2015 12:31

0000314

180 °C

102 N/cm²

2.8 s

18-03-2015 12:31

0000315

181 °C

102 N/cm²

2.8 s

18-03-2015 12:31

0000316

180 °C

102 N/cm²

2.8 s

18-03-2015 12:31

0000317

181 °C

102 N/cm²

2.8 s

18-03-2015 12:31

0000318

181 °C

102 N/cm²

2.8 s

18-03-2015 12:32

Durchführender: 0

Verfalldatum: 28-10-2015

13338852.vsf

Seite 1

com | go | tec®