

Validierungsbericht

Sterilisator

Datum: 28.11.2019
Seite: 1 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Auftraggeber:	InstStSt SanMat Wilhelmshaven Opdenhoffstr. 26 26384 Wilhelmshaven		
Betreiber:	Bundeswehr, unterschiedliche Truppenteile		
Standort:	EinsLaz 72/180		
Gerät:	Sterilisator 4	Bez. des Betreibers:	ECO 2
Hersteller:	HP-Medizintechnik	Typ:	VARIOKLAV® ECO 300 HC
Serial No.:	67976	Baujahr:	2014
Prüfer vor Ort:	Martin Plöger	Datum der Untersuchung:	12.11.2019
Grund der Untersuchung:	Requalifizierung	Nächste erneute Leistungsqualifikation:	November 2020
Ersteller des Berichts:	Name Martin Plöger _____ Techniker		
Verantwortung:	Dr. rer. nat. Frank Wille _____ Geschäftsführer und Fachexperte für die Aufbereitung von Medizinprodukten		

Dieser Prüfbericht wurde von einem autorisierten Mitarbeiter der HYBETA GmbH erstellt, der über die notwendige Sachkompetenz verfügt (siehe Anhang F dieses Dokuments). Entsprechend der Vorgaben des Qualitätsmanagements erfolgte im Anschluss der Fertigstellung eine Berichtskontrolle im Lektorat unseres hausinternen Bereiches Qualitätssicherung. Die abschließende Berichtsfreigabe basiert auf gelenkten Prüfkriterien.

Nach der Freigabe erfolgt der Ausdruck des Prüfberichtes, der rein elektronisch erstellt wurde und aufgrund festgelegter Freigabekriterien ohne Unterschrift gültig ist.

Berichtsfreigabe und Berichtsabnahme

Die verantwortliche Person seitens des Betreibers bestätigt durch Unterschrift die Abnahme (Freigabe durch Kunden) des Berichts. Diese Unterschrift dient dem Betreiber als Nachweis für die Kontrolle des Berichts und der Kenntnisnahme der im Bericht aufgeführten, durchzuführenden Maßnahmen.

Name Datum Unterschrift

■ Freigabe durch Kunden:

Mehr wissen. Weiter denken. ■

Validierungsbericht

Inhaltsverzeichnis

Datum: 28.11.2019
Seite: 2 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

1 Zusammenfassung	4
2 Aufgabenstellung	4
3 Akzeptanzkriterien.....	5
4 Verpflichtungen des Betreibers	6
4.1 Verantwortung des Betreibers bei der Aufbereitung von Medizinprodukten	6
5 Methoden / Prüfmittel	7
5.1 Umgebung (Anforderungen an die relative Luftfeuchte)	7
5.2 Thermoelektrische Überprüfung	7
5.3 Dampf- und Wasserqualität (DIN EN ISO 17665 Punkt 5.1.2)	7
5.4 Theoretische Dampftemperatur (DIN EN ISO 17665 Punkt 5.2.).....	8
5.5 Überprüfung der Trocknungsleistung (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.3.1 und A.8).....	8
5.6 Dampfdurchdringungsprüfung (DIN EN ISO 17665 Punkt 6.1.2) mit PCD-Test.....	9
5.7 Nachweis der ständigen Wirksamkeit (DIN EN ISO 17665 Punkt 12.1.6)	9
5.8 Dampfdurchdringungsprüfung (DIN EN ISO 17665 Punkt 6.1.2) mit Chargenindikatoren..	9
6 Validierungsplan zur erneuten Beurteilung	10
6.1 Zuordnung der Produktfamilien zu den Verfahren (DIN EN ISO 17665 Punkt 6.1.1).....	10
6.2 Eingesetzte Sterilbarrieresysteme (Verpackungen) (DIN EN ISO 17665 Punkt 7.2).....	11
6.3 Programme	12
7 Abnahmebeurteilung (IQ) (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.2)	14
7.1 Ausrüstung (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.2.1).....	14
7.2 Überprüfung der erneuten Beurteilung (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.5)	15
7.3 Installation (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.2.2)	15
7.3.1 Verifizierung der Kalibrierung (DIN ISO/TS 17665-2 Punkte 9.1.5 und 9.2.3)	15
8 Funktionsbeurteilung (OQ) (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.3).....	16
9 Erneute Beurteilung (PQ) (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.4)	17
9.1 Vakuum & Leerfahrt (Charge Nr. 226) (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.4.4).....	17
9.2 Vakuum & Leerfahrt (Aufwärmen) (Charge Nr. 226) (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.4.3).....	17
9.3 Bowie & Dick-Test (DIN EN ISO 17665 Punkt 12.1.6) (Charge Nr. 227).....	18
9.4 Überprüfung der Reproduzierbarkeit und der Teilbeladung	19
9.4.1 Instrumente 134 °C 7 min HP (Charge Nr. 229) Teilbeladung	19
9.4.1.1 Ergebnisse Überprüfung der Trocknungsleistung Teilbeladung	19
9.4.1.2 Ergebnisse Überprüfung der Dampfdurchdringung Teilbeladung	20
9.5 Überprüfung der Referenzbeladung	21
9.5.1 Instrumente 134 °C 7 min HP trocknen fraktioniert (Charge Nr. 233) Referenzbeladung 21	
9.5.1.1 Ergebnisse Überprüfung der Trocknungsleistung Referenzbeladung	22

Validierungsbericht

Inhaltsverzeichnis

Datum: 28.11.2019
Seite: 3 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

10 Routineüberwachung (DIN EN ISO 17665 Punkt 10).....	23
11 Produktfreigabe nach der Sterilisation (DIN EN ISO 17665 Punkt 11)	24
12 Aufrechterhaltung des Verfahrens (DIN EN ISO 17665 Punkt 12)	25
12.1 Nachweis der ständigen Wirksamkeit.....	25
12.2 Erneute Kalibrierung.....	25
12.3 Instandhaltung der Ausrüstung.....	25
12.4 Erneute Beurteilung	26
12.5 Bewertung von Veränderungen.....	26
13 Nutzungseinschränkungen.....	27
14 Bemerkungen / Beobachtungen.....	28
14.1 Chargendokumentation	28
14.2 Programme	28
14.3 Speisewasseranalyse	28
15 Änderungsindex	29
Anhang A Kalibrierprotokolle der eingesetzten Messtechnik	30
Anhang B Verfahrensdefinition	41
Anhang C Sterilisator-Beladungsplan	46
C1 Beladungsplan Instrumente 134 °C 7 min HP Teilbeladungen (DIN EN ISO 17665 Punkt A.3) 47	
C2 Beladungsplan Referenzbeladung, Instrumente 134 °C 7 min HP trocknen fraktioniert, Charge 233 49	
Anhang D Messergebnisse / Chargenausdrucke	53
Anhang D1 Vakuum & Leerfahrt (Charge 226).....	53
Anhang D2 Vakuum & Leerfahrt (Aufwärmen) (Charge 226).....	64
Anhang D3 Bowie & Dick-Test (Charge Nr. 227).....	75
Anhang D4 Instrumente 134 °C 7 min HP (Charge Nr. 229) Teilbeladung	86
Anhang D5 Instrumente 134 °C 7 min HP trocknen fraktioniert (Charge Nr. 233) Referenzbeladung	97
Anhang E Analysenbericht chemische Wasseranalyse nach DIN EN 285	109
Anhang F Personalqualifikation	114
Anhang G Akkreditierung	123

Validierungsbericht

Zusammenfassung

Datum: 28.11.2019
Seite: 4 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

1 Zusammenfassung

Die erneute Beurteilung des Sterilisators fand am 12.11.2019 statt.

Nach Herstellerangaben entspricht das Gerät den Anforderungen der DIN EN 285.

Die Sterilisationsprozesse erfüllen bei allen geprüften Beladungskonfigurationen (Anhang C) die Anforderungen an das Sterilisationstemperaturband, (ggf. die Temperaturschwankung) die Temperaturabweichung, die Ausgleichszeit und Sattedampftemperatur (DIN ISO/TS 17665-2A.4.1.2).

Die unter Punkt 10 Routineüberwachung und Punkt 14 Bemerkungen aufgeführten Hinweise sind zu beachten.

Die erneute Beurteilung nach DIN EN ISO 17665-1 war erfolgreich.

Die nächste turnusmäßige erneute Beurteilung muss im November 2020 erfolgen.

2 Aufgabenstellung

Die Bundeswehr bereitet Medizinprodukte auf, die steril zur Anwendung kommen und unterliegt somit der MPBetreibV. Für die Aufbereitung von MP stehen im EinsLaz 72/180 vier Sterilisatoren zur Verfügung.

Die eingesetzten Sterilisationsprozesse sind auf Grund der MPBetreibV zu validieren. Im Zuge der Prozessvalidierung soll gezeigt werden, dass die eingesetzten Prozesse in der Lage sind, die vorhandenen Medizinprodukte erfolgreich und reproduzierbar zu sterilisieren.

Die HYBETA GmbH wurde mit der Durchführung der notwendigen Messungen beauftragt.

Mindestens eine Teilbeladung und die bei der Validierung festgelegte Referenzbeladung (Vollbeladung) sind auf Grund der oben aufgeführten Rechtsgrundlage auf Basis der DIN EN ISO 17665-1 Sterilisation von Produkten für die Gesundheitsfürsorge – Feuchte Hitze – im Rahmen der erneuten Beurteilung zu prüfen.

Die HYBETA GmbH wurde mit der Durchführung der notwendigen Messungen beauftragt und ist für die nachfolgend beschriebenen Untersuchungsmethoden nach DIN EN ISO 17025:2005 akkreditiert.

Validierungsbericht

Akzeptanzkriterien

Datum: 28.11.2019
Seite: 5 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

3 Akzeptanzkriterien

Die HYBETA GmbH führt die erneuten Beurteilungen nach der DIN EN ISO 17665-1 „Sterilisation von Produkten für die Gesundheitsfürsorge – Feuchte Hitze – Teil 1: Anforderungen an die Entwicklung, Validierung und Lenkung der Anwendung eines Sterilisationsverfahrens für Medizinprodukte“ durch.

Da diese Norm keine konkreten Vorgaben für die zu prüfenden Programme und damit verbunden auch nicht für die zu prüfenden Kriterien macht, sind diese Anforderungen dem Teil 2: „Leitfaden für die Anwendung von DIN EN ISO 17665-1“ entnommen worden. Dieser Teil befindet sich zwar noch im Status einer technischen Spezifikation (Vornorm), gilt aber schon als aktueller Stand von Wissenschaft und Technik.

Hierdurch bedingt wurden zur Festlegung der zu prüfenden Beladungen die Punkte 12.4. aus Teil 1 und 2 der Norm sowie der Hinweis aus dem Anhang D 9.3. aus Teil 2 der Norm herangezogen. Hier wird beschrieben, dass zur erneuten Beurteilung mindestens eine routinemäßig behandelte Sterilisatorbeladung (Referenzbeladung) geprüft werden sollte, für die auch Berichte der Validierung (Leistungsbeurteilung) vorliegen. Unterstrichen wird diese Vorgehensweise noch durch die Tabelle A.3. im Anhang A. Auch dort werden bei der jährlichen periodischen Prüfung (erneute Beurteilung) nur eine Teil- und eine Referenzbeladung empfohlen.

Für die thermoelektrische Prüfung der Teilbeladung ist die Prüfung mit dem Normwäschepaket vorgesehen (siehe DIN EN TS 17665-2, A. 4. 1). Eine definierte Konditionierung des Normwäschepaketes beim Betreiber ist nur bedingt zu erreichen. Die Bewertung der Ergebnisse hängt aber wesentlich davon ab. Des Weiteren werden in Einrichtungen des Gesundheitswesens Textilien nur noch sehr selten sterilisiert. Aus diesen Gründen wird für die thermoelektrische Prüfung der Teilbeladung eine reale Beladung des Betreibers ausgewählt. Sofern zu den realen Medizinprodukten Textilien, Zellstoffe, Tupfer oder Kompressen gehören, werden diese in die thermoelektrische Prüfung einbezogen, da diese aufgrund der unbekannten Konditionierung als besonders kritisch zu bewerten sind.

Zusätzliche Beladungen werden geprüft, wenn sich herausgestellt hat, dass etwas an den Verpackungen, Prozessen o. Ä. verändert wurde. Dies wird durch die Validierer der HYBETA GmbH mit dem Betreiber (z. B. Leitung ZSVA) geklärt (siehe hierzu Punkt 5.1 Vorbereitung der Validierung und Abschnitt 6 Validierungsplan).

Dampf-Sterilisatoren mit einem Kammervolumen von 1 STE (ein angenommener Quader mit den Maßen 300 mm x 300 mm x 600 mm, der zum Benennen der Größe des Nutzraumes der Sterilisierkammer verwendet wird) oder größer, sollten der DIN EN 285 entsprechen (Konformitätserklärung).

Dampf-Klein-Sterilisatoren mit einem Kammervolumen unter 1 STE oder einem Fassungsvermögen unter 60 l, sollten der DIN EN 13060 entsprechen (Konformitätserklärung).

Validierungsbericht

Verpflichtungen des Betreibers

Datum: 28.11.2019
Seite: 6 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

4 Verpflichtungen des Betreibers

Die erneute Beurteilung der Prozesse wurde unter definierten Bedingungen und ordnungsgemäßem Gerätezustand durchgeführt. Veränderungen am Gerät, den Betriebsmitteln oder den zu sterilisierenden Medizinprodukten können eine erneute Beurteilung erforderlich machen. Die Notwendigkeit muss in jedem Einzelfall geprüft werden. Im Zweifelsfall kann das Prüflabor (HYBETA GmbH) befragt werden. Insbesondere die folgenden Punkte haben einen Einfluss auf die Prozessqualität und können somit eine erneute Beurteilung erfordern:

1. Veränderungen bei der Speisewasserversorgung
2. Veränderungen bei der Dampfversorgung
3. Reparatur oder Austausch prozessrelevanter Bauteile (z. B. Steuerungsbauteile)
4. Veränderungen der Beladungen (z. B. neue Medizinprodukte die schwieriger zu sterilisieren sind als die bei der Validierung geprüften Medizinprodukte)
5. Veränderungen der Sterilbarrieresysteme (Verpackungen) der Medizinprodukte

Um den ordnungsgemäßen Gerätezustand dauerhaft zu erhalten, sind die vom Gerätehersteller angegebenen Wartungsmaßnahmen und Wartungsintervalle einzuhalten. Alle entsprechenden Maßnahmen sind zu dokumentieren.

4.1 Verantwortung des Betreibers bei der Aufbereitung von Medizinprodukten

Es dürfen nur zugelassene Medizinprodukte aufbereitet werden (CE-Kennzeichnung). Zusätzlich müssen für alle aufzubereitenden Medizinprodukte Aufbereitungsanleitungen des Herstellers (siehe DIN EN ISO 17664) vorliegen. Die Kompatibilität mit den in der ZSVA etablierten Aufbereitungsverfahren muss in jedem Einzelfall geprüft werden. Die Überprüfung der Einhaltung dieser gesetzlichen Vorgaben erfolgt im Rahmen der Validierung der Aufbereitungsprozesse nur stichprobenweise. Da für eine vollständige Überprüfung alle aufzubereitenden Medizinprodukte einer visuellen Kontrolle unterzogen werden müssten, ist die vollständige Überprüfung aller aufzubereitenden Medizinprodukte nicht durchführbar. Wir weisen daher ausdrücklich darauf hin, dass die Verantwortung für die Einhaltung dieser gesetzlichen Vorgaben dem Betreiber obliegt (siehe MPG und MPBtreibV).

Validierungsbericht

Methoden/ Prüfmittel

Datum: 28.11.2019
Seite: 7 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

5 Methoden / Prüfmittel

5.1 Umgebung (Anforderungen an die relative Luftfeuchte)

Medizinprodukte die Naturfasern enthalten (Textilien, Tupfer, Kompressen, Verbandstoffe, usw.) stellen eine hohe Anforderung an den Sterilisationsprozess. Dehydratation dieser Produkte (häufig bedingt durch den Herstellungsprozess) kann im Sterilisationsprozess durch thermodynamische Verdichtung zu Überhitzungen führen (siehe DIN ISO/TS 17665-2, Punkt 5.2 Keimabtötende Wirkung). Durch Lagerung bei einer relativen Luftfeuchte oberhalb von 40 % erfolgt die Konditionierung. Aus diesem Grund wird die relative Luftfeuchte während der Validierung gemessen und dokumentiert (siehe Punkt 9).

Zusätzlich werden Produkte die Naturfasern enthalten bei der Festlegung der Referenzbeladung berücksichtigt und in die thermoelektrische Prüfung einbezogen.

5.2 Thermoelektrische Überprüfung

Die Messungen erfolgten mit kalibrierten Datenloggern Typ EBI-10 der Firma Ebro. Die Logger haben einen Temperatur-Sensor der Klasse Pt 1000 mit einem Messbereich von -40 °C bis $+140\text{ °C}$. Die Auflösung beträgt $0,1\text{ °C}$ bei einer Genauigkeit von $\pm 0,1\text{ °C}$ (EBI 10) bzw. $\pm 0,3\text{ °C}$ (EBI 125).

Das Messintervall ist variabel einstellbar und betrug bei den durchgeführten Messungen 1 Sekunde. Die bei den Messungen verwendeten Datenlogger sind in Tabelle 1 aufgeführt.

Tabelle 1 Liste der eingesetzten Datenlogger

	Loggertyp:	Seriennummer:
1	EBI-10	15168310
2	EBI-10	15168311
3	EBI-10	15168313
4	EBI-10	15168314
5	EBI-10	15168315
6	EBI-10	15266611
7	EBI-10	15168291
8	EBI-10	15168292

Die Kalibrierung der eingesetzten Logger entspricht der DIN EN ISO 17665 Teil 1 Punkt 9.1.4. Es wird ein verifizierter Status der Kalibrierung entsprechend der technischen Anforderungen gefordert. Hier folgt die HYBETA GmbH der Herstellerempfehlung mit einem jährlichen Kalibrierungsintervall.

Die Kalibrierprotokolle der verwendeten Datenlogger sind im Anhang A beigefügt.

Die Auswertung der Messdaten erfolgt mit der validierten Version der Auswertungssoftware Winlog med Validation.

5.3 Dampf- und Wasserqualität (DIN EN ISO 17665 Punkt 5.1.2)

Im sterilisierenden Agens suspendierte Verunreinigungen können sowohl toxisch sein als auch korrodierend wirken und können zwischen dem Mikroorganismus und dem sterilisierenden Agens eine Barriere bilden. Sie stammen aus dem Wasser, das erhitzt oder verdampft wird oder aus Materialien, mit denen das sterilisierende Agens bei der Herstellung und der Beförderung zum Sterilisator Kontakt hat. Da das Ausmaß der Verunreinigung des sterilisierenden Agens durch die Qualität des Speisewassers für das

Validierungsbericht

Methoden/ Prüfmittel

Datum: 28.11.2019
 Seite: 8 von 124
 EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Dampferzeugersystem beeinträchtigt werden kann, muss die Speisewasserqualität spezifiziert sein. Wenn diese Prüfung Bestandteil des Auftrages war, ist die Wasseranalyse im Anhang E dokumentiert.

5.4 Theoretische Dampftemperatur (DIN EN ISO 17665 Punkt 5.2.)

Wasserdampf wird für die Energieübertragung (Hitze) und für die Feuchtigkeit bei der Dampfsterilisation benötigt. Je nach Sättigungszustand wird der Wasserdampf als nass, gesättigt oder überhitzt bezeichnet. Ein optimales Sterilisierungsergebnis lässt sich nur unter Sattdampfbedingungen (gesättigt) erzielen. Eine nicht ausreichende Sättigung kann nicht durch eine höhere Arbeitstemperatur oder verlängerte Einwirkzeit ausgeglichen werden.

Gesättigter Wasserdampf darf bei der Dampfsterilisation vorausgesetzt werden, wenn sich die gemessene Temperatur und die aus dem Dampfdruck berechnete „theoretische Temperatur“ übereinstimmend ändern. Für jeden Prüfzyklus werden daher Druck, Temperatur und Zeit mit einem Datenlogger aufgezeichnet und die theoretische Dampftemperatur nach der Sattdampftabelle errechnet.

Die mit der validierten Software „Winlog med Validation“ der Fa. Ebro errechnete Sattdampftemperatur wird dann wie ein Messpunkt der thermoelektrischen Überprüfung betrachtet und muss die in der DIN EN ISO 17665 festgelegten Anforderungen an Temperaturband, Temperaturabweichung und Temperaturschwankung einhalten.

Grafische Darstellungen der mit Datenloggern ermittelten und der mittels Software errechneten Werte befinden sich für die Teil- und/oder Vollbeladungszyklen in den Anhängen D, jeweils auf der ersten Seite (Messpunkt Kammer).

5.5 Überprüfung der Trocknungsleistung (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.3.1 und A.8)

Um die Wirksamkeit der Nachbehandlung und somit der Trocknungsleistung nachzuweisen, wurde jedes Sieb vor und nach dem jeweiligen Zyklus gewogen. Die hierzu verwendete Waage der Fa. Kern verfügt über eine Teilung von 1 g. Die Genauigkeit der Waage wird mit ± 5 g angegeben.

Tabelle 2 Daten der eingesetzten Waage

Typ:	Seriennummer:
Kern FCB24K1	WD080090455

Die Gewichtszunahme eines Containers, gemessen in Gramm (g) entspricht der Flüssigkeitsaufnahme (Kondensat) in Milliliter (ml). Die zulässige Gewichtszunahme lässt sich aus der DIN EN 285, Punkt 8.4 Trockenheit des Gutes herleiten. Die zulässige Gewichtszunahme einer Textilbeladung beträgt 1 %, während die zulässige Gewichtszunahme einer Metallbeladung bei 0,2 % liegt (DIN EN ISO 17665 Punkt A.8).

Zusätzlich wird jeder Container durch Sichtkontrolle auf etwaige Kondensatrückstände untersucht. Es kann trotz Einhaltung der zulässigen Gewichtszunahme zu Kondensatansammlungen innerhalb der Beladung kommen. In diesen Fällen gilt die Prüfung als nicht bestanden.

Die Berechnung der maximal zulässigen Gewichtszunahme wurde auf der Basis von 0,2 %, also für eine reine Metallbeladung durchgeführt. Die Innenumhüllung besteht hier aus Tuch oder Vlies. Die zulässige Gewichtszunahme liegt bei Textilbeladungen höher (1 %). Daher können geringfügige Überschreitungen toleriert werden.

Die Innenumhüllung nimmt Feuchtigkeit aus der Umgebung (relative Luftfeuchtigkeit) auf. Durch eine gute Trocknungsleistung kann sich diese Grundfeuchtigkeit verringern und somit zu einer Gewichtsabnahme der Beladung führen.

Validierungsbericht

Methoden/ Prüfmittel

Datum: 28.11.2019
Seite: 9 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

5.6 Dampfdurchdringungsprüfung (DIN EN ISO 17665 Punkt 6.1.2) mit PCD-Test

Hohlkörper stellen mit die höchsten Anforderungen an den Sterilisationsprozess. Um diesen Prozess hinsichtlich der Dampfdurchdringung von Hohlkörpern zu prüfen, wurden 10 hohle Prüfkörper (Prozess-Challenge-Device, PCD), in dem Programm mit der ungünstigsten Luftentfernung eingelegt. Die Prüfkörper, die mit einem entsprechenden Chemoindikator der die Anforderungen von DIN EN ISO 11140 erfüllt versehen sind, unterscheiden sich sowohl in ihrer Schlauchlänge als auch in ihrem Innendurchmesser. Die so dem Sterilisationsprozess unterzogenen Indikatoren werden unter den Ergebnissen nach ihrem steigenden Hohlkörper-Penetrationswiderstand aufgelistet. Hieran sind jetzt die Grenzen des Dampfdurchdringungsverhaltens erkennbar. Dadurch kann eine Abgrenzung zwischen den sterilisierbaren und den nicht mehr sterilisierbaren Medizinprodukten erfolgen. Bei der Bewertung sollte als Sicherheitstoleranz ein Längenzuschlag von mindestens 0,5 m eingeräumt werden. Das heißt, dass z. B. der tatsächlich zu sterilisierende Schlauch mindestens 0,5 m kürzer sein muss, als der laut dem PCD-Test entsprechend bestandene Schlauch gleichen Durchmessers. Bedingt durch die Prüfung im Programm mit der ungünstigsten Luftentfernung kann der Plausibilitätsschluss gezogen werden, dass die Dampfdurchdringung in allen anderen genutzten Programmen mindestens gleichwertig oder besser ist. Sollte die Dampfdurchdringung in dem zuvor beschriebenen Programm für die zu sterilisierenden Medizinprodukte nicht ausreichend sein, besteht die Möglichkeit die Prüfung in einem Programm mit einer besseren Luftentfernung zu wiederholen. Die Ergebnisse werden dann im Bemerkungsteil (Punkt 14) beschrieben.

5.7 Nachweis der ständigen Wirksamkeit (DIN EN ISO 17665 Punkt 12.1.6)

Wenn das Sterilisationsverfahren darauf angewiesen ist, dass die Luft aus der Sterilisierkammer entfernt wird, um ein schnelles und gleichmäßiges Eindringen des Dampfes in die Sterilisatorbeladung zu erreichen, dann muss täglich vor Verwendung des Sterilisators eine Prüfung auf Dampfdurchdringung (Bowie und Dick Test) durchgeführt werden. Für die Durchführung wurde der nach DIN EN 11140 normkonforme, hauseigene Test verwendet.

5.8 Dampfdurchdringungsprüfung (DIN EN ISO 17665 Punkt 6.1.2) mit Chargenindikatoren

Wenn der Betreiber die Dampfdurchdringung in jeder Charge überwacht, werden die Ergebnisse unter Punkt 9 dokumentiert.

Validierungsbericht

Validierungsplan

Datum: 28.11.2019
Seite: 10 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

6 Validierungsplan zur erneuten Beurteilung

6.1 Zuordnung der Produktfamilien zu den Verfahren (DIN EN ISO 17665 Punkt 6.1.1)

Die nachfolgend aufgelisteten Gruppen und Untergruppen von Produkten und Verpackungen stellen laut Herstellerangabe an die zugeordneten Sterilisationsverfahren eine ähnliche Anforderung dar.

Tabelle 3 Zuordnung der Produktfamilien

<div>Sterilisierbar im Programm</div> <div>Produktfamilie</div>	Bowie & Dick-Test	Vakuum & Leerfahrt	Instrumente 134 °C 7 min HP trocken fraktioniert	Instrumente 134 °C 7 min HP
Material, Bauart, Form, Lumen				
Metall ohne Hohlkörper			X	X
Metall mit Hohlkörpern			X	X
Kunststoff ohne Hohlkörper			X	X
Kunststoff mit Hohlkörpern			X	X
Schläuche			X	X
MIC-Instrumente			X	X
Textilien				
Wäsche				
Verbandsstoffe				
Sonderinstrumente			X	X
TEP-Instrumente			X	X
Leihinstrumente				
Verpackungssysteme				
Papier-Folienbeutel			X	X
Vlies-Folienbeutel				
Vlies			X	X
Container mit Mehrwegfilter			X	X
Container mit Einwegfilter				
Container mit Ventilsystem				

Referenzmessstelle D = Drain (Kammerablauf) (DIN EN ISO 17665 Punkt 6.1.1)

Validierungsbericht

Validierungsplan

Datum: 28.11.2019
Seite: 11 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

6.2 Eingesetzte Sterilbarrieresysteme (Verpackungen) (DIN EN ISO 17665 Punkt 7.2)

Die Hauptfunktion einer Verpackung besteht darin, sicherzustellen, dass das Medizinprodukt solange steril bleibt, bis diese zum Gebrauch geöffnet wird. Die Verpackung sollte die Beanspruchungen aushalten, die bei einem Sterilisationsverfahren auftreten, sicher bleiben und keine negative Auswirkung auf die Qualität des Medizinproduktes haben. Die Verpackung für ein Medizinprodukt, das mit gesättigtem Dampf sterilisiert wird, sollte die Anforderungen von DIN EN ISO 11607 erfüllen. Die bei der Validierung und der erneuten Beurteilung berücksichtigten Sterilbarrieresysteme sind in Tabelle 4 beschrieben.

Tabelle 4 Sterilbarrieresysteme

Nr.:	Bezeichnung vorhandener Sterilbarrieresysteme	Hersteller	normkonform
1	Aluminiumcontainer mit Primeline-Kunststoffdeckel	Aesculap	ja
2	Aluminiumcontainer mit Aluminiumdeckel und Mehrwegfilter im Deckel	Aesculap	ja
3	Papier Folienbeutel 2-fach	Stericlin SPS	ja
4	Vlies 1-fach (als Innenverpackung)	Stericlin	ja

Die Beladungen und die Positionierung der Messfühler sind im Anhang C beschrieben.

Validierungsbericht

Validierungsplan

Datum: 28.11.2019
Seite: 12 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

6.3 Programme

Es sind folgende Programme vorhanden:

Tabelle 5 vorhandene Programme

Lfd.-Nr.	Programmname	angewendet ja/ nein
1	Bowie & Dick-Test	ja
2	Vakuum & Leerfahrt	ja
3	Gummiwaren 121 °C 20 min HP	nein
4	Instrumente 134 °C 7 min HP	ja
5	CJK 134 °C 18 min HP	nein
6	Instrumente 134 °C 7 min HP trocknen fraktioniert	ja

Die Prüfprogramme (Bowie & Dick Test und Vakuumtest) dienen zur täglichen Funktionskontrolle und Inbetriebnahme des Gerätes.

Der Vakuumtest wird, wie in der DIN EN ISO 17665 Punkt 12.1.5 gefordert, in spezifizierten Abständen (Herstellerangabe) durchgeführt.

Der Bowie & Dick Test wird, wie in DIN EN ISO 17665 Punkt 12.1.6 gefordert, täglich durchgeführt.

Alle nicht zur Anwendung kommenden Programme sollten entweder gelöscht, oder zum Schutz gegen versehentliche Benutzung deaktiviert werden.

Validierungsbericht

Validierungsplan

Datum: 28.11.2019
Seite: 13 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Alle im Rahmen der erneuten Beurteilung durchgeführten Zyklen und Prüfungen sind in Tabelle 6 dargestellt. Es wurden das Programm Instrumente 134 °C 7 min HP als Teilbeladung und das Programm Instrumente 134 °C 7 min HP trocknen fraktioniert mit der bei der letzten Leistungsbeurteilung festgelegten Referenzbeladung geprüft. Sollten hier noch weitere Programme aufgelistet sein, sind diese aufgrund von Änderungen an Beladungen, Verpackungen oder Parametern zusätzlich geprüft worden. Somit sind gemäß DIN EN 17665 Teil 12.4. die Anforderungen an die erneute Beurteilung erfüllt.

Tabelle 6 Plan zur Beurteilung (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.4.1)

Charge	Beladung	Programm	Art der Prüfung	Bemerkung
226	leer	Vakuum & Leerfahrt	Dichtigkeit	Routine
226	leer	Vakuum & Leerfahrt	-	tägl. Routine (Aufwärmen)
227	B & D-Test	Bowie & Dick-Test	Luftentfernungs- und Dampfdurchdringungstest	tägl. Routine
229	Teilbeladung	Instrumente 134 °C 7 min HP	Thermoelektrisch, Trockenheit Reproduzierbarkeit	-
233	Referenzbeladung	Instrumente 134 °C 7 min HP trocknen fraktioniert	Thermoelektrisch, Trockenheit	-

Validierungsbericht

Abnahmebeurteilung

Datum: 28.11.2019
Seite: 14 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

7 Abnahmebeurteilung (IQ) (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.2)

Im Rahmen der erneuten Beurteilung ist keine Abnahmebeurteilung erforderlich. Alle erfassten Daten, die für die erneute Beurteilung notwendig sind, wurden dennoch in die Checkliste eingetragen.

7.1 Ausrüstung (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.2.1)

Tabelle 7 Checkliste zur Überprüfung der Ausrüstung

Datum:	12.11.2019
Auftraggeber:	InstStSt SanMat Wilhelmshaven Opdenhoffstr. 26 26384 Wilhelmshaven
Betreiber:	Bundeswehr, unterschiedliche Nutzertruppenteile
Ort der Untersuchung:	Hersteller
Prüflabor / Prüfer:	HYBETA GmbH Martin Plöger Nevinghoff 20 48147 Münster
Gerät:	Sterilisator 4
Hersteller:	HP-Medizintechnik
Gerätetyp:	VARIOKLAV® ECO 300 HC
Serial-No.:	67976
Bezeichnung :	ECO 2
Fassungsvermögen (STE oder l):	4 STE
Baujahr:	2014
Standort:	EinsLaz 72/180
Art der Prüfung:	thermoelektrische und gravimetrische Messungen
Datum der letzten Wartung:	Oktober 2019
Programme:	Bowie & Dick-Test Vakuum & Leerfahrt Gummiwaren 121 °C 20 min HP Instrumente 134 °C 7 min HP CJK 134 °C 18 min HP Instrumente 134 °C 7 min HP trocknen fraktioniert
Bemerkungen:	Alle nicht zur Anwendung kommenden Programme müssen inaktiviert werden.

Validierungsbericht

Abnahmebeurteilung

Datum: 28.11.2019
Seite: 15 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

7.2 Überprüfung der erneuten Beurteilung (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.5)

Tabelle 8 Checkliste zur Überprüfung und Anerkennung

Gebrauchsanweisung vorhanden?	ja
Medizinproduktebuch vorhanden?	ja
Liste der verwendeten Parameter vorhanden?	ja (siehe Anlage)
Qualifikation des Validierers vorhanden?	ja (siehe Anlage)

7.3 Installation (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.2.2)

Tabelle 9 Checkliste zur Installation

Speisewasserversorgung laut Herstellerangabe	wurde nicht verändert seit der Validierung
Speisewasseranalyse	siehe Anhang E
Dampfversorgung laut Herstellerangabe	wurde nicht verändert seit der Validierung
Kondensatableitung laut Herstellerangabe	wurde nicht verändert seit der Validierung
Kühlwasserversorgung laut Herstellerangabe	wurde nicht verändert seit der Validierung
Druckluftversorgung laut Herstellerangabe	wurde nicht verändert seit der Validierung
Programmänderungen seit der Aufstellung	siehe Medizinproduktebuch
Sonstige Abweichungen	keine

7.3.1 Verifizierung der Kalibrierung (DIN ISO/TS 17665-2 Punkte 9.1.5 und 9.2.3)

Die Verifizierung der Kalibrierung der an einem Sterilisator angebrachten Messsysteme und die Überprüfung jedes Systems, das angewendet wird, um den Misserfolg einen kritischen Prozessparameter zu erreichen, zu registrieren oder zu bestimmen, wird bei diesem Teil der erneuten Beurteilung vorgenommen.

Um die Genauigkeit der prozesssteuernden, anzeigenden und registrierenden Messeinrichtungen bewerten zu können, wurden zu bestimmten Prozess-Zeitpunkten die angezeigten und registrierten Parameter festgehalten und mit den mit Datenloggern ermittelten Werten verglichen. Es werden jeweils die Maximalwerte der Teilbeladung angegeben. Die Ergebnisse sind in Tabelle 10 zusammengefasst.

Die zulässige Abweichung bei der Temperatur beträgt 0,5 K (DIN EN 285) zzgl. der zulässigen Messabweichung der verwendeten Datenlogger (0,1 K).

Die zulässige Abweichung beim Druck beträgt 50 mbar bei Sterilisiertemperatur (DIN EN 285) zzgl. der zulässigen Messabweichung der verwendeten Datenlogger (10 mbar).

Tabelle 10 Messwerte zur Verifizierung der Kalibrierung

Prozess-Zeitpunkt	Angezeigter Wert (Gerät)	Registrierter Wert (Ausdruck)	Ermittelter Wert (Logger)	Bewertung
Sterilisiertemperatur (°C)	135,9	135,8	136,0	in Ordnung
Sterilisierdruck (mbar)	3206	3214	3217	in Ordnung

Validierungsbericht

Funktionsbeurteilung

Datum: 28.11.2019
Seite: 16 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

8 Funktionsbeurteilung (OQ) (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.3)

Im Rahmen der erneuten Beurteilung ist keine Funktionsbeurteilung erforderlich.

Validierungsbericht

Leistungsbeurteilung

Datum: 28.11.2019
 Seite: 17 von 124
 EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

9 Erneute Beurteilung (PQ) (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.4)

Der Zweck der erneuten Beurteilung besteht darin nachzuweisen, dass das Sterilisationsverfahren geeignet ist, auf wiederholbarer Grundlage ein zuvor festgelegtes Sterilitätssicherheitsniveau für die bei der Validierung festgelegte Referenzbeladung zu erreichen.

Zu Beginn der erneuten Beurteilung wurde die relative Luftfeuchte gemessen. Diese betrug am Tag der Prüfungen 29,8 % bei einer Temperatur von 20,9 °C.

9.1 Vakuum & Leerfahrt (Charge Nr. 226) (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.4.4)

Das Gerät ist mit einem automatischen Leakage-Prüfprogramm ausgestattet. Dieses Programm wird entsprechend den Forderungen der DIN EN 285 ausgeführt. Der Druckanstieg in der Sterilisierkammer wurde zusätzlich mit einem Datenlogger (Kammermitte) gemessen. Der maximal zulässige Druckanstieg bei der Leakageprüfung beträgt 1,3 mbar/ min.

Kriterium	max. zul. Werte	gemessener Wert	Bewertung
Leckrate	≤ 1,3 mbar/ min	≤ 0,0 mbar/ min	bestanden

Der Vakuumtest wurde bestanden.

Die Chargendokumentation des Sterilisators und die grafische Darstellung der mit Datenloggern ermittelten Werte befinden sich im Anhang D1.

9.2 Vakuum & Leerfahrt (Aufwärmen) (Charge Nr. 226) (DIN EN ISO 17665 Punkt 9.4.3)

Einen Sterilisationszyklus zum Aufwärmen des Systems führt das Gerät automatisch mit dem Vakuumtest durch.

Die Chargendokumentation des Sterilisators und die grafische Darstellung der mit Datenloggern ermittelten Werte befinden sich im Anhang D2.

Validierungsbericht

Leistungsbeurteilung

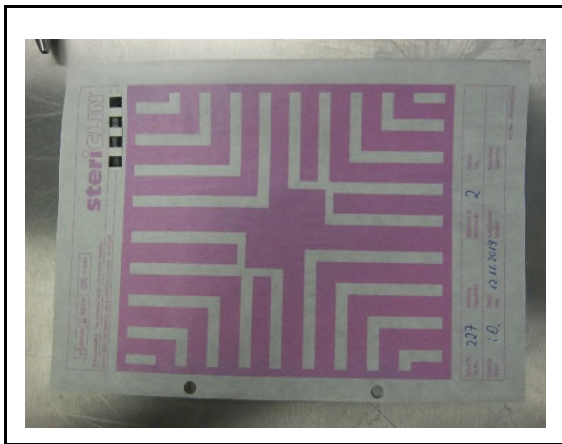
Datum: 28.11.2019
Seite: 18 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

9.3 Bowie & Dick-Test (DIN EN ISO 17665 Punkt 12.1.6) (Charge Nr. 227)

Das Bowie & Dick Test-Programm dient ausschließlich der Überprüfung der allgemeinen Funktion des Sterilisationsprozesses. Zur Durchführung des Tests wird ein Bowie & Dick-Simulationstest (Chemischer Indikator) in der Sterilisierkammer platziert. Der verwendete Bowie & Dick Test muss der DIN EN ISO 11140 entsprechen. Für die Durchführung wurde der normkonforme, hauseigene Test verwendet. Der Farbumschlag des Indikators (Abbildung 1) war einwandfrei, der Test wurde somit bestanden.

Die Chargendokumentation und die grafische Darstellung der mit Datenloggern ermittelten Werte des Sterilisators befinden sich im Anhang D3.

Abbildung 1 Chemische Indikatoren nach Prozess



Validierungsbericht

Leistungsbeurteilung

Datum: 28.11.2019
Seite: 19 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

9.4 Überprüfung der Reproduzierbarkeit und der Teilbeladung

Die bei der erneuten Beurteilung in diesem Jahr ermittelten Messergebnisse der Teilbeladung und der Referenzbeladung wurden mit den Ergebnissen der letzten erneuten Beurteilung/ Validierung verglichen. Die Akzeptanzkriterien wurden bereits bei der letzten Leistungsqualifikation eingehalten und lassen somit auf die Reproduzierbarkeit der Verfahren schließen.

9.4.1 Instrumente 134 °C 7 min HP (Charge Nr. 229) Teilbeladung

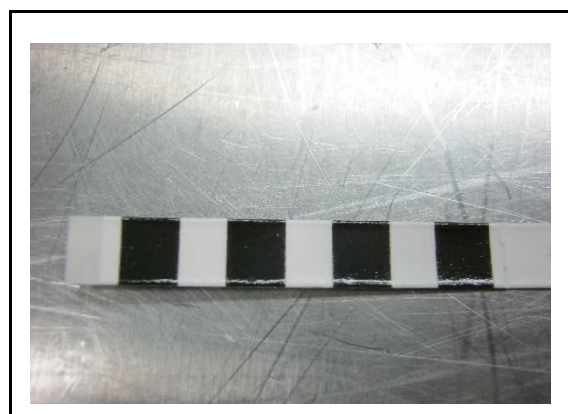
In diesem Zyklus wurde die in Anhang C1 beschriebene Teilbeladung thermoelektrisch überprüft.

Die Messergebnisse waren an allen Messpunkten einwandfrei. Die wichtigsten Parameter sind in Tabelle 11 aufgeführt.

Tabelle 11 Übersicht der Messergebnisse (DIN EN ISO 17665 Punkt 6.1.1 / 9.5.2)

Kriterium	Sollwerte	gemessene Werte	Bewertung
Überschreitung der Sterilisationstemperatur (in den ersten 60s)	$\leq 5 \text{ K}$	$\leq 5 \text{ K}$	in Ordnung
Sterilisationstemperaturband $< 3 \text{ °C}$	$\leq 3 \text{ K}$	$\leq 3 \text{ K}$	in Ordnung
Temperaturabweichung	$\leq 2 \text{ K}$	1,21 K	in Ordnung
Ausgleichszeit	$\leq 15 \text{ s}$	15 s	in Ordnung
Sterilisierzeit	$\geq 420 \text{ s}$	432 s	in Ordnung
Chemischer Indikator	umgeschlagen	umgeschlagen	in Ordnung

Abbildung 2 Chemischer Indikator nach Prozess



Die Chargendokumentation des Sterilisators und die grafische Darstellung der mit Datenloggern ermittelten Werte befinden sich im Anhang D4.

9.4.1.1 Ergebnisse Überprüfung der Trocknungsleistung Teilbeladung

Um die Wirksamkeit der Nachbehandlung und somit der Trocknungsleistung nachzuweisen, wurde die Teilbeladung vor und nach dem jeweiligen Zyklus gewogen. Die messtechnischen Ergebnisse der Überprüfung der Trockenheit der Beladung sind in Tabelle 12 dargestellt.

Validierungsbericht

Leistungsbeurteilung

Datum: 28.11.2019
Seite: 20 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A











Tabelle 12 Ergebnisse der Prüfung der Trockenheit (DIN EN ISO 17665 Punkt A.8)

Charge	Container/ Sieb	Gewicht vorher ± 5 [g]	Gewicht nachher ± 5 [g]	zulässige Gewichts- zunahme (g)	Gewichts- veränderung [g]	Bewertung
229	Wundversorgung	4.783	4.779	9,57	-4	in Ordnung

9.4.1.2 Ergebnisse Überprüfung der Dampfdurchdringung Teilbeladung

Hohlkörper stellen mit die höchsten Anforderungen an den Sterilisationsprozess. Um diesen Prozess hinsichtlich der Dampfdurchdringung von Hohlkörpern zu prüfen, wurden 10 hohle Prüfkörper (Prozess-Challenge-Device, PCD), in dem Programm mit der ungünstigsten Luftentfernung eingelegt. Die Prüfkörper, die mit einem entsprechenden Chemoindikator der die Anforderungen von DIN EN ISO 11140 erfüllt versehen sind, unterscheiden sich sowohl in ihrer Schlauchlänge als auch in ihrem Innendurchmesser. Die so dem Sterilisationsprozess unterzogenen Indikatoren werden unter den Ergebnissen nach ihrem steigenden Hohlkörper-Penetrationswiderstand aufgelistet. Hieran sind jetzt die Grenzen des Dampfdurchdringungsverhaltens erkennbar. Dadurch kann eine Abgrenzung zwischen den sterilisierbaren und den nicht mehr sterilisierbaren Medizinprodukten erfolgen. Bei der Bewertung sollte als Sicherheitstoleranz ein Längenzuschlag von mindestens 0,5 m eingeräumt werden. Das heißt, dass z. B. der tatsächlich zu sterilisierende Schlauch mindestens 0,5 m kürzer sein muss, als der laut dem PCD-Test entsprechend bestandene Schlauch gleichen Durchmessers.

Tabelle 13 Ergebnisse Steri-Record PCD Test zur Bestimmung der Dampfdurchdringung

Sterilisateur-Nr:		4			
PCD-Nr.	PCD-Schlauch	HPR Länge x Durchmesser	Farbumschlag des Chemoindikators	Bewertung	
				i.O. ¹	n.i.O. ¹
1	1,5 m x 2 mm	3		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	1,5 m x 3 mm	4,5		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	1,0 m x 5 mm	5		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	3,0 m x 2 mm	6		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	1,5 m x 4 mm	6		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	4,5 m x 2 mm	9		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7	3,0 m x 3 mm	9		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
8	2,0 m x 5 mm	10		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9	3,0 m x 4 mm	12		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10	3,0 m x 5 mm	15		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

1) i.O. = in Ordnung/ n.i.O. = nicht in Ordnung

Validierungsbericht

Leistungsbeurteilung

Datum: 28.11.2019
Seite: 21 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

9.5 Überprüfung der Referenzbeladung

9.5.1 Instrumente 134 °C 7 min HP trocknen fraktioniert (Charge Nr. 233) Referenzbeladung

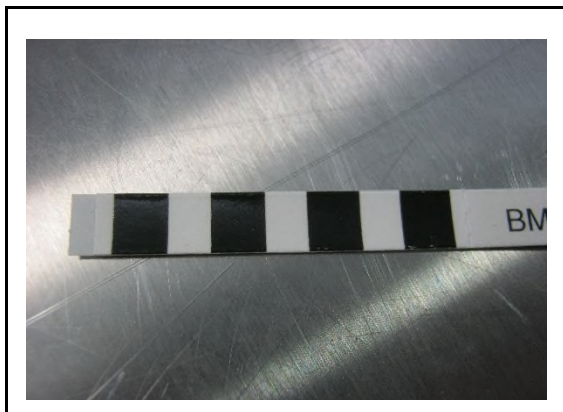
In diesem Zyklus wurde die in Anhang C2 beschriebene Referenzbeladung thermoelektrisch überprüft. Die Beladung entspricht dem Stand der Siebliste zum Zeitpunkt der Beurteilung. Die Sieblisten werden vom Betreiber geführt und sind dort einzusehen. Die Beladung war bei diesem Zyklus nach dem Beladungsplan positioniert.

Die Messergebnisse waren an allen Messpunkten einwandfrei. Die wichtigsten Parameter sind in Tabelle 14 aufgeführt. Die Kriterien für das Bestehen der Prüfung sind die gleichen wie bei der Prüfung bei Teilbeladung.

Tabelle 14 Übersicht der Messergebnisse (DIN EN ISO 17665 Punkt 6.1.1 / 9.5.2)

Kriterium	Sollwerte	gemessene Werte	Bewertung
Sterilisationstemperaturband < 3 °C	≤ 3 K	≤ 3 K	in Ordnung
Temperaturabweichung	≤ 2 K	1,29 K	in Ordnung
Ausgleichszeit	≤ 15 s	8 s	in Ordnung
Sterilisierzeit	≥ 420 s	441 s	in Ordnung
Chemischer Indikator	umgeschlagen	umgeschlagen	in Ordnung

Abbildung 3 Chemischer Indikator nach Prozess



Die Chargendokumentation des Sterilisators und die grafische Darstellung der mit Datenloggern ermittelten Werte befinden sich im Anhang D5.

Validierungsbericht

Leistungsbeurteilung

Datum: 28.11.2019
Seite: 22 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

9.5.1.1 Ergebnisse Überprüfung der Trocknungsleistung Referenzbeladung

Um die Wirksamkeit der Nachbehandlung und somit der Trocknungsleistung nachzuweisen, wurde jedes Sieb vor und nach dem jeweiligen Zyklus gewogen. Die messtechnischen Ergebnisse der Überprüfung der Trockenheit der Beladung sind in Tabelle 15 dargestellt.

Tabelle 15 Ergebnisse der Prüfung der Trockenheit (DIN EN ISO 17665 Punkt A.8)

Charge	Container/ Sieb	Gewicht vorher ± 5 [g]	Gewicht nachher ± 5 [g]	zulässige Gewichts- zunahme (g)	Gewichts- veränderung [g]	Bewertung
233	Minifragment	11.142	11.134	22,28	-8	in Ordnung
233	Condor System	13.188	13.181	26,38	-7	in Ordnung
233	Kanschrauben 6,5/8	10.911	10.904	21,82	-7	in Ordnung
233	Akku Bohrer	8.099	8.090	16,2	-9	in Ordnung

Validierungsbericht

Routineüberwachung

Datum: 28.11.2019
Seite: 23 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

10 Routineüberwachung (DIN EN ISO 17665 Punkt 10)

In Tabelle 16 sind alle vom Betreiber bereits angewendeten und alle zusätzlich durchzuführenden Routineüberwachungen aufgeführt. Das Ergebnis jeder Maßnahme zur Überwachung sollte dokumentiert, nachgeprüft und aufbewahrt werden.

Tabelle 16 durchzuführende Routineüberwachungen

	Routineüberwachung	Intervall	bereits vom Kunden angewandt (ja / nein)
1.	Sichtprüfung der Kammer	betriebsmäßig	ja
2.	Sichtprüfung der Türdichtung	betriebsmäßig	ja
3.	Sichtprüfung des Türverschlusses	betriebsmäßig	ja
4.	Kontrolle der Betriebsmittel	betriebsmäßig	ja
5.	Kontrolle der Dokumentationseinrichtung	betriebsmäßig	ja
6.	Vakuumtest nach DIN EN ISO 17665 Punkt 12.1.5	nach Herstellerangabe	ja
7.	Aufwärmen	nach Herstellerangabe	ja
8.	Dampfdurchdringungstest (Bowie und Dick Test) nach DIN EN ISO 17665 Punkt 12.1.6	betriebsmäßig	ja
9.	Wartung nach DIN EN ISO 17665 Punkt 12.3	nach Herstellerangabe (min. jährlich)	ja
10.	Kalibrierung der angeschlossenen Messfühler nach DIN EN ISO 17665 Punkt 12.2	jährlich	ja
11.	Erneute Beurteilung nach DIN EN ISO 17665 Punkt 12.4	jährlich	ja

Validierungsbericht

Freigabe

Datum: 28.11.2019
Seite: 24 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

11 Produktfreigabe nach der Sterilisation (DIN EN ISO 17665 Punkt 11)

In der Tabelle 17 sind die vom Betreiber bereits angewandten sowie alle zusätzlich in der DIN EN ISO 17665 geforderten bzw. empfohlenen periodischen Prüfungen zur Freigabe nach der Dampfsterilisation dokumentiert. Die Produktfreigabe beruht auf dem Vergleich des Temperaturprofils für die Sterilisierkammer mit dem Temperaturprofil, das entweder in einem Referenzprodukt oder an einer Stelle gemessen worden ist, welche zur Vorhersage des Temperaturprofils (z. B. Kammerfühler des Sterilisators) innerhalb des Produkts verwendet werden kann.

Tabelle 17 zu prüfende Freigabekriterien

	Freigabekontrolle	Intervall	bereits vom Kunden angewandt (ja / nein)
1.	Vergleich des Temperaturprofils mit der Validierung nach DIN EN ISO 17665 Punkt 10.5	nach jeder Charge	ja
2.	Prüfung auf Einhaltung des Temperaturbandes nach DIN EN ISO 17665 Punkt 10.5	nach jeder Charge	ja
3.	Prüfung auf Einhaltung der Plateauzeit nach DIN EN ISO 17665 Punkt 10.5	nach jeder Charge	ja
4.	Prüfung auf Einhaltung der Sterilisationstemperatur nach DIN EN ISO 17665 Punkt 10.5	nach jeder Charge	ja
5.	Prüfung der chemischen Indikatoren auf Farbumschlag nach DIN EN ISO 17665 Punkt 10.4	wenn angewendet, nach jeder Charge	ja
6.	Prüfung auf Unversehrtheit der Verpackung nach DIN EN ISO 17665 Punkt 10.6	nach jeder Charge	ja
7.	Prüfung auf Restfeuchte nach DIN EN ISO 17665 Punkt 10.6	nach jeder Charge	ja
8.	Prüfung der Behandlungsindikatoren auf Farbumschlag nach DIN EN ISO 17665 Punkt 11.2	nach jeder Charge	ja

Validierungsbericht

Aufrechterhaltung des Verfahrens

Datum: 28.11.2019
Seite: 25 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

12 Aufrechterhaltung des Verfahrens (DIN EN ISO 17665 Punkt 12)

12.1 Nachweis der ständigen Wirksamkeit

Wenn Aufzeichnungen der Routineüberwachung, periodische Prüfungen oder eine erneute Beurteilung unannehmbare Abweichungen von den Daten zeigen, die bei der Validierung bestimmt wurden, sollten stets die Ursache ermittelt und beseitigt und der Sterilisator erneut beurteilt werden.

Wenn ein Sterilisator unregelmäßig betrieben wird, können die Zeiten des Stillstands zu Veränderungen der Leistungsfähigkeit des Sterilisators oder seiner dafür nötigen Betriebsmittel führen. Das könnte dazu führen, dass ein Verfahren ausgeführt wird, das nicht mit dem spezifizierten Verfahren übereinstimmt. Nach einer Zeit des Stillstands sollte eine Überprüfung vorgenommen werden, um die Auswirkungen auf die Wirksamkeit des Verfahrens festzustellen und die Maßnahmen zu bestimmen, die zur erneuten Definition von Routineüberwachung, Prüfung oder erneuter Beurteilung zur Bestätigung der Wirksamkeit des Verfahrens zu ergreifen sind.

12.2 Erneute Kalibrierung

Die Frist für die erneute Kalibrierung jeder Messkette sollte 12 Monate nicht überschreiten und sollte verringert werden, falls eine ungeplante Instandhaltung erfolgt ist oder Hinweise auf eine Ungenauigkeit vorliegen.

12.3 Instandhaltung der Ausrüstung

Der Sterilisator sollte periodisch untersucht werden, um zu bestätigen, dass die Installation noch mit der Spezifikation übereinstimmt und dass es keine Anzeichen von Funktionsstörungen gibt. Überprüfungen und Prüfungen sollten ebenfalls vorgenommen werden, um zu zeigen, dass die Ausrüstung betriebssicher bleibt (IEC 61010-2-040 [24]) und dass die Betriebsmittelversorgung zufriedenstellend ist.

Anhand der vom Hersteller des Sterilisators, den Herstellern der Messgeräte und den Herstellern der Ausrüstung übergebenen Aufstellungen, den regelmäßig in der Einrichtung durchgeführten Tätigkeiten und Prüfungen und den gesammelten Erfahrungen sollte ein Instandhaltungsplan entwickelt werden. Es sollte für jeden Sterilisator eine Reihe von Verfahrensweisen entwickelt werden, in denen umfassende Anleitungen für jede Instandhaltungsaufgabe enthalten sind. Der Instandhaltungsplan und die Häufigkeit, mit der jede Aufgabe zu erledigen ist, sollte auf den vom Hersteller gegebenen Empfehlungen, dem Gebrauch des Sterilisators und Sicherheitsbetrachtungen beruhen.

Nach Abschluss jeder Reihe von Maßnahmen zur Instandhaltung sollten Überprüfungen von Sicherheit und Funktionstüchtigkeit erfolgen.

Die Auswirkung von Aktivitäten zur Instandhaltung auf das Verfahren muss bewertet werden (siehe Punkt 12.5 Bewertung von Veränderungen).

Validierungsbericht

Aufrechterhaltung des Verfahrens

Datum: 28.11.2019
Seite: 26 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

12.4 Erneute Beurteilung

Die erneute Beurteilung wird vorgenommen, um zu bestätigen, dass Veränderungen des Verfahrens die Wirksamkeit des Sterilisationsverfahrens nicht beeinträchtigt haben, und dass die bei der Validierung beschafften Daten weiterhin gültig bleiben. Zum Schutz vor nicht erfassten Veränderungen sollten der Umfang und der Abstand zwischen jeder erneuten Beurteilung entsprechend der Art des Sterilisationsverfahrens und mit Hilfe von Daten bestimmt werden, die durch periodische Prüfungen erhalten wurden, und Daten, die bestätigen, dass die erarbeiteten Prozessparameter routinemäßig reproduziert werden. Üblicherweise wird eine erneute Beurteilung jährlich vorgenommen.

12.5 Bewertung von Veränderungen

Jede Veränderung muss hinsichtlich ihrer Auswirkungen auf die Wirksamkeit des Sterilisationsverfahrens beurteilt werden. Zu den zu berücksichtigenden Veränderungen gehören:

1. Austauschen eines Teils, wenn dadurch die Veränderung eines Prozessparameters bewirkt werden könnte
2. Austauschen eines Teils, wenn dadurch eine Zunahme der Leckage in die Sterilisierkammer bewirkt werden könnte
3. neue oder veränderte Software und/ oder Hardware
4. Veränderung eines Prozessparameters
5. Veränderungen der Betriebsmittelversorgung (z. B. Speisewasser)
6. Veränderungen der Verpackung oder der Verpackungsmethode
7. Veränderung der Beladungen (neue MP)
8. Veränderung der Materialien, der Materialherkunft oder der Gestaltung eines Produkts

Die Ergebnisse jeder Bewertung und die Begründung für die daraus resultierenden Entscheidungen oder die Anforderungen für die erneute Beurteilung müssen dokumentiert werden.

Validierungsbericht

Nutzungseinschränkungen

Datum: 28.11.2019
Seite: 27 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

13 Nutzungseinschränkungen

Die Nutzung beschränkt sich auf die geprüften Beladungen und auf Beladungen, welche geringere Anforderungen an den Prozess stellen.

Validierungsbericht

Bemerkungen / Beobachtungen

Datum: 28.11.2019
Seite: 28 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

14 Bemerkungen / Beobachtungen

14.1 Chargendokumentation

Die Chargendokumentation des Sterilisators wurde gegen die Auswertung der EBRO-Software geprüft. Es ergaben sich keine Abweichungen.

14.2 Programme

Die nicht zur Anwendung kommenden Programme wurden nicht validiert. Diese sollten gesperrt oder gelöscht werden, um versehentliche Benutzung zu verhindern.

14.3 Speisewasseranalyse

Die Ergebnisse der untersuchten Speisewasserprobe (19-193669-11) entspricht den Forderungen der DIN EN 285, Anhang B (Bezug 2).

Validierungsbericht

Änderungsindex

Datum: 28.11.2019
Seite: 29 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

15 Änderungsindex

Version	Erläuterungen	gültig ab
A	Erste Version für den Kunden	28.11.2019

Anhang A

Kalibrierprotokolle der eingesetzten Messtechnik

Validierungsbericht

Kalibrierprotokolle

Datum: 28.11.2019
Seite: 31 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Kalibrierprotokoll Waage

Kalibrierprotokoll

Prüfmittelnummer:		HY- 303/09	
Abteilung:		VAL	
Prüfmittelbezeichnung:		Waage	
Hersteller:		Kern & Sohn GmbH	
Typ:		FCB24K1	
Seriennummer:		WD080090455	
Messbereich:		0 –24 kg	
	Prüfung auf:	Richtigkeit	Wiederholbarkeit
	Akzeptanzbereich:	4990 g – 5010 g	4999,5 g - 5003,5 g
Sollwert:	5000 g	Anforderung erfüllt:	
Messung 1:	5001,3 g	ja	
Messung 2:	5001,6 g	ja	
Messung 3:	5001,4 g	ja	
Messung 4:	5001,5 g	ja	
Messung 5:	5001,5 g	ja	
Mittelwert:	5001,5 g		ja
Prüfmethode: Im Rahmen der Qualitätssicherung müssen die messtechnischen Eigenschaften der Waage einmal jährlich überprüft werden. Die Waage wird nach Nullstellung mit einem Normal-Gewichtstück 5 kg belastet. Die Anzeige der Waage wird abgelesen. Die Kalibrierung umfasst die folgenden Prüfungen: Wiederholbarkeit, Richtigkeit Unter Berücksichtigung der Anwendung des Prüfmittels sind die Akzeptanzkriterien wie folgt festgelegt: Richtigkeit: $\pm 0,2\%$ vom Sollwert Wiederholbarkeit: $\pm 0,04\%$ vom Mittelwert		Prüfung durchgeführt: Kürzel: MPL	
Prüfdatum:		18.11.2019	
Nächste Prüfung bis:		November 2020	
Prüfgerätehersteller:		KERN & Sohn GmbH	
Type:		Prüfgewicht 5 kg	
Fabrikationsnummer:		LZ 67 M	
		Dieser Prüfbericht wurde von einem autorisierten Mitarbeiter der HYBETA GmbH erstellt und ist ohne Unterschrift gültig	

HYBETA GmbH
Nevinghoff 20
48147 Münster
fon + 49 (0) 251 28 51-0
email/ info@hybeta.com
www.hybeta.com

GESCHÄFTSFÜHRER
Dr. Frank Wille
Dr. Dominik Lör
SITZ DER GESELLSCHAFT MÜNSTER
Amtsgericht Münster - HRB 8599
USt-ID-Nr. DE 23 94 15 234

BANKVERBINDUNG
Sparkasse Münsterland Ost
IBAN DE90 4005 0150 0034 3553 54
BIC WELADED1MST
NIEDERLASSUNG HEIDELBERG
NIEDERLASSUNG KROSTITZ

Mehr wissen. Weiter denken. ■



Validierungsbericht

Kalibrierprotokolle

Datum: 28.11.2019
Seite: 32 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Kalibrierprotokoll Logger

KALIBRIERZERTIFIKAT CERTIFICATE OF CALIBRATION CERTIFICAT DE CALIBRATION			
Auftraggeber: Hybeta GmbH • Hygiene-Beratung-Technische Analysen • Nevinghoff 20 • 48147 Münster			
Auftrag Nr.: CA245843-01		Zertifikat Nr.: 19-03-126606	
1. Kalibriergegenstand Temperaturdatenlogger EBI 10-T441		SN: 15168310	
2. Kalibrierverfahren - Messbedingungen Zur Kalibrierung der Temperatur wird der Logger in temperaturgeregelte Flüssigkeitsbäder eingetaucht. Bei Temperaturen über 150°C werden nur die Temperaturfühler eingetaucht. Die Auswertung erfolgt nach ausreichender Stabilisierung der Messwerte. Eine genaue Beschreibung findet sich in ebro Kalibrieranweisung "QMV-021.AA006".			
3. Umgebungsbedingungen Umgebungsbedingung im Kalibrierraum Raumtemperatur: 22,1 °C ± 2 K relative Luftfeuchte: 28,9 % ± 5 %			
4. Messergebnis Temperatur			
Bezugswert	Messwert		Toleranz
	Kanal 1	Kanal 2	
-20,00 °C	-20,00 °C	-20,00 °C	± 0,2 K
0,00 °C	0,00 °C	0,00 °C	± 0,1 K
60,00 °C	60,00 °C	60,00 °C	± 0,1 K
134,00 °C	134,01 °C	134,01 °C	± 0,1 K
5. Verwendete Normale			
Referenzgerät	Inv.-Nr.	Kalibrier-Nr.	Gültig bis
Widerstandsthermometer Pt 100	9087	10874 D-K-20615-01-00	09-2019
Widerstandsthermometer Pt 100	9092	11035 D-K-20615-01-00	10-2019
Widerstandsthermometer Pt 100	9082	11740 D-K-20615-01-00	03-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9084	10106 D-K-20615-01-00	03-2019
6. Rückführbarkeit und Messunsicherheit Messunsicherheit des Prüfaufbaus (k=2): 0,1 K. Die für die Kalibrierung verwendeten Messgeräte werden regelmäßig kalibriert und sind auf die nationalen Normale bei der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt (PTB) oder andere nationale Normale (NIST) rückführbar. Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Rekalibrierung ist der Benutzer verantwortlich. Wir empfehlen eine jährliche Überprüfung. Qualitätsmanagementsystem zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2015, TÜV-Management Service 12 100 17506 TMS 12. März 2019 (Ausstellungsdatum)			
		 David Ingenhwey (Kalibriertechniker)	
		Xylem Analytics Germany Sales GmbH & Co. KG, ebro Dr.-Karl-Slevogt-Str. 1 · 82362 Weilheim, Germany Phone +49 881 1830 · Fax +49 881 183-420 · Email: ebro@xylem-inc.com · www.ebro.com	

07_030 150623 ab

Validierungsbericht

Kalibrierprotokolle

Datum: 28.11.2019
Seite: 33 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Kalibrierprotokoll Logger

KALIBRIERZERTIFIKAT CERTIFICATE OF CALIBRATION CERTIFICAT DE CALIBRATION

Auftraggeber: Hybeta GmbH · Nevinghoff 20 · 48147 Münster

Auftrag Nr.: CA250493-01 **Zertifikat Nr.:** 19-07-131598

1. Kalibriergegenstand
Temperaturdatenlogger EBI 10-T441 **SN:** 15168311

2. Kalibrierverfahren - Messbedingungen
Zur Kalibrierung der Temperatur wird der Logger in temperaturgeregelte Flüssigkeitsbäder eingetaucht. Bei Temperaturen über 150°C werden nur die Temperaturfühler eingetaucht. Die Auswertung erfolgt nach ausreichender Stabilisierung der Messwerte. Eine genaue Beschreibung findet sich in ebro Kalibrieranweisung "QMV-021.AA006".

3. Umgebungsbedingungen
Umgebungsbedingung im Kalibrierraum Raumtemperatur: 23,1 °C ± 2 K relative Luftfeuchte: 44,8 % ± 5 %

4. Messergebnis Temperatur

Bezugswert	Messwert	Toleranz
	Kanal 1	Kanal 2
-20,00 °C	-19,98 °C	-20,00 °C
0,00 °C	0,00 °C	0,00 °C
60,00 °C	60,00 °C	60,00 °C
134,00 °C	134,03 °C	134,00 °C
		± 0,2 K
		± 0,1 K
		± 0,1 K
		± 0,1 K

5. Verwendete Normale

Referenzgerät	Inv.-Nr.	Kalibrier-Nr.	Gültig bis
Widerstandsthermometer Pt 100	9092	12190 D-K-20615-01-00	05-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9087	12189 D-K-20615-01-00	05-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9113	11845 D-K-20615-01-00	03-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9115	11485 D-K-20615-01-00	01-2020

6. Rückführbarkeit und Messunsicherheit
Messunsicherheit des Prüfaufbaus (k=2): 0,1 K.
Die für die Kalibrierung verwendeten Messgeräte werden regelmäßig kalibriert und sind auf die nationalen Normale bei der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt (PTB) oder andere nationale Normale (NIST) rückführbar.
Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Rekalibrierung ist der Benutzer verantwortlich. Wir empfehlen eine jährliche Überprüfung.

Qualitätsmanagementsystem zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2015, TÜV-Management Service 12 100 17506 TMS

03. Juli 2019
(Ausstellungsdatum)

Lisa Putzing
 (Kalibriertechniker)

ebro
 a xylem brand

Xylem Analytics Germany Sales GmbH & Co. KG, ebro
 Dr.-Karl-Slevogt-Str. 1 · 82362 Weilheim, Germany
 Phone +49 881 1830 · Fax +49 881 183-420 · Email: ebro@xylem.com · www.ebro.com

07_030_16023 ab

Validierungsbericht

Kalibrierprotokolle

Datum: 28.11.2019
Seite: 34 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Kalibrierprotokoll Logger

KALIBRIERZERTIFIKAT

CERTIFICATE OF CALIBRATION

CERTIFICAT DE CALIBRATION

Auftraggeber: Hybeta GmbH · Nevinghoff 20 · 48147 Münster

Auftrag Nr.: CA250493-02 **Zertifikat Nr.:** 19-07-131599

1. Kalibriergegenstand
Temperaturdatenlogger EBI 10-T441 **SN:** 15168313

2. Kalibrierverfahren - Messbedingungen
Zur Kalibrierung der Temperatur wird der Logger in temperaturgeregelte Flüssigkeitsbäder eingetaucht. Bei Temperaturen über 150°C werden nur die Temperaturfühler eingetaucht. Die Auswertung erfolgt nach ausreichender Stabilisierung der Messwerte. Eine genaue Beschreibung findet sich in ebro Kalibrieranweisung "QMV-021.AA006".

3. Umgebungsbedingungen
Umgebungsbedingung im Kalibrierraum Raumtemperatur: 23,1 °C ± 2 K relative Luftfeuchte: 44,8 % ± 5 %

4. Messergebnis Temperatur

Bezugswert	Messwert		Toleranz
	Kanal 1	Kanal 2	
-20,00 °C	-20,02 °C	-20,02 °C	± 0,2 K
0,00 °C	0,00 °C	0,00 °C	± 0,1 K
60,00 °C	60,00 °C	60,00 °C	± 0,1 K
134,00 °C	134,02 °C	134,01 °C	± 0,1 K

5. Verwendete Normale

Referenzgerät	Inv.-Nr.	Kalibrier-Nr.	Gültig bis
Widerstandsthermometer Pt 100	9092	12190 D-K-20615-01-00	05-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9087	12189 D-K-20615-01-00	05-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9113	11845 D-K-20615-01-00	03-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9115	11485 D-K-20615-01-00	01-2020

6. Rückführbarkeit und Messunsicherheit
Messunsicherheit des Prüfaufbaus (k=2): 0,1 K.
Die für die Kalibrierung verwendeten Messgeräte werden regelmäßig kalibriert und sind auf die nationalen Normale bei der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt (PTB) oder andere nationale Normale (NIST) rückführbar.
Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Rekalibrierung ist der Benutzer verantwortlich. Wir empfehlen eine jährliche Überprüfung.

Qualitätsmanagementsystem zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2015, TÜV-Management Service 12 100 17506 TMS

03. Juli 2019
(Ausstellungsdatum)

Lisa Putzing
 (Kalibriertechniker)

a xylem brand

Xylem Analytics Germany Sales GmbH & Co. KG, ebro
 Dr.-Karl-Slevogt-Str. 1 · 82362 Weilheim, Germany
 Phone +49 881 1830 · Fax +49 881 183-420 · Email: ebro@xylem-inc.com · www.ebro.com

07_030_16623 ab

Validierungsbericht

Kalibrierprotokolle

Datum: 28.11.2019
Seite: 35 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Kalibrierprotokoll Logger

KALIBRIERZERTIFIKAT CERTIFICATE OF CALIBRATION CERTIFICAT DE CALIBRATION

Auftraggeber: Hybета GmbH • Hygiene-Beratung-Technische Analysen • Nevinghoff 20 • 48147 Münster

Auftrag Nr.: CA245843-02 **Zertifikat Nr.:** 19-03-126608

1. Kalibriergegenstand
Temperaturdatenlogger EBI 10-T441 **SN:** 15168314

2. Kalibrierverfahren - Messbedingungen
Zur Kalibrierung der Temperatur wird der Logger in temperaturgeregelte Flüssigkeitsbäder eingetaucht. Bei Temperaturen über 150°C werden nur die Temperaturfühler eingetaucht. Die Auswertung erfolgt nach ausreichender Stabilisierung der Messwerte. Eine genaue Beschreibung findet sich in ebro Kalibrieranweisung "QMV-021.AA006".

3. Umgebungsbedingungen
Umgebungsbedingung im Kalibrierraum Raumtemperatur: 22,1 °C ± 2 K relative Luftfeuchte: 28,9 % ± 5 %

4. Messergebnis Temperatur

Bezugswert	Messwert		Toleranz
	Kanal 1	Kanal 2	
-20,00 °C	-20,00 °C	-20,00 °C	± 0,2 K
0,00 °C	0,00 °C	0,00 °C	± 0,1 K
60,00 °C	60,00 °C	60,00 °C	± 0,1 K
134,00 °C	134,01 °C	134,01 °C	± 0,1 K

5. Verwendete Normale

Referenzgerät	Inv.-Nr.	Kalibrier-Nr.	Gültig bis
Widerstandsthermometer Pt 100	9087	10874 D-K-20615-01-00	09-2019
Widerstandsthermometer Pt 100	9092	11035 D-K-20615-01-00	10-2019
Widerstandsthermometer Pt 100	9082	11740 D-K-20615-01-00	03-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9084	10106 D-K-20615-01-00	03-2019

6. Rückführbarkeit und Messunsicherheit
Messunsicherheit des Prüfaufbaus (k=2): 0,1 K.
Die für die Kalibrierung verwendeten Messgeräte werden regelmäßig kalibriert und sind auf die nationalen Normale bei der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt (PTB) oder andere nationale Normale (NIST) rückführbar.
Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Rekalibrierung ist der Benutzer verantwortlich. Wir empfehlen eine jährliche Überprüfung.

Qualitätsmanagementsystem zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2015, TÜV-Management Service 12 100 17506 TMS

12. März 2019
(Ausstellungsdatum)

David Ingeroweyen
 (Kalibriertechniker)

a xylem brand

Xylem Analytics Germany Sales GmbH & Co. KG, ebro
 Dr.-Karl-Slevogt-Str. 1 · 82362 Weilheim, Germany
 Phone +49 881 1830 · Fax +49 881 183-420 · Email: ebro@xylem-inc.com · www.ebro.com

07_030.156/23 ab

Validierungsbericht

Kalibrierprotokolle

Datum: 28.11.2019
Seite: 36 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Kalibrierprotokoll Logger

KALIBRIERZERTIFIKAT CERTIFICATE OF CALIBRATION CERTIFICAT DE CALIBRATION

Auftraggeber: Hybeta GmbH · Hygiene-Beratung-Technische Analysen · Nevinghoff 20 · 48147 Münster

Auftrag Nr.: CA254771-01	Zertifikat Nr.: 19-09-135583
---------------------------------	-------------------------------------

1. Kalibriergegenstand
Temperaturdatenlogger EBI 10-T441 **SN:** 15168315

2. Kalibrierverfahren - Messbedingungen
Zur Kalibrierung der Temperatur wird der Logger in temperaturgeregelte Flüssigkeitsbäder eingetaucht. Bei Temperaturen über 150°C werden nur die Temperaturfühler eingetaucht. Die Auswertung erfolgt nach ausreichender Stabilisierung der Messwerte. Eine genaue Beschreibung findet sich in ebro Kalibrieranweisung "QMV-021.AA006".

3. Umgebungsbedingungen
Umgebungsbedingung im Kalibrierraum Raumtemperatur: 23,4 °C ± 2 K relative Luftfeuchte: 35,9 % ± 5 %

4. Messergebnis Temperatur

Bezugswert	Messwert		Toleranz
	<i>Kanal 1</i>	<i>Kanal 2</i>	
-20,00 °C	-20,00 °C	-20,00 °C	± 0,2 K
0,00 °C	0,00 °C	0,00 °C	± 0,1 K
60,00 °C	60,00 °C	60,00 °C	± 0,1 K
134,00 °C	134,00 °C	134,00 °C	± 0,1 K

5. Verwendete Normale

Referenzgerät	Inv.-Nr.	Kalibrier-Nr.	Gültig bis
Widerstandsthermometer Pt 100	9092	12190 D-K-20615-01-00	05-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9087	12189 D-K-20615-01-00	05-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9113	11845 D-K-20615-01-00	03-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9115	11485 D-K-20615-01-00	01-2020

6. Rückführbarkeit und Messunsicherheit
Messunsicherheit des Prüfaufbaus (k=2): 0,1 K.
Die für die Kalibrierung verwendeten Messgeräte werden regelmäßig kalibriert und sind auf die nationalen Normale bei der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt (PTB) oder andere nationale Normale (NIST) rückführbar.
Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Rekalibrierung ist der Benutzer verantwortlich. Wir empfehlen eine jährliche Überprüfung.

Qualitätsmanagementsystem zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2015, TÜV-Management Service 12 100 17506 TMS

27. September 2019
(Ausstellungsdatum)


 Carolin Seppel
 (Kalibriertechniker)


-ebro-
 a xylem brand

Xylem Analytics Germany Sales GmbH & Co. KG, ebro
 Dr.-Karl-Slevogt-Str. 1 · 82362 Weilheim, Germany
 Phone +49 881 1830 · Fax +49 881 183-420 · Email: ebro@xylem-inc.com · www.ebro.com

07_030-10023.de

Validierungsbericht

Kalibrierprotokolle

Datum: 28.11.2019
Seite: 37 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Kalibrierprotokoll Logger

KALIBRIERZERTIFIKAT

CERTIFICATE OF CALIBRATION

CERTIFICAT DE CALIBRATION

Auftraggeber: Hybeta GmbH • Nevinghoff 20 • 48147 Münster

Auftrag Nr.: CA250493-03 **Zertifikat Nr.:** 19-07-131600

1. Kalibrierggegenstand
Temperaturdatenlogger EBI 10-T441 **SN:** 15168316

2. Kalibrierverfahren - Messbedingungen
Zur Kalibrierung der Temperatur wird der Logger in temperaturgeregelte Flüssigkeitsbäder eingetaucht. Bei Temperaturen über 150°C werden nur die Temperaturfühler eingetaucht. Die Auswertung erfolgt nach ausreichender Stabilisierung der Messwerte. Eine genaue Beschreibung findet sich in ebro Kalibrieranweisung "QM-V-021-AA006".

3. Umgebungsbedingungen
Umgebungsbedingung im Kalibrierraum Raumtemperatur: 23,1 °C ± 2 K relative Luftfeuchte: 44,8 % ± 5 %

4. Messergebnis Temperatur

Bezugwert	Messwert		Toleranz
	Kanal 1	Kanal 2	
-20,00 °C	-20,00 °C	-20,00 °C	± 0,2 K
0,00 °C	0,00 °C	0,00 °C	± 0,1 K
60,00 °C	60,00 °C	60,00 °C	± 0,1 K
134,00 °C	134,03 °C	134,02 °C	± 0,1 K

5. Verwendete Normale

Referenzgerät	Inv.-Nr.	Kalibrier-Nr.	Gültig bis
Widerstandsthermometer Pt 100	9092	12190 D-K-20615-01-00	05-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9087	12189 D-K-20615-01-00	05-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9113	11845 D-K-20615-01-00	03-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9115	11485 D-K-20615-01-00	01-2020

6. Rückführbarkeit und Messunsicherheit
Messunsicherheit des Prüfaufbaus (k=2): 0,1 K.
Die für die Kalibrierung verwendeten Messgeräte werden regelmäßig kalibriert und sind auf die nationalen Normale bei der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt (PTB) oder andere nationale Normale (NIST) rückführbar.
Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Rekalibrierung ist der Benutzer verantwortlich. Wir empfehlen eine jährliche Überprüfung.

Qualitätsmanagementsystem zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2015, TÜV-Management Service 12 100 17506 TMS

03. Juli 2019
(Ausstellungsdatum)


 Lisa Putzing
 (Kalibriertechniker)


-ebro-
 a xylem brand

Xylem Analytics Germany Sales GmbH & Co. KG, ebro
 Dr.-Karl-Slevogt-Str. 1 · 82362 Weilheim, Germany
 Phone +49 881 1830 · Fax +49 881 183-420 · Email: ebro@xylem-inc.com · www.ebro.com

07_030_16623 ab

Validierungsbericht

Kalibrierprotokolle

Datum: 28.11.2019
Seite: 38 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Kalibrierprotokoll Logger

KALIBRIERZERTIFIKAT CERTIFICATE OF CALIBRATION CERTIFICAT DE CALIBRATION			
Auftraggeber: Hybeta GmbH · Nevinghoff 20 · 48147 Münster			
Auftrag Nr.: CA250493-04		Zertifikat Nr.: 19-07-131601	
1. Kalibriergegenstand Temperaturdatenlogger EBI 10-T441		SN: 15266611	
2. Kalibrierverfahren - Messbedingungen Zur Kalibrierung der Temperatur wird der Logger in temperaturgeregelte Flüssigkeitsbäder eingetaucht. Bei Temperaturen über 150°C werden nur die Temperaturfühler eingetaucht. Die Auswertung erfolgt nach ausreichender Stabilisierung der Messwerte. Eine genaue Beschreibung findet sich in ebro Kalibrieranweisung "QMV-021-AA006".			
3. Umgebungsbedingungen Umgebungsbedingung im Kalibrierraum Raumtemperatur: 23,1 °C ± 2 K relative Luftfeuchte: 44,8 % ± 5 %			
4. Messergebnis Temperatur			
Bezugswert	Messwert		Toleranz
	Kanal 1	Kanal 2	
-20,00 °C	-19,99 °C	-19,99 °C	± 0,2 K
0,00 °C	0,00 °C	0,00 °C	± 0,1 K
60,00 °C	60,00 °C	60,00 °C	± 0,1 K
134,00 °C	133,97 °C	134,00 °C	± 0,1 K
5. Verwendete Normale			
Referenzgerät	Inv.-Nr.	Kalibrier-Nr.	Gültig bis
Widerstandsthermometer Pt 100	9092	12190 D-K-20615-01-00	05-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9087	12189 D-K-20615-01-00	05-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9113	11845 D-K-20615-01-00	03-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9115	11485 D-K-20615-01-00	01-2020
6. Rückführbarkeit und Messunsicherheit Messunsicherheit des Prüfaufbaus (k=2): 0,1 K. Die für die Kalibrierung verwendeten Messgeräte werden regelmäßig kalibriert und sind auf die nationalen Normale bei der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt (PTB) oder andere nationale Normale (NIST) rückführbar. Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Rekalibrierung ist der Benutzer verantwortlich. Wir empfehlen eine jährliche Überprüfung.			
Qualitätsmanagementsystem zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2015, TÜV-Management Service 12 100 17506 TMS			
03. Juli 2019 (Ausstellungsdatum)			
 Lisa Putzing (Kalibriertechniker)			
		Xylem Analytics Germany Sales GmbH & Co. KG, ebro Dr.-Karl-Slevogt-Str. 1 · 82362 Weilheim, Germany Phone +49 881 1830 · Fax +49 881 183-420 · Email: ebro@xylem-inc.com · www.ebro.com	

07_0301106/23 ab

Validierungsbericht

Kalibrierprotokolle

Datum: 28.11.2019
Seite: 39 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Kalibrierprotokoll Logger

KALIBRIERZERTIFIKAT CERTIFICATE OF CALIBRATION CERTIFICAT DE CALIBRATION

Auftraggeber: Hybeta GmbH · Nevinghoff 20 · 48147 Münster

Auftrag Nr.: CA250493-05 **Zertifikat Nr.:** 19-07-131602

1. Kalibriergegenstand
Druck- Temperaturdatenlogger EBI 10-TP231 - Luerlock **SN:** 15168291

2. Kalibrierverfahren - Messbedingungen
Die Druckkalibrierung erfolgt in der Klimakammer mit Druckkalibrator. Zur Kalibrierung der Temperatur wird der Logger vollständig in temperaturgeregelte Flüssigkeitsbäder eingetaucht. Die Auswertung erfolgt nach ausreichender Stabilisierung der Messwerte. Eine genaue Beschreibung findet sich in ebro ISO-Kalibrieranweisung "QMV-021.AA006".

3. Umgebungsbedingungen
Umgebungsbedingung im Kalibrierraum Raumtemperatur: 23,1 °C ± 2 K relative Luftfeuchte: 44,8 % ± 5 %

4. Messergebnis Temperatur

Bezugwert	Messwert	Toleranz
0,00 °C	0,00 °C	± 0,1 K
60,00 °C	60,00 °C	± 0,1 K
134,00 °C	134,05 °C	± 0,1 K

4a. Messergebnis Druckkalibrierung

Bezugwert	Messwert	Toleranz
100 mbar	103 mbar (bei / at 25°C)	± 10 mbar
3100 mbar	3104 mbar (bei / at 25°C)	± 10 mbar
3100 mbar	3100 mbar (bei / at 134°C)	± 10 mbar

Umgebungsbedingung in der Klimakammer Temp: 25,0°C - 134,0°C ± 1

5. Verwendete Normale

Referenzgerät	Inv.-Nr.	Kalibrier-Nr.	Gültig bis
Widerstandsthermometer Pt 100	9087	12189 D-K-20615-01-00	05-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9113	11845 D-K-20615-01-00	03-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9115	11485 D-K-20615-01-00	01-2020
CPR 6000 0-5 bar	9119	3776364 D-K 15105-01-00	09-2019

6. Rückführbarkeit und Messunsicherheit
Messunsicherheit des Prüfaufbaus (k=2): 1 mbar; 0,1 K.
Die für die Kalibrierung verwendeten Messgeräte werden regelmäßig kalibriert und sind auf die nationalen Normale bei der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt (PTB) oder andere nationale Normale (NIST) rückführbar.
Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Rekalibrierung ist der Benutzer verantwortlich. Wir empfehlen eine jährliche Überprüfung.

Qualitätsmanagementsystem zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2015, TÜV-Management Service 12 100 17506 TMS

03. Juli 2019
(Ausstellungsdatum)

Lisa Putzing
(Kalibriertechniker)

a xylem brand

Xylem Analytics Germany Sales GmbH & Co. KG, ebro
 Dr.-Karl-Slevogt-Str. 1 · 82362 Weilheim, Germany
 Phone +49 881 1830 · Fax +49 881 183-420 · Email: ebro@xylem-inc.com · www.ebro.com

07_0301_166623.ab

Validierungsbericht

Kalibrierprotokolle

Datum: 28.11.2019
Seite: 40 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Kalibrierprotokoll Logger

KALIBRIERZERTIFIKAT CERTIFICATE OF CALIBRATION CERTIFICAT DE CALIBRATION			
Auftraggeber: Hybeta GmbH · Hygiene-Beratung-Technische Analysen · Nevinghoff 20 · 48147 Münster			
Auftrag Nr.: CA247838-01		Zertifikat Nr.: 19-04-128429	
1. Kalibriergegenstand Druck- Temperaturdatenlogger EBI 10-TP231 - Luerlock		SN: 15168292	
2. Kalibrierverfahren - Messbedingungen Die Druckkalibrierung erfolgt in der Klimakammer mit Druckkalibrator. Zur Kalibrierung der Temperatur wird der Logger vollständig in temperaturgeregelte Flüssigkeitsbäder eingetaucht. Die Auswertung erfolgt nach ausreichender Stabilisierung der Messwerte. Eine genaue Beschreibung findet sich in ebro ISO-Kalibrieranweisung "QMV-021.AA006".			
3. Umgebungsbedingungen Umgebungsbedingung im Kalibrierraum Raumtemperatur: 21,0 °C ± 2 K relative Luftfeuchte: 32,3 % ± 5 %			
4. Messergebnis Temperatur			4a. Messergebnis Druckkalibrierung
Bezugwert	Messwert	Toleranz	Bezugwert Messwert Toleranz
0,00 °C	0,00 °C	± 0,1 K	100 mbar 100 mbar (bei / at 25°C) ± 10 mbar
60,00 °C	60,00 °C	± 0,1 K	3100 mbar 3102 mbar (bei / at 25°C) ± 10 mbar
134,00 °C	134,00 °C	± 0,1 K	3100 mbar 3100 mbar (bei / at 134°C) ± 10 mbar
			Umgebungsbedingung in der Klimakammer Temp: 25,0°C - 134,0°C ± 1
5. Verwendete Normale			
Referenzgerät	Inv.-Nr.	Kalibrier-Nr.	Gültig bis
Widerstandsthermometer Pt 100	9092	11035 D-K-20615-01-00	10-2019
Widerstandsthermometer Pt 100	9082	11740 D-K-20615-01-00	03-2020
Widerstandsthermometer Pt 100	9084	11484 D-K-20615-01-00	01-2020
CPR 6000 0-5 bar	9119	3776364 D-K 15105-01-00	09-2019
6. Rückführbarkeit und Messunsicherheit Messunsicherheit des Prüfaufbaus (k=2): 1 mbar; 0,1 K. Die für die Kalibrierung verwendeten Messgeräte werden regelmäßig kalibriert und sind auf die nationalen Normale bei der Physikalisch-Technischen Bundesanstalt (PTB) oder andere nationale Normale (NIST) rückführbar. Für die Einhaltung einer angemessenen Frist zur Rekalibrierung ist der Benutzer verantwortlich. Wir empfehlen eine jährliche Überprüfung. Qualitätsmanagementsystem zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2015, TÜV-Management Service 12 100 17506 TMS 25. April 2019 (Ausstellungsdatum)			
		 Lisa Putzing (Kalibriertechniker)	
		Xylem Analytics Germany Sales GmbH & Co. KG, ebro Dr.-Karl-Slevogt-Str. 1 · 82362 Weilheim, Germany Phone +49 881 1830 · Fax +49 881 183-420 · Email: ebro@xyleminc.com · www.ebro.com	

07_030 10623_ah

Anhang B

Verfahrensdefinition

Validierungsbericht

Verfahrensdefinition

Datum: 28.11.2019
Seite: 42 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Parameter Bowie & Dick-Test

Programm : BOWIE & DICK TEST

Phasen: Werte:

Aufzeichnung starten					
Dichtung andrücken BS	Sollzeit (mm:ss)	00:30			
Mantelheizung EIN	Solldruck Kammer	3300	max. Druckänderung	50	Hysterese Dampfbegler 20
1. Vorvakuum	Solldruck Kammer	100	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss) 01:30
1. Dampfstoß	Solldruck Kammer	1800	max. Druckänderung	50	Sollzeit (mm:ss) 00:10
2. Vorvakuum	Solldruck Kammer	100	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss) 01:30
2. Dampfstoß	Solldruck Kammer	1800	max. Druckänderung	50	Sollzeit (mm:ss) 00:10
3. Vorvakuum	Solldruck Kammer	100	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss) 01:30
4. Dampfstoß	Solldruck Kammer	1800	max. Druckänderung	50	Sollzeit (mm:ss) 00:30
4. Vorvakuum	Solldruck Kammer	1200			
Steigezeit	Solldruck Kammer	3200	max. Druckänderung	20	Sollzeit (mm:ss) 00:00
Sterilisieren	Solldruck Kammer	3200	max. Druckänderung	20	Hysterese Dampfbegler 10
Abdampfen	Solldruck Kammer	1100	max. Druckänderung	10	Sollzeit (mm:ss) 01:00
Absaugen	Solldruck Kammer	120	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss) 00:05
Trocknen	Solldruck Kammer	120	max. Druckänderung	20	Sollzeit (mm:ss) 05:00
Druckausgleich herstellen	Solldruck Kammer	920			
Dichtungsrückzug BS					
Mantelheizung AUS					
Aufzeichnung beenden					

Programmart: Testprogramm

Validierungsbericht

Verfahrensdefinition

Datum: 28.11.2019
Seite: 43 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Parameter Vakuum & Leerfahrt

Programm :		VAKUUM + LEERFAHRT			
Phasen:		Werte:			
Aufzeichnung starten					
Dichtung andrücken BS		Sollzeit (mm:ss)	00:30		
1. Vorvakuum		Solldruck Kammer	70 max. Druckänderung	100	
Standzeit		Soltemperatur Strömung	5 Sollzeit (mm:ss)	05:00	
Testzeit		Soltemperatur Strömung	5 Sollzeit (mm:ss)	10:00	
Mantelheizung EIN		Solldruck Mantel	850 max. Druckänderung	100	
Mantelheizung AUS					
1. Dampfstoß		Solldruck Kammer	1400 max. Druckänderung	100 Sollzeit (mm:ss)	00:10
neu	1. Vorvakuum	Solldruck Kammer	500 max. Druckänderung 100	Sollzeit (mm:ss)	00:05
neu	2. Dampfstoß	Solldruck Kammer	1800		
neu	2. Vorvakuum	Solldruck Kammer	500		
neu	3. Dampfstoß	Solldruck Kammer	1800		
neu	Mantelheizung EIN	Solldruck Mantel	3300		
neu	3. Vorvakuum	Solldruck Kammer	1200		
Steigezeit		Solldruck Kammer	3200 max. Druckänderung	100 Sollzeit (mm:ss)	00:05
Sterilisieren		Solldruck Kammer	3200 max. Druckänderung	50 Hysterese Dampfbregler	10
Abdampfen		Solldruck Kammer	1100 max. Druckänderung	3 Sollzeit (mm:ss)	01:00
Absaugen		Solldruck Kammer	120 max. Druckänderung	100 Sollzeit (mm:ss)	00:05
Trocknen		Solldruck Kammer	100 max. Druckänderung	100 Sollzeit (mm:ss)	05:00
Druckausgleich herstellen		Solldruck Kammer	920		
Dichtungsrückzug BS					
Mantelheizung AUS					
Aufzeichnung beenden					
Programmart:		Testprogramm			

Validierungsbericht

Verfahrensdefinition

Datum: 28.11.2019
Seite: 44 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Parameter Instrumente 134 °C 7 min HP

Programm :	Instrumente 134°C 7min HP					
Phasen:	Werte:					
Aufzeichnung starten						
Mantelheizung EIN	Solldruck Kammer	3300	max. Druckänderung	50	Hysterese Dampfbegler	20
Dichtung andrücken BS	Sollzeit (mm:ss)	00:20				
1. Vorvakuum	Solldruck Kammer	100	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	01:30
1. Dampfstoß	Solldruck Kammer	1800	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	00:10
2. Vorvakuum	Solldruck Kammer	100	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	01:30
2. Dampfstoß	Solldruck Kammer	1800	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	00:10
3. Vorvakuum	Solldruck Kammer	100	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	01:30
3. Dampfstoß	Solldruck Kammer	1800	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	00:30
4. Vorvakuum	Solldruck Kammer	1200	max. Druckänderung	100		
Steigezeit	Solldruck Kammer	3200	max. Druckänderung	20	Sollzeit (mm:ss)	00:00
Sterilisieren	Solldruck Kammer	3200	max. Druckänderung	20	Hysterese Dampfbegler	10
Abdampfen	Solldruck Kammer	1100	max. Druckänderung	3	Sollzeit (mm:ss)	00:30
Absaugen	Solldruck Kammer	120	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	00:05
Trocknen	Solldruck Kammer	120	max. Druckänderung	20	Sollzeit (mm:ss)	15
Druckausgleich herstellen	Solldruck Kammer	920				
Dichtungsrückzug BS						
Mantelheizung AUS						
Aufzeichnung beenden						
Programmart:	Normalprogramm					

Validierungsbericht

Verfahrensdefinition

Datum: 28.11.2019
Seite: 45 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Parameter Instrumente 134 °C 7 min HP trocknen fraktioniert

Programm :		Instrumente 134°C 7min HP trocknen fraktioniert				
Phasen:		Werte:				
Aufzeichnung starten						
Mantelheizung EIN	Solldruck Kammer	3300	max. Druckänderung	50	Hysterese Dampfbegler	20
Dichtung andrücken BS	Sollzeit (mm:ss)	00:20				
1. Vorvakuum	Solldruck Kammer	100	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	01:30
1. Dampfstoß	Solldruck Kammer	1800	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	00:10
2. Vorvakuum	Solldruck Kammer	100	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	01:30
2. Dampfstoß	Solldruck Kammer	1800	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	00:10
3. Vorvakuum	Solldruck Kammer	100	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	01:30
3. Dampfstoß	Solldruck Kammer	1800	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	00:30
4. Vorvakuum	Solldruck Kammer	1200	max. Druckänderung	100		
Steigezeit	Solldruck Kammer	3200	max. Druckänderung	20	Sollzeit (mm:ss)	00:10
Sterilisieren	Solldruck Kammer	3200	max. Druckänderung	20	Hysterese Dampfbegler	10
Abdampfen	Solldruck Kammer	1100	max. Druckänderung	3	Sollzeit (mm:ss)	01:00
Absaugen	Solldruck Kammer	120	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	00:05
Trocknen	Solldruck Kammer	120	max. Druckänderung	20	Sollzeit (mm:ss)	10
Belüften	Solldruck Kammer	850	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	02:00
Trocknen	Solldruck Kammer	120	max. Druckänderung	20	Sollzeit (mm:ss)	03:00
Belüften	Solldruck Kammer	850	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	02:00
Trocknen	Solldruck Kammer	120	max. Druckänderung	20	Sollzeit (mm:ss)	03:00
Belüften	Solldruck Kammer	850	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	02:00
Trocknen	Solldruck Kammer	120	max. Druckänderung	20	Sollzeit (mm:ss)	03:00
Belüften	Solldruck Kammer	850	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	02:00
Trocknen	Solldruck Kammer	120	max. Druckänderung	20	Sollzeit (mm:ss)	03:00
Belüften	Solldruck Kammer	850	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	02:00
Trocknen	Solldruck Kammer	120	max. Druckänderung	20	Sollzeit (mm:ss)	03:00
Belüften	Solldruck Kammer	850	max. Druckänderung	100	Sollzeit (mm:ss)	02:00
Trocknen	Solldruck Kammer	120	max. Druckänderung	20	Sollzeit (mm:ss)	03:00
Druckausgleich herstellen	Solldruck Kammer	920	max. Druckänderung	20	Sollzeit (mm:ss)	03:00

Anhang C

Sterilisator-Beladungsplan

Validierungsbericht

C1 Sterilisator Beladungsplan

Datum: 28.11.2019
Seite: 47 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

C1 Beladungsplan Instrumente 134 °C 7 min HP Teilbeladungen (DIN EN ISO 17665 Punkt A.3)

Für alle oben genannten Teilbeladungen wurde eine Wundversorgung (Abbildung 4) ausgewählt. Es handelt sich um einen Container mit der Größe einer Viertel STE. Dies entspricht 1/8 des Fassungsvermögens der Sterilisierkammer und stellt somit die Mindestbeladung dar.

Abbildung 4 Wundversorgung



Validierungsbericht

C1 Sterilisator Beladungsplan

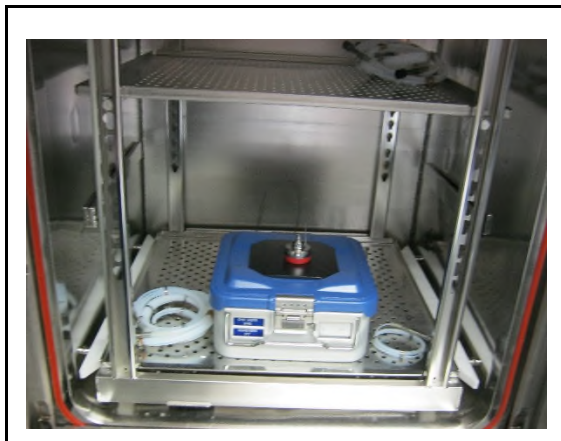
Datum: 28.11.2019
Seite: 48 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Tabelle 18 Messpunkte Teilbeladung Prüfzyklus 229

Mess-punktnr.:	Sieb / MP	Messpunkt
1	-	Kammerdruck
2	-	Kammertemperatur 50 mm über der Beladung
3	-	Drain
4	-	Kammer unten
5	Wundversorgung	unter Schale
6		in Klemmenmaul
7		in Pinzettenspalt
8		zwischen Klemmen

Die Teilbeladung wurde im Programm Instrumente 134 °C 7 min HP auf der unteren Ebene des Beladungsträgers, auf der Entnahmeseite platziert (Abbildung 5).

Abbildung 5 Platzierung Teilbeladung



Validierungsbericht

C2 Sterilisator Beladungsplan

Datum: 28.11.2019
Seite: 49 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

C2 Beladungsplan Referenzbeladung, Instrumente 134 °C 7 min HP trocknen fraktioniert, Charge 233

Die Referenzbeladung für dieses Programm wurde wie folgt zusammengestellt, positioniert und in Tabelle 19 beschrieben.

Tabelle 19 Messpunkte Referenzbeladung

Mess-punktnr.:	Verpackung	Sieb / MP	Messpunkt
1	-	-	Drain
2	-	-	Kammer unten
3	Aluminiumcontainer mit Primelinedeckel, innen Vlies	Minifragment	in Hülse
4			in Aufnahme
5	Aluminiumcontainer mit Primelinedeckel, innen Vlies	Condor System	in Gelenk 0244K
6			in Klemmung
7	Aluminiumcontainer mit Primelinedeckel, innen Vlies	Kanschrauben 6,5/8	in Multiple Drill Guide
8			in Bohrung Schraube
9	Aluminiumcontainer mit Primelinedeckel, innen Vlies	Akku Bohrer	in Bohrhülse
10			im Bohrkanal
11			Druck im Container
12			Temperatur im Container

Validierungsbericht

C2 Sterilisator Beladungsplan

Datum: 28.11.2019
Seite: 50 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

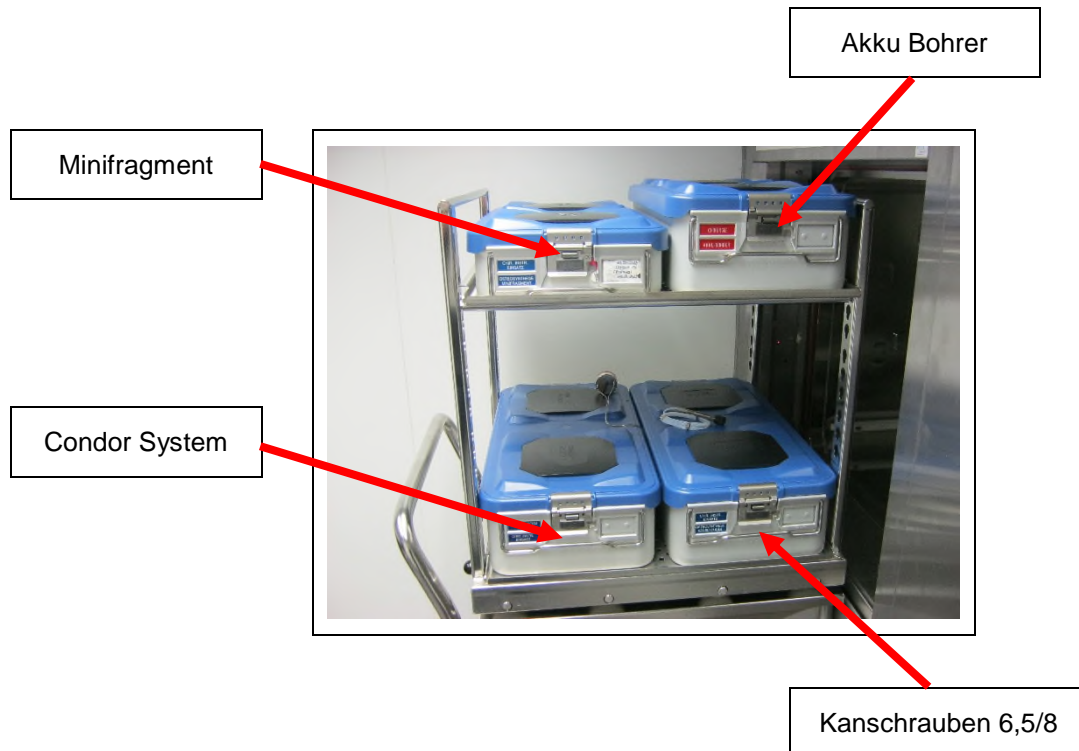
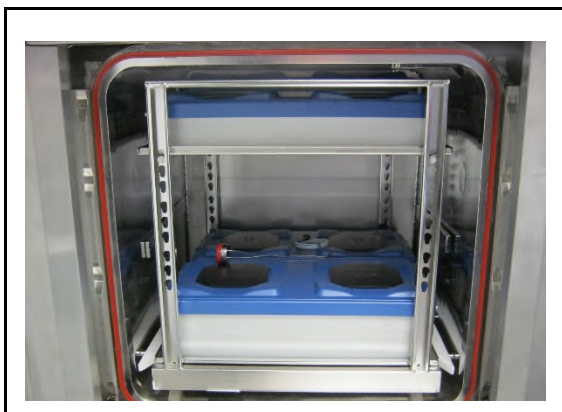


Abbildung 6 Platzierung Referenzbeladung



Validierungsbericht

C2 Sterilisator Beladungsplan

Datum: 28.11.2019
Seite: 51 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Abbildung 7 Condor System

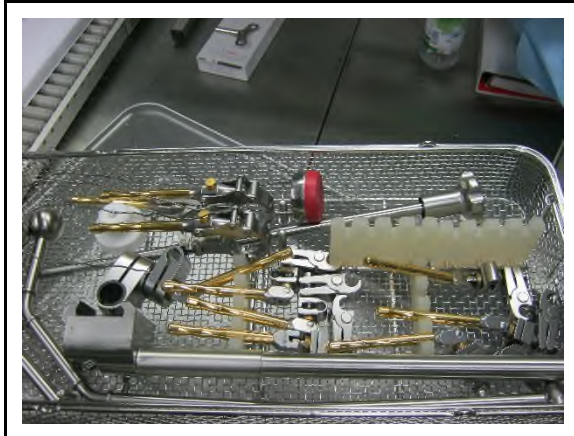


Abbildung 8 Condor System



Abbildung 9 Condor System



Abbildung 10 Kanschrauben 6,5/8

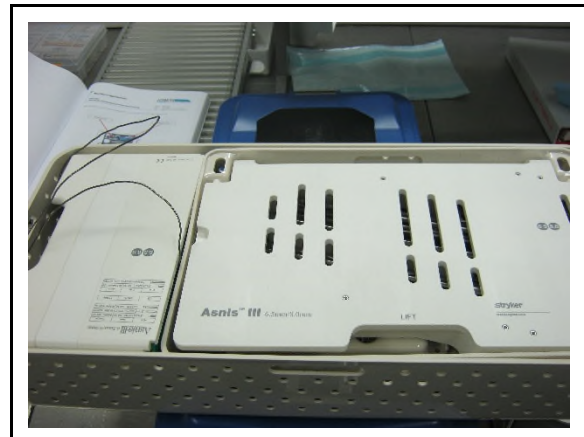
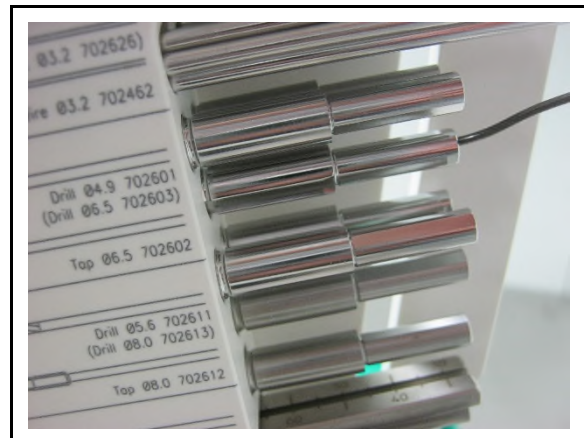


Abbildung 11 Kanschrauben 6,5/8



Abbildung 12 Kanschrauben 6,5/8



Validierungsbericht

C2 Sterilisator Beladungsplan

Datum: 28.11.2019
Seite: 52 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Abbildung 13 Minifragment

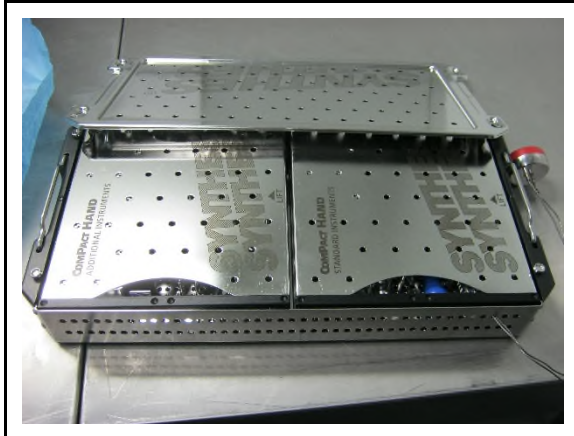


Abbildung 14 Minifragment

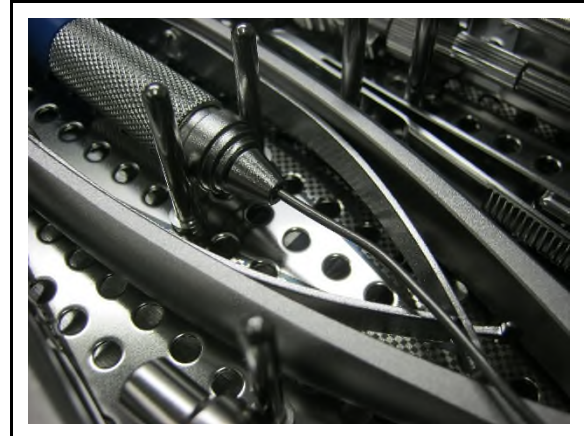


Abbildung 15 Minifragment

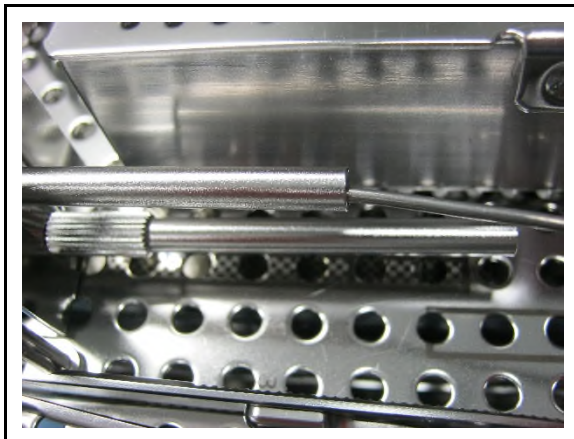


Abbildung 16 Akku Bohrer

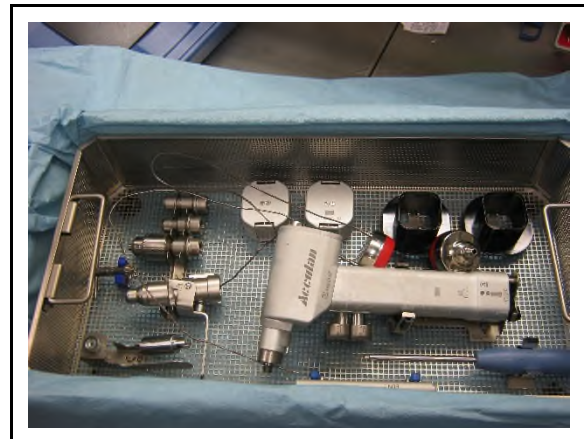


Abbildung 17 Akku Bohrer

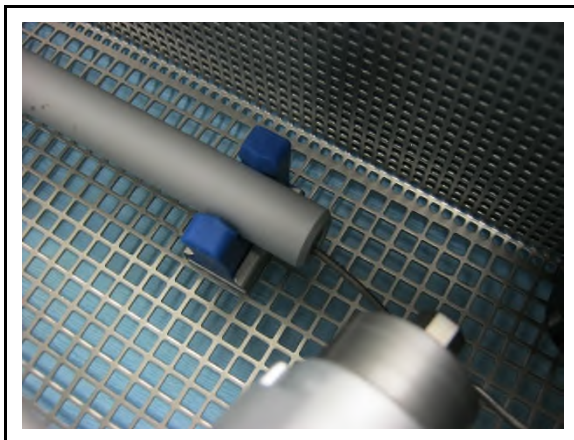


Abbildung 18 Akku Bohrer



Anhang D1

Vakuum & Leerfahrt
(Charge 226)

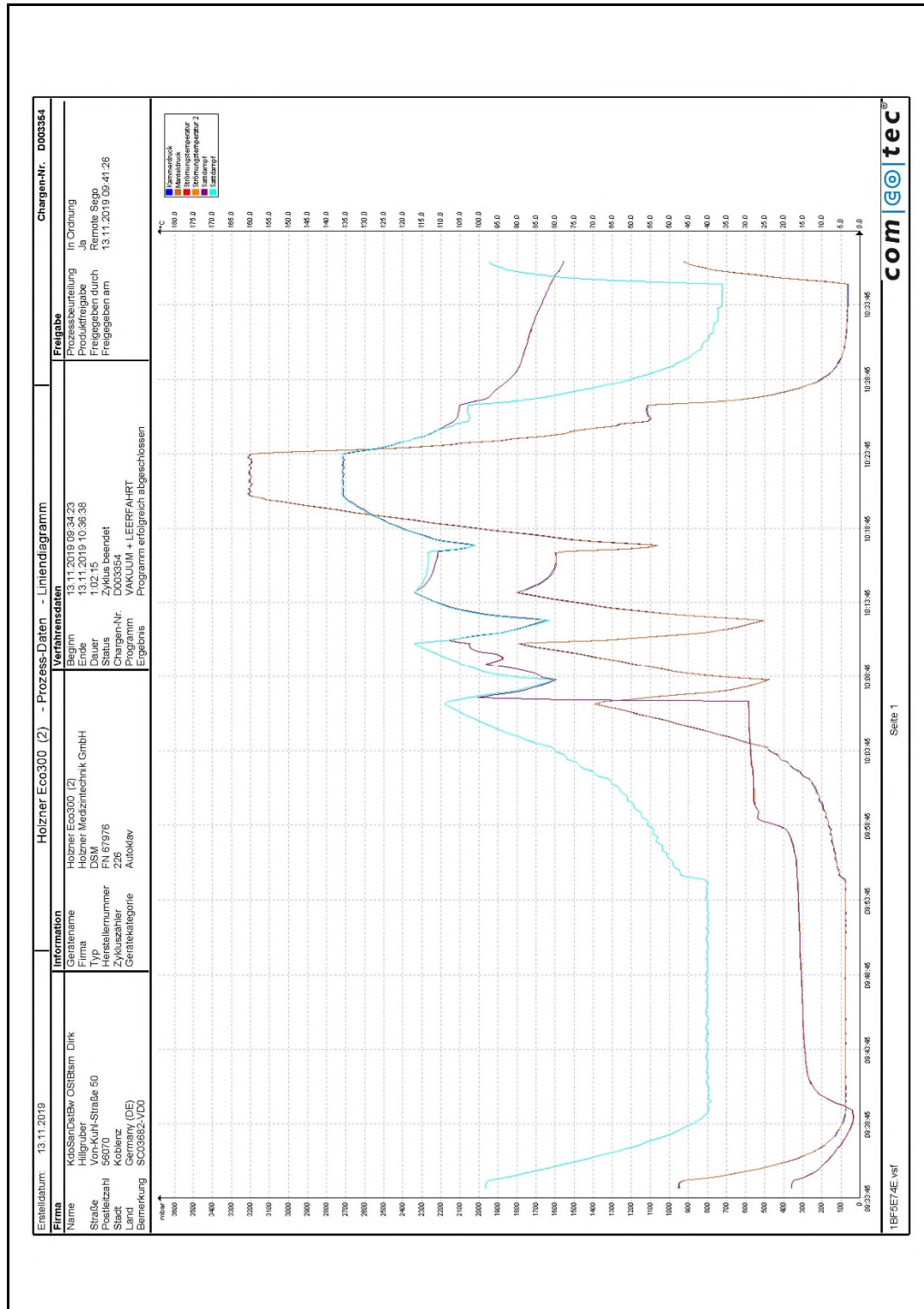
Chargenausdruck / Messergebnisse

Validierungsbericht

Anhang D1 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 54 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Chargendokumentation



Validierungsbericht

Anhang D1 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 55 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Einzeldatum: 13.11.2019		Hibzner Eco300 (2)		Prozess-Daten - Report		Chargen-Nr. D00354	
Firma		Information		Verfahrensdaten		Freigabe	
Name	KdoSenDeBw OStBam Dirk	Gerätename	Hibzner Eco300 (2)	Beginn	13.11.2019 08:34:23	Produktbeurteilung	In Ordnung
Adresse	Vindt-Kamp-Str. 50	Typ	DNM	Ende	13.11.2019 10:36:35	Freigegeben am	13.11.2019 09:41:25
Postleitzahl	56070	Hersteller	DNM	Dauer	102:15	Freigegeben am	13.11.2019 09:41:25
Standort	Koblenz	Stempelnummer	FN 67976	Status	Zyklus beendet	Freigegeben am	13.11.2019 09:41:25
Land	Germany (DE)	Zykluszahl	226	Chargen-Nr.	D00354	Freigegeben am	13.11.2019 09:41:25
Benennung	SCO3882-VD0	Geräteart	Autoklav	Programm	VAKUUM + LEERFAHRT	Freigegeben am	13.11.2019 09:41:25
max. Temperatur: 135,5 °C		Programmwart: Testprogramm		Ergebnis		Programm erfolgreich abgeschlossen	
Eintragsnummer: 0		Alarmanzahl: 0		Ergebnis		Programm erfolgreich abgeschlossen	
Instanz: 0		Ergebnis		Ergebnis		Programm erfolgreich abgeschlossen	
Prozessschritt		Zeit		Temperatur		Saugdruck	
Anzeichnung starten		13.11.2019 08:34:23		95,0		17,8	
Dichtung anschauen ES		13.11.2019 08:34:26		94,8		17,8	
Saugdruck		13.11.2019 09:39:37		76,1		14,8	
Saugdruck		13.11.2019 09:44:43		75,1		14,6	
Mantelheizung EIN		13.11.2019 09:54:51		74,1		14,6	
Mantelheizung AUS		13.11.2019 09:54:53		73,1		14,6	
1. Vorvakuum		13.11.2019 10:07:04		75,1		14,6	
2. Vorvakuum		13.11.2019 10:10:59		75,1		14,6	
3. Vorvakuum		13.11.2019 10:14:23		75,1		14,6	
Mantelheizung EIN		13.11.2019 10:17:05		75,1		14,6	
Mantelheizung AUS		13.11.2019 10:17:32		75,1		14,6	
Saugdruck		13.11.2019 10:20:57		75,1		14,6	
Saugdruck		13.11.2019 10:23:42		75,1		14,6	
Abkühlen		13.11.2019 10:26:58		75,1		14,6	
Trocknen		13.11.2019 10:29:38		75,1		14,6	
Druckausgleich herstellen		13.11.2019 10:35:05		75,1		14,6	
Dichtung anschauen ES		13.11.2019 10:36:14		75,1		14,6	
Mantelheizung AUS		13.11.2019 10:36:33		75,1		14,6	
Anzeichnung beenden		13.11.2019 10:36:36		75,1		14,6	

Validierungsbericht

Anhang D1 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 56 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

Winlog.validation

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator ECO2-Vakuumtest
12.11.2019 08:46:02

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Allgemeine Angaben

Gerät Sterilisator 2	SOP -
Programm Vakuum & Leerfahrt	Norm ISO EN 17665
Ersteller MPL	Chargennummer 226
Verantwortlich Martin Plöger	Ausgewertet 12.11.2019 09:59:45
Bemerkung Requalifizierung ECO 2; SanAkBw München Varioklav ECO-300 Serial No.: 67976	

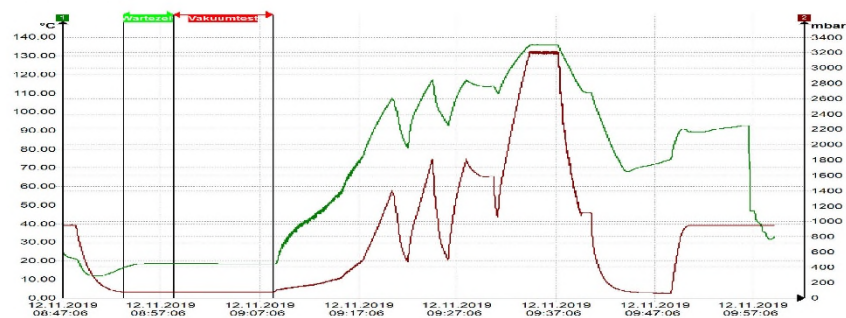
Verwendete Logger

15168292 Kalibrierdatum 25.04.2019 12:45:07

Ergebnis (detailliert)

Soll	Ist
Linearer Druckverlauf	
Leckrate	0.00 mbar/Min.
Mindestvakuum	

Gesamte Messung



Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht.

Validierungsbericht

Anhang D1 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 57 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Audit Trail		Winlog.validation
Bez.:12_11_2019-Sterilisator ECO2-Vakuumtest 12.11.2019 08:46:02		Winlog.validation 3.71
ebro Electronic		
Audit Trail		
Zeit	Benutzer	Aktion
	Bemerkung	
12.11.2019	MPL	Validierung ausgewertet.
09:59:45 UTC +01:00	12_11_2019-Sterilisator ECO2-Vakuumtest	
12.11.2019	MPL	Logger gelesen.
09:59:19 UTC +01:00	15168292	
12.11.2019	MPL	Neue Validierung erstellt
08:46:40 UTC +01:00		

Validierungsbericht

Anhang D1 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 58 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

Winlog.validation

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator ECO2-Vakuumtest
12.11.2019 08:46:02

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Allgemeine Angaben

Gerät Sterilisator 2	SOP -
Programm Vakuum & Leerfahrt	Norm ISO EN 17665
Ersteller MPL	Chargennummer 226
Verantwortlich Martin Plöger	Ausgewertet 12.11.2019 09:59:45
Bemerkung Requalifizierung ECO 2; SanAkBw München Varioklav ECO-300 Serial No.: 67976	

Verwendete Logger

Messdauer 9000s	Messmodus Sofort starten
Intervall 1s	Start 12.11.2019 08:47:07

15168292 Loggertyp: EBI 10-P Version: 3.07.0 Kalibrierdatum 25.04.2019 12:45:07

Kanal	Typ	Name
1	Druck	Druck
2	Temperatur	Mitte

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D1 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 59 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator ECO2-Vakuumtest
12.11.2019 08:46:02

Winlog.validation

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Ergebnis (detailliert)	Soll	Ist
Linearer Druckverlauf		
Leckrate		0.00 mbar/Min.
Mindestvakuum		

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht.

Validierungsbericht

Anhang D1 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 60 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

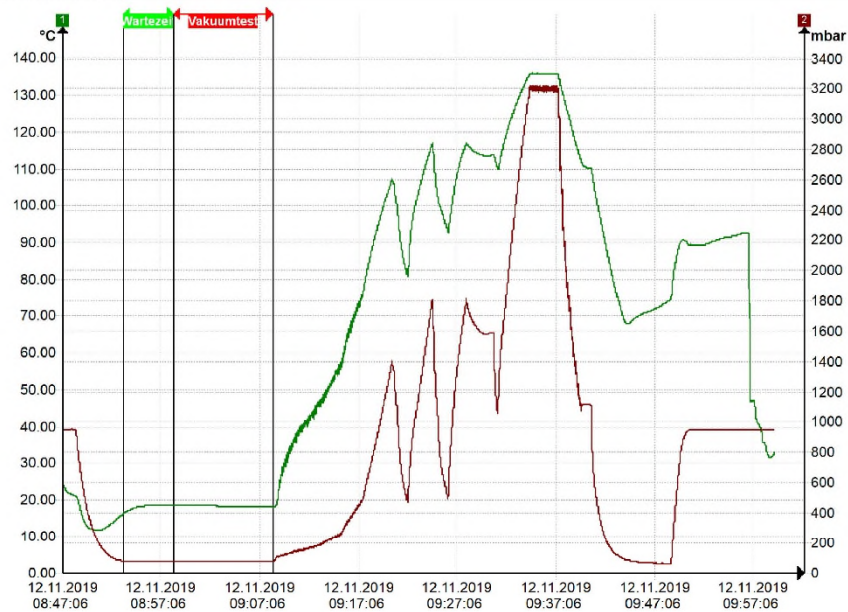
Winlog.validation

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator ECO2-Vakuumtest
12.11.2019 08:46:02

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Gesamte Messung



Statistische Daten (Gesamte Messung)

#15168292		
	1 (Istd. Nr. 2)	2 (Istd. Nr. 1)
Max	3224 mbar	136.04 °C
Min	59 mbar	11.69 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht.

Validierungsbericht

Anhang D1 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 61 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

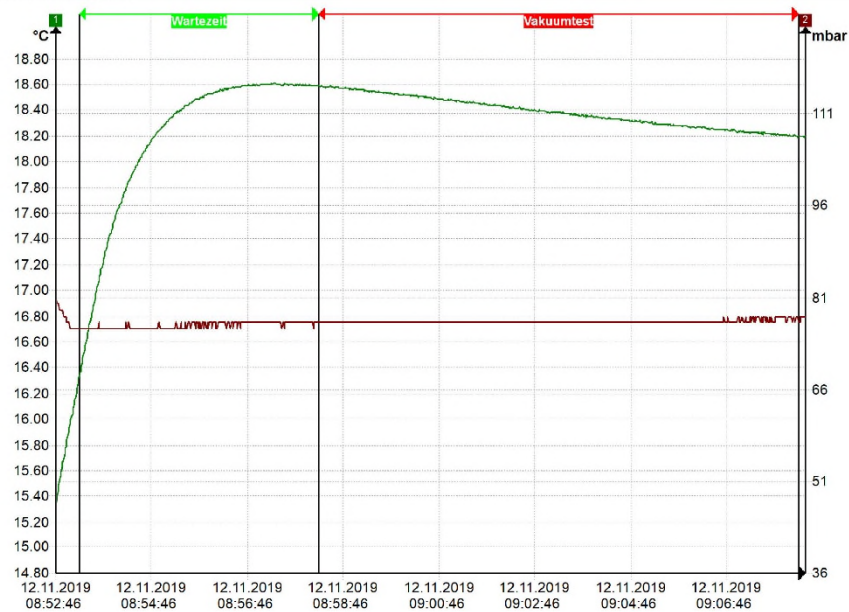
Winlog.validation

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator ECO2-Vakuumtest
12.11.2019 08:46:02

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Gesamter Prozess



Statistische Daten (Gesamter Prozess)

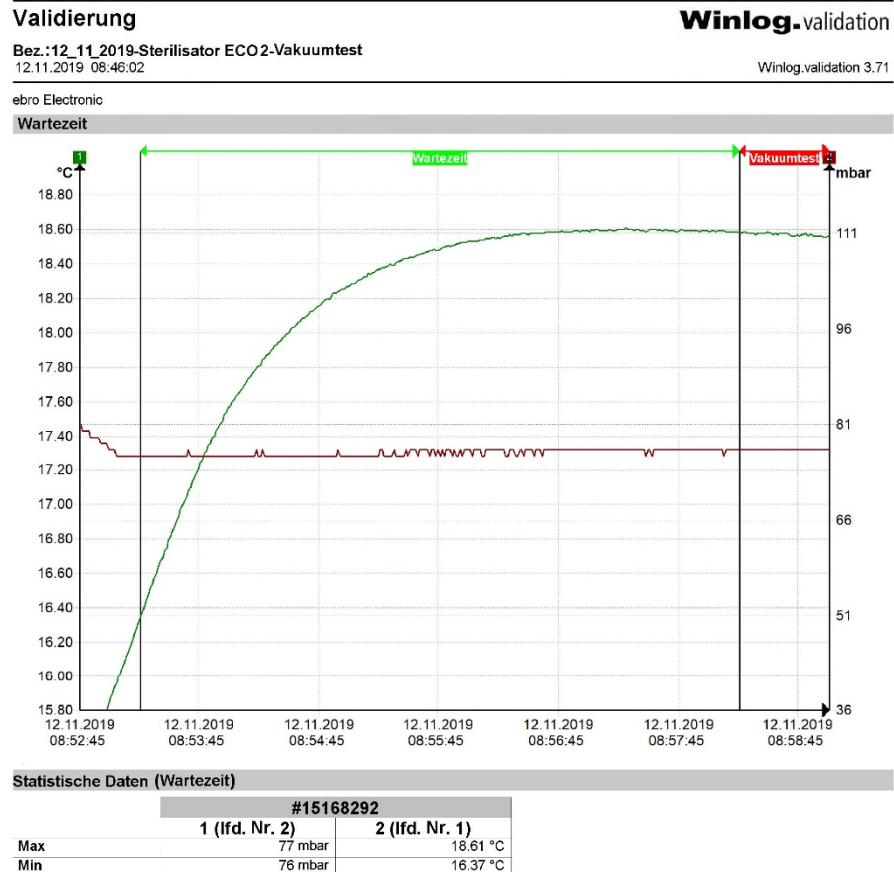
#15168292		
	1 (Ifd. Nr. 2)	2 (Ifd. Nr. 1)
Max	80 mbar	18.61 °C
Min	76 mbar	15.37 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht.

Validierungsbericht

Anhang D1 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 62 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A



Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht.

Validierungsbericht

Anhang D1 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 63 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

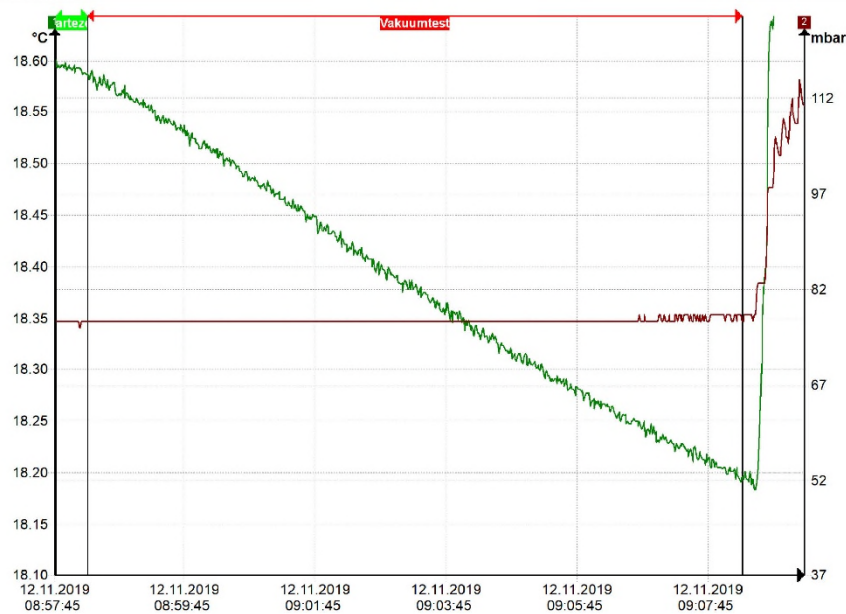
Winlog.validation

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator ECO2-Vakuumtest
12.11.2019 08:46:02

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Vakuumtest



Statistische Daten (Vakuumtest)

#15168292		
	1 (Ifd. Nr. 2)	2 (Ifd. Nr. 1)
Max	78 mbar	18.59 °C
Min	77 mbar	18.19 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht.

Anhang D2

Vakuum & Leerfahrt (Aufwärmen) (Charge 226)

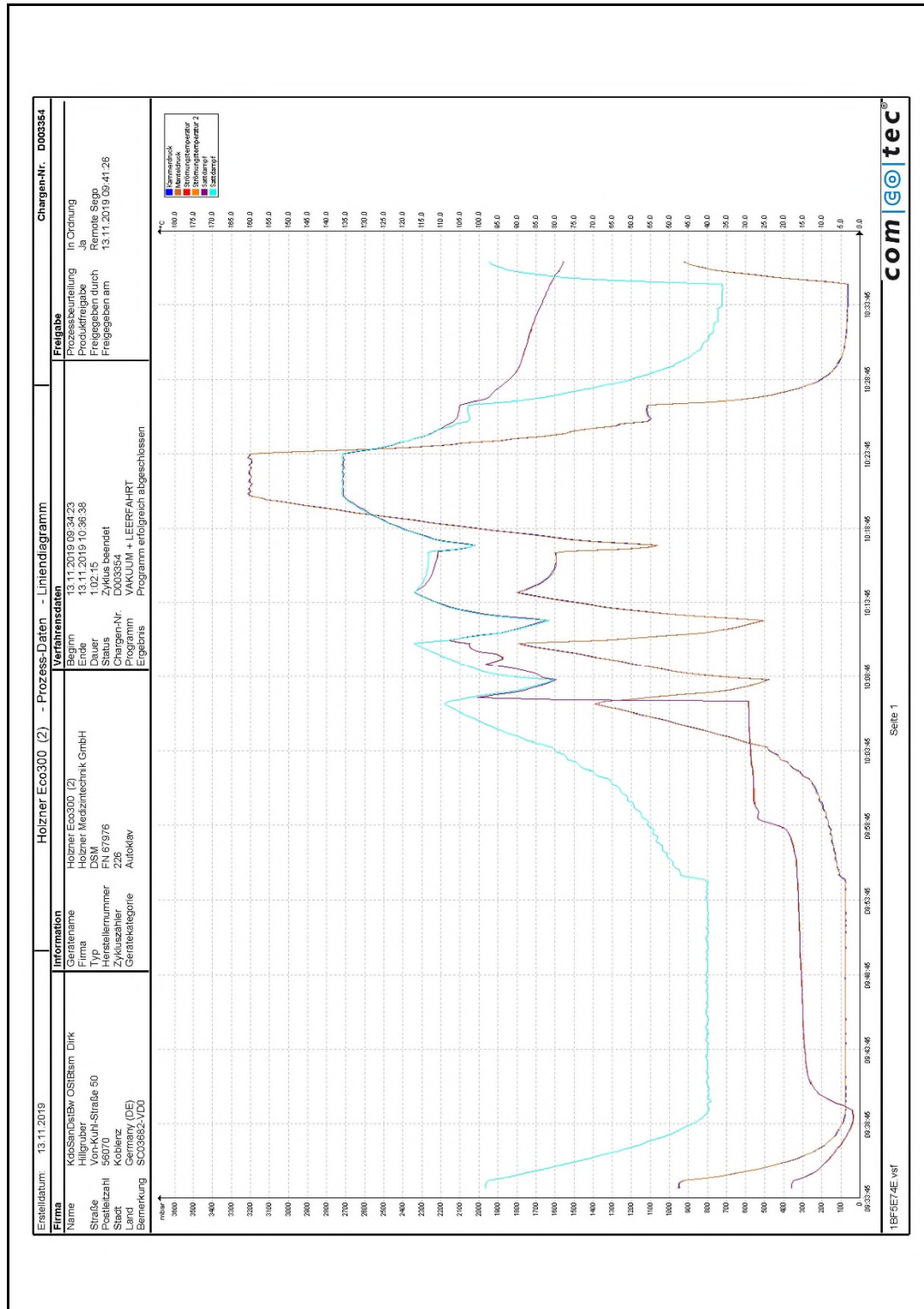
Chargenausdruck / Messergebnisse

Validierungsbericht

Anhang D2 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 65 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Chargendokumentation



Validierungsbericht

Anhang D2 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 67 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

Winlog-validation

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator ECO2-Vakuumtest
12.11.2019 08:46:02

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Allgemeine Angaben

Gerät	SOP
Sterilisator 2	-
Programm	Norm
Vakuum & Leerfahrt	ISO EN 17665
Ersteller	Chargennummer
MPL	226
Verantwortlich	Ausgewertet
Martin Plöger	12.11.2019 09:59:45
Bemerkung	
Requalifizierung ECO 2; SanAkBw München	
Varioklav ECO-300	
Serial No.: 67976	

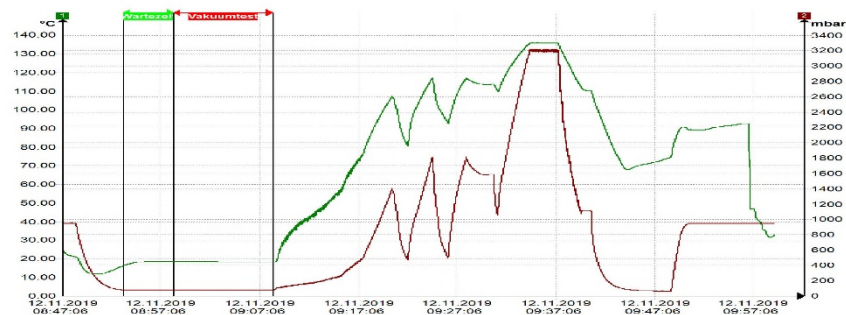
Verwendete Logger

15168292 Kalibrierdatum 25.04.2019 12:45:07

Ergebnis (detailliert)

Soll	Ist
Linearer Druckverlauf	
Leckrate	0.00 mbar/Min.
Mindestvakuum	

Gesamte Messung



Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D2 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 68 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Audit Trail

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator ECO2-Vakuumtest
12.11.2019 08:46:02

Winlog-validation

Winlog validation 3.71

ebro Electronic

Audit Trail

Zeit	Benutzer	Aktion
	Bemerkung	
12.11.2019	MPL	Validierung ausgewertet.
09:59:45 UTC +01:00	12_11_2019-Sterilisator ECO2-Vakuumtest	
12.11.2019	MPL	Logger gelesen.
09:59:19 UTC +01:00	15168292	
12.11.2019	MPL	Neue Validierung erstellt
08:46:40 UTC +01:00		

Validierungsbericht

Anhang D2 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 69 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung		Winlog-validation	
Bez.: 12_11_2019-Sterilisator ECO2-Vakuumtest 12.11.2019 08:46:02		Winlog.validation 3.71	
ebro Electronic			
Allgemeine Angaben			
Gerät Sterilisator 2	SOP -		
Programm Vakuum & Leerfahrt	Norm ISO EN 17665		
Ersteller MPL	Chargennummer 226		
Verantwortlich Martin Plöger	Ausgewertet 12.11.2019 09:59:45		
Bemerkung Requalifizierung ECO 2; SanAkBw München Varioklav ECO-300 Serial No.: 67976			
Verwendete Logger			
Messdauer 9000s	Messmodus Sofort starten		
Intervall 1s	Start 12.11.2019 08:47:07		
# 15168292 Loggertyp: EBI 10-P Version: 3.07.0 Kalibrierdatum 25.04.2019 12:45:07			
Kanal	Typ	Name	
1	Druck	Druck	
2	Temperatur	Mitte	

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D2 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 70 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

Bez.:12_11_2019-Sterilisator ECO2-Vakuumtest
12.11.2019 08:46:02

Winlog-validation

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Ergebnis (detailliert)	Soll	Ist
Linearer Druckverlauf		
Leckrate		0.00 mbar/Min.
Mindestvakuum		

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D2 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 71 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

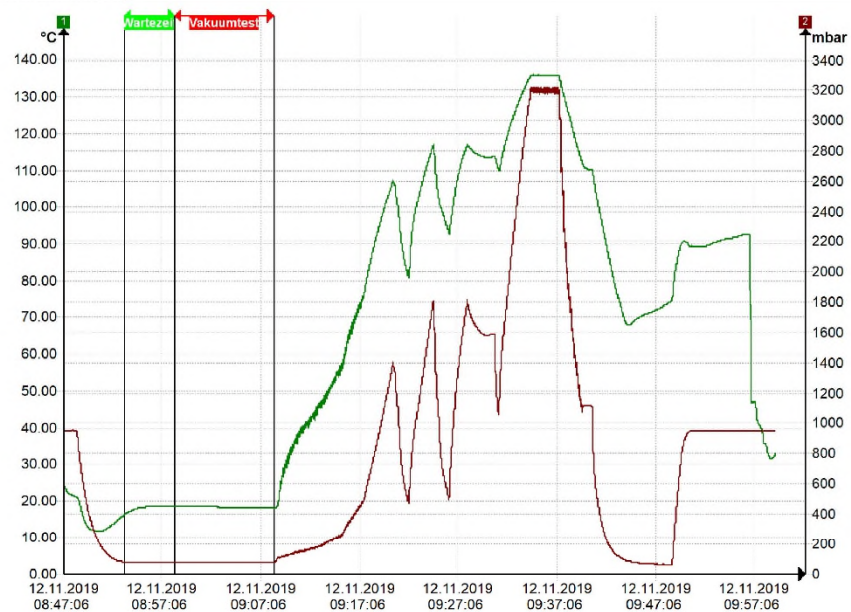
Winlog-validation

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator ECO2-Vakuumtest
12.11.2019 08:46:02

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Gesamte Messung



Statistische Daten (Gesamte Messung)

#15168292		
	1 (lfd. Nr. 2)	2 (lfd. Nr. 1)
Max	3224 mbar	136.04 °C
Min	59 mbar	11.69 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D2 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 72 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

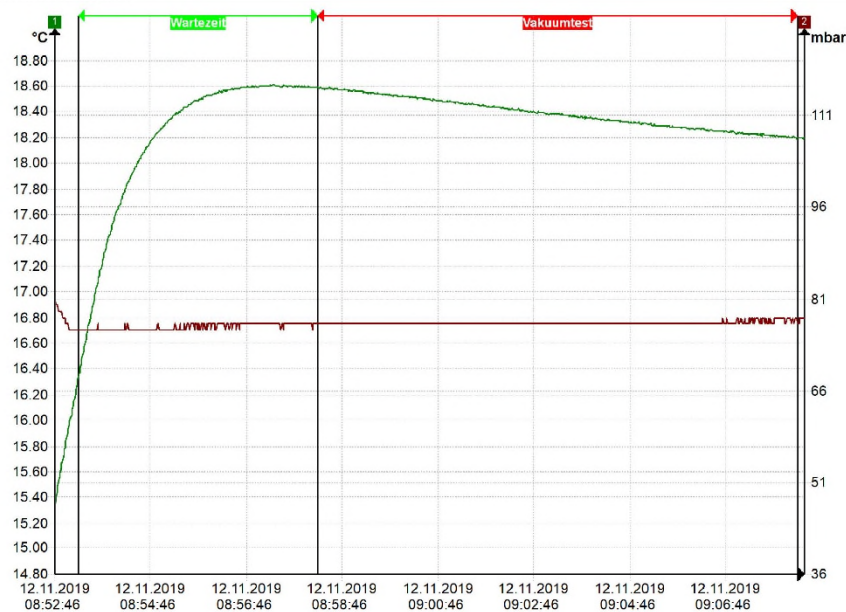
Winlog-validation

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator ECO2-Vakuumtest
12.11.2019 08:46:02

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Gesamter Prozess



Statistische Daten (Gesamter Prozess)

#15168292		
	1 (Ild. Nr. 2)	2 (Ild. Nr. 1)
Max	80 mbar	18.61 °C
Min	76 mbar	15.37 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D2 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 73 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

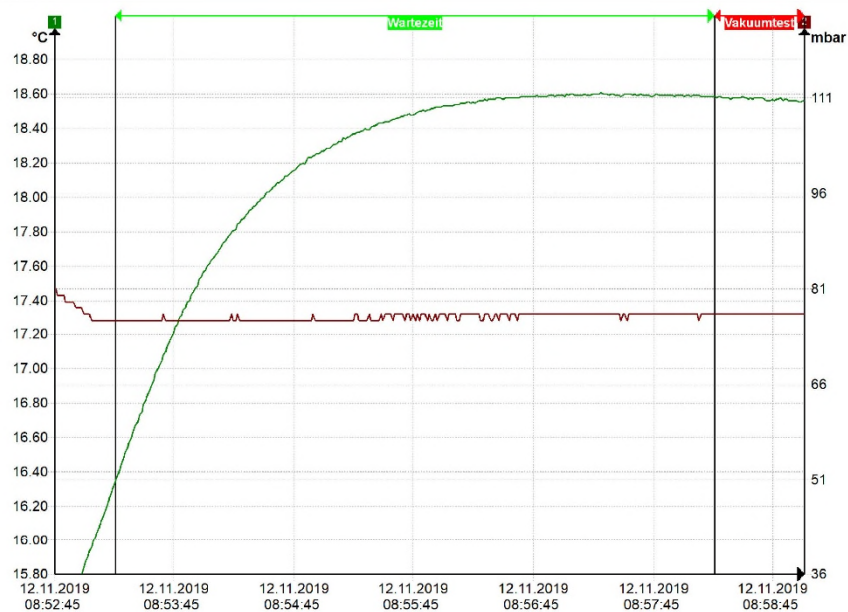
Winlog-validation

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator ECO2-Vakuumtest
12.11.2019 08:46:02

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Wartezeit



Statistische Daten (Wartezeit)

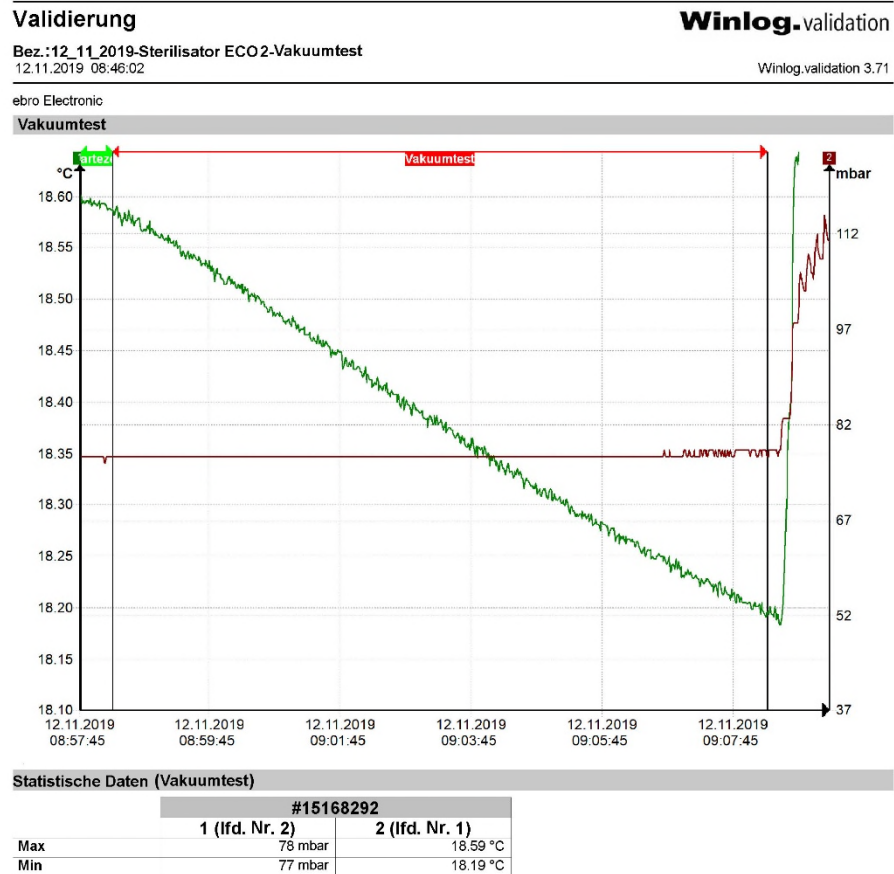
#15168292		
	1 (Istd. Nr. 2)	2 (Istd. Nr. 1)
Max	77 mbar	18.61 °C
Min	76 mbar	16.37 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D2 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 74 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A



Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Anhang D3

Bowie & Dick-Test (Charge Nr. 227)

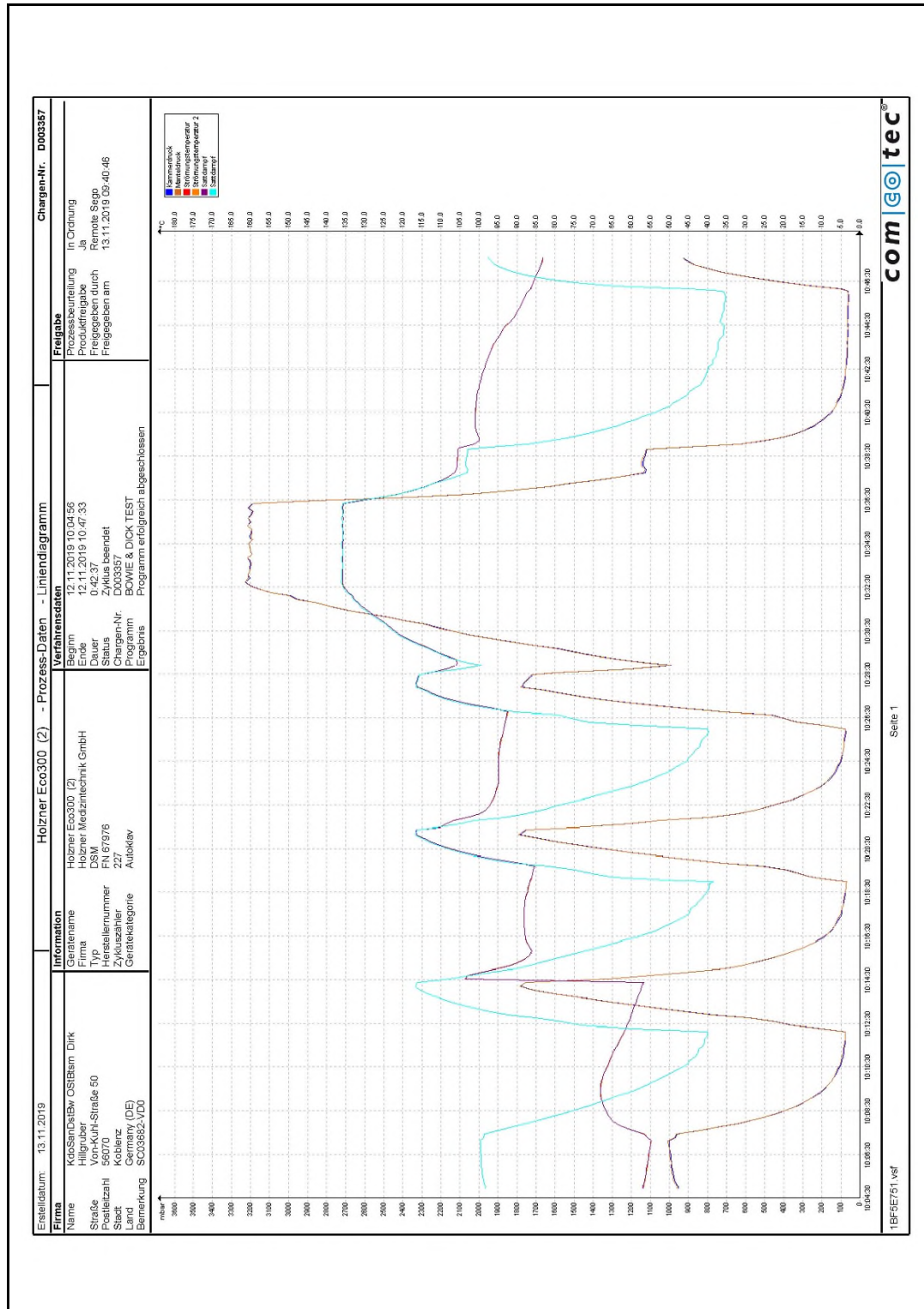
Chargenausdruck / Messergebnisse

Validierungsbericht

Anhang D3 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 76 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Chargendokumentation



Validierungsbericht

Anhang D3 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 78 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Bowie & Dick Test

Winlog-validation

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator ECO2-BD
12.11.2019 10:01:50

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Allgemeine Angaben

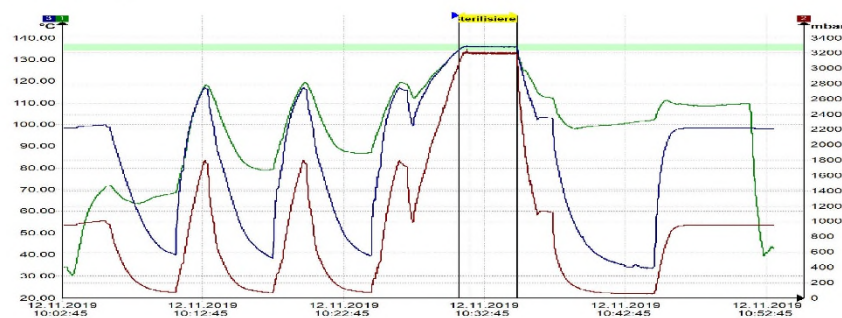
Gerät	SOP
Sterilisator 2	-
Programm	Norm
Bowie & Dick-Test	ISO EN 17665
Ersteller	Chargennummer
MPL	227
Verantwortlich	Ausgewertet
Martin Plöger	12.11.2019 10:53:47
Bemerkung	
Requalifizierung ECO 2; HP-Bruckmannring Varioklav ECO-300 Serial No.: 67976	

Verwendete Logger

15168292 Kalibrierdatum 25.04.2019 12:45:07

Ergebnis (detailliert)	Soll	Ist
Druckanstiegsgeschwindigkeit (Ausgleichen)		64.0 kPa/Min.
Druckabfallgeschwindigkeit (Trocknung)		159.7 kPa/Min.
Druckabfallgeschwindigkeit (Evakuierung)		305.6 kPa/Min.
Max. Varianz		1.07 K
Min. Sterilisationszeit		251 s
Max. Ausgleichszeit		1 s
Temperaturband		134.03 - 136.03 °C

Gesamte Messung



Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D3 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 79 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Audit Trail

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator ECO2-BD
12.11.2019 10:01:50

Winlog-validation

Winlog validation 3.71

ebro Electronic

Audit Trail

Zeit	Benutzer	Aktion
	Bemerkung	
12.11.2019	MPL	Validierung ausgewertet.
10:53:47 UTC +01:00	12_11_2019-Sterilisator ECO2-BD	
12.11.2019	MPL	Logger gelesen.
10:53:22 UTC +01:00	15168292	
12.11.2019	MPL	Neue Validierung erstellt
10:02:34 UTC +01:00		

Validierungsbericht

Anhang D3 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 80 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Bowie & Dick Test

Winlog-validation

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator ECO2-BD
12.11.2019 10:01:50

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Allgemeine Angaben

Gerät Sterilisator 2	SOP -
Programm Bowie & Dick-Test	Norm ISO EN 17665
Ersteller MPL	Chargennummer 227
Verantwortlich Martin Plöger	Ausgewertet 12.11.2019 10:53:47
Bemerkung Requalifizierung ECO 2; HP-Bruckmannring Varioklav ECO-300 Serial No.: 67976	

Verwendete Logger

Messdauer	9000s	Messmodus	Sofort starten
Intervall	1s	Start	12.11.2019 10:02:46

15168292 Loggertyp: EBI 10-P Version: 3.07.0 Kalibrierdatum 25.04.2019 12:45:07

Kanal	Typ	Name
1	Druck	Mitte
2	Temperatur	Druck

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D3 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 81 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Bowie & Dick Test

Winlog-validation

Bez.:12_11_2019-Sterilisator ECO2-BD
12.11.2019 10:01:50

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Ergebnis (detailliert)	Soll	Ist
Druckanstiegsgeschwindigkeit (Ausgleichen)		64.0 kPa/Min.
Druckabfallgeschwindigkeit (Trocknung)		159.7 kPa/Min.
Druckabfallgeschwindigkeit (Evakuierung)		305.6 kPa/Min.
Max. Varianz		1.07 K
Min. Sterilisationszeit		251 s
Max. Ausgleichszeit		1 s
Temperaturband		134.03 - 136.03 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D3 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 82 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Bowie & Dick Test

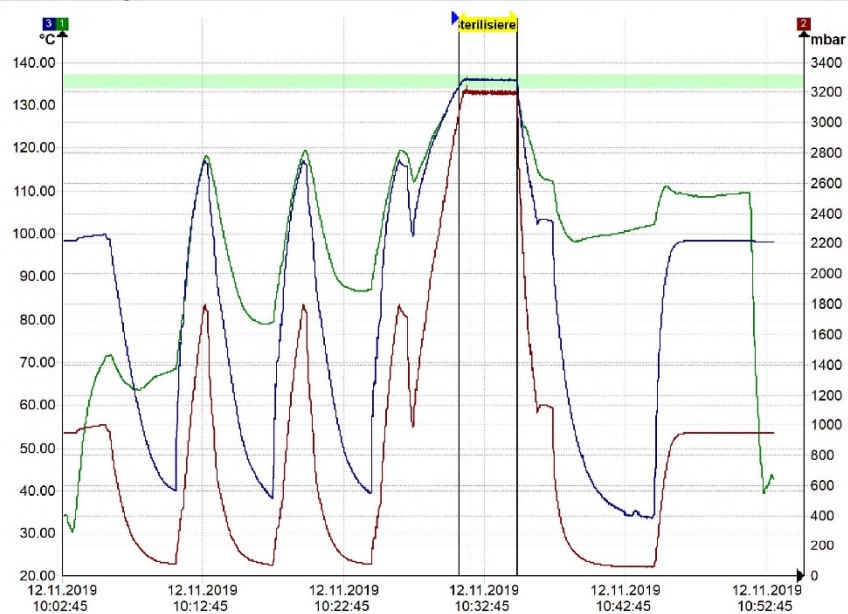
Winlog.validation

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator ECO2-BD
12.11.2019 10:01:50

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Gesamte Messung



Statistische Daten (Gesamte Messung)

	#15168292		
	1 (Ifd. Nr. 2)	2 (Ifd. Nr. 1)	3 (Ifd. Nr. 3)
Max	3243 mbar	136.26 °C	136.33 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D3 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 83 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Bowie & Dick Test

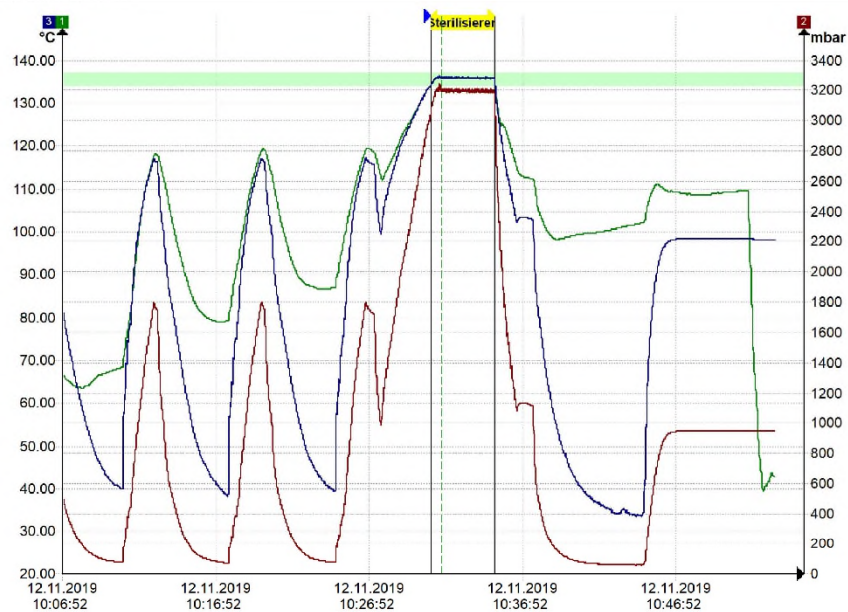
Winlog-validation

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator ECO2-BD
12.11.2019 10:01:50

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Gesamter Prozess



Statistische Daten (Gesamter Prozess)

	#15168292		
	1 (Ifd. Nr. 2)	2 (Ifd. Nr. 1)	3 (Ifd. Nr. 3)
Max	3243 mbar	136.26 °C	136.33 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D3 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 84 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Bowie & Dick Test

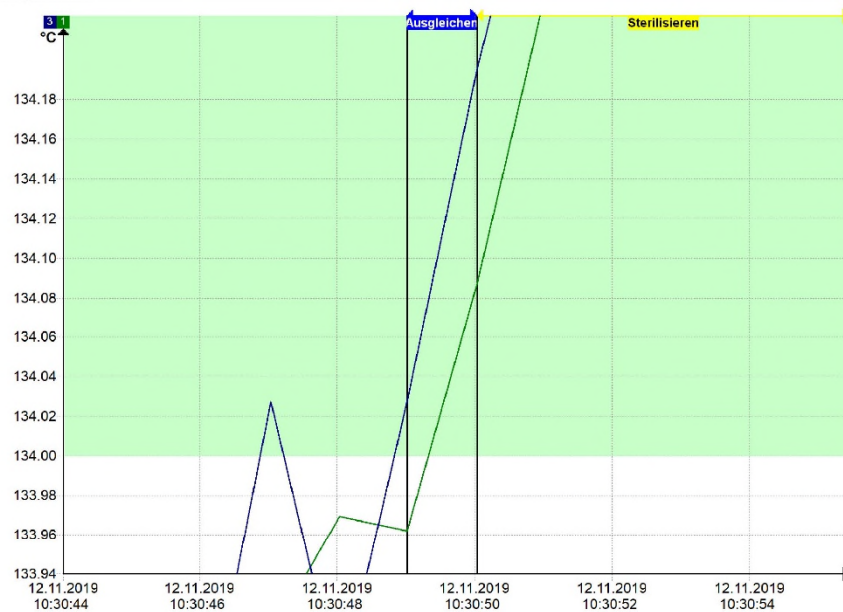
Winlog-validation

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator ECO2-BD
12.11.2019 10:01:50

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Ausgleichen



Statistische Daten (Ausgleichen)

#15168292			
	1 (Ifd. Nr. 2)	2 (Ifd. Nr. 1)	3 (Ifd. Nr. 3)
Max	3048 mbar	134.09 °C	134.20 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D3 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 85 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Bowie & Dick Test

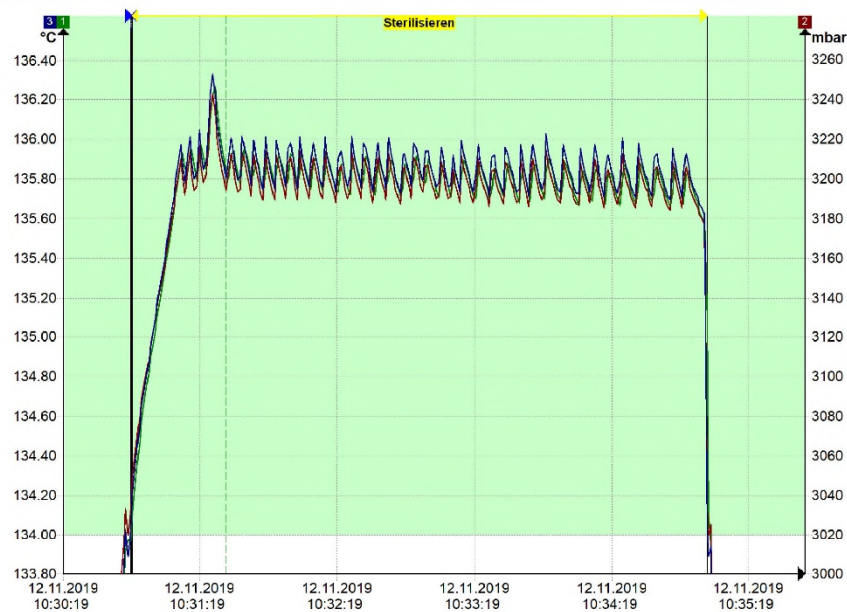
Winlog-validation

Bez.:12_11_2019-Sterilisator ECO2-BD
12.11.2019 10:01:50

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Sterilisieren



Statistische Daten (Sterilisieren)

	#15168292		
	1 (Ifd. Nr. 2)	2 (Ifd. Nr. 1)	3 (Ifd. Nr. 3)
Max	3243 mbar	136.26 °C	136.33 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Anhang D4

**Instrumente 134 °C 7 min HP
(Charge Nr. 229)**

Teilbeladung

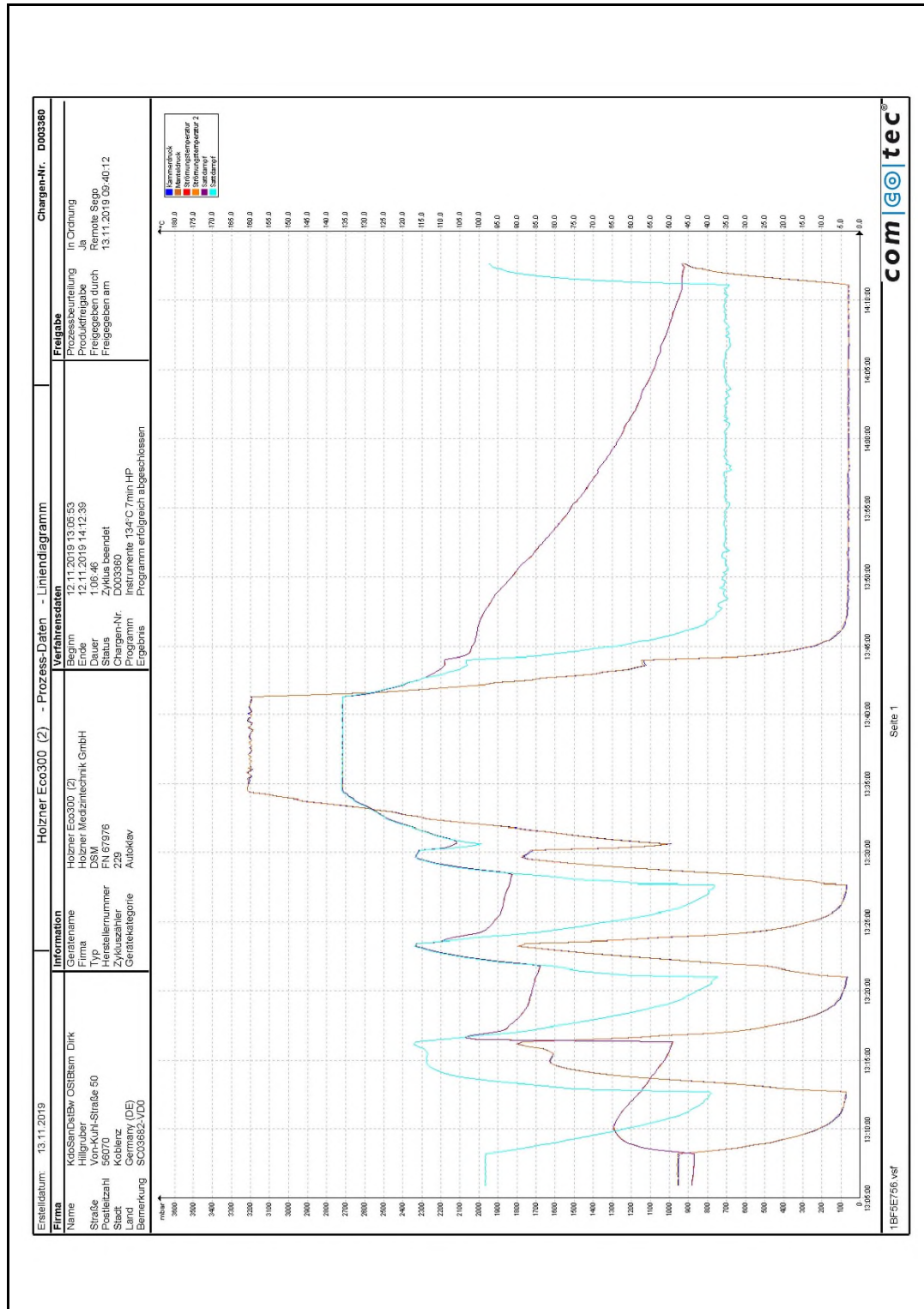
Chargenausdruck / Messergebnisse

Validierungsbericht

Anhang D4 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 87 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Chargendokumentation



Validierungsbericht

Anhang D4 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 89 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

Winlog-validation

Bez.:12_11_2019-Sterilisator_ECO2- Teil
12.11.2019 13:01:30

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Allgemeine Angaben

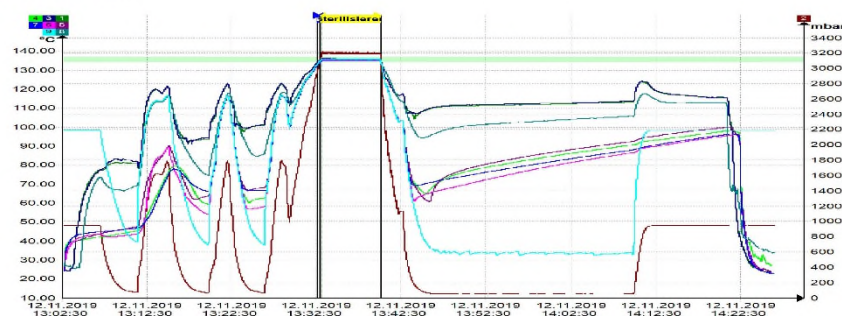
Gerät	SOP
Sterilisator 2	-
Programm	Norm
Instrumente 134 °C 7 min HP	ISO EN 17665
Ersteller	Chargennummer
MPL	229
Verantwortlich	Ausgewertet
Martin Plöger	12.11.2019 14:27:27
Bemerkung	
Requalifizierung ECO 2; HP-Bruckmannring Varioklav ECO-300 Serial No.: 67976	

Verwendete Logger

# 15168292	Kalibrierdatum 25.04.2019 12:45:07
# 15168310	Kalibrierdatum 11.03.2019 07:22:14
# 15168311	Kalibrierdatum 03.07.2019 09:39:28
# 15266611	Kalibrierdatum 03.07.2019 09:39:35

Ergebnis (detailliert)	Soil	Ist
Druckabfallgeschwindigkeit (Trocknung)		95.8 kPa/Min.
Druckabfallgeschwindigkeit (Evakuierung)		306.4 kPa/Min.
Max. Varianz		1.21 K
Min. Sterilisationszeit		432 s
Max. Ausgleichszeit		15 s
Temperaturband		134.46 - 136.33 °C

Gesamte Messung



Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D4 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 90 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Audit Trail

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator_ECO2- Teil
12.11.2019 13:01:30

Winlog-validation

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Audit Trail

Zeit	Benutzer	Aktion
	Bemerkung	
12.11.2019	MPL	Validierung ausgewertet.
14:27:27 UTC +01:00	12_11_2019-Sterilisator_ECO2- Teil	
12.11.2019	MPL	Logger gelesen.
14:26:35 UTC +01:00	15168292	
12.11.2019	MPL	Logger gelesen.
14:26:21 UTC +01:00	15266611	
12.11.2019	MPL	Logger gelesen.
14:26:12 UTC +01:00	15168311	
12.11.2019	MPL	Logger gelesen.
14:26:03 UTC +01:00	15168310	
12.11.2019	MPL	Logger gelesen.
14:25:13 UTC +01:00	15168310	
12.11.2019	MPL	Neue Validierung erstellt
14:24:09 UTC +01:00		

Validierungsbericht

Anhang D4 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 91 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

Winlog-validation

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator_ECO2- Teil
12.11.2019 13:01:30

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Allgemeine Angaben

Gerät Sterilisator 2	SOP -
Programm Instrumente 134 °C 7 min HP	Norm ISO EN 17665
Ersteller MPL	Chargennummer 229
Verantwortlich Martin Plöger	Ausgewertet 12.11.2019 14:27:27
Bemerkung Requalifizierung ECO 2; HP-Bruckmannring Varioklav ECO-300 Serial No.: 67976	

Verwendete Logger

Messdauer 9000s	Messmodus Sofort starten
Intervall 1s	Start 12.11.2019 13:02:32

15168310 Loggertyp: EBI 10-T Version: 4.02.0 Kalibrierdatum 11.03.2019 07:22:14

Kanal	Typ	Name
1	Temperatur	Drain
2	Temperatur	Kammer unten

15168311 Loggertyp: EBI 10-T Version: 3.07.0 Kalibrierdatum 03.07.2019 09:39:28

Kanal	Typ	Name
1	Temperatur	unter Schale
2	Temperatur	in Klemmenmaul

15266611 Loggertyp: EBI 10-T Version: 3.07.0 Kalibrierdatum 03.07.2019 09:39:35

Kanal	Typ	Name
1	Temperatur	in Pinzettenspalt
2	Temperatur	zwischen Klemmen

15168292 Loggertyp: EBI 10-P Version: 3.07.0 Kalibrierdatum 25.04.2019 12:45:07

Kanal	Typ	Name
1	Druck	Kammerdruck
2	Temperatur	Kammertemperatur 50 mm über der Bel

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D4 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 92 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

Bez.:12_11_2019-Sterilisator_ECO2- Teil
12.11.2019 13:01:30

Winlog-validation

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Ergebnis (detailliert)	Soll	Ist
Druckabfallgeschwindigkeit (Trocknung)		95.8 kPa/Min.
Druckabfallgeschwindigkeit (Evakuierung)		306.4 kPa/Min.
Max. Varianz		1.21 K
Min. Sterilisationszeit		432 s
Max. Ausgleichszeit		15 s
Temperaturband		134.46 - 136.33 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D4 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 93 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

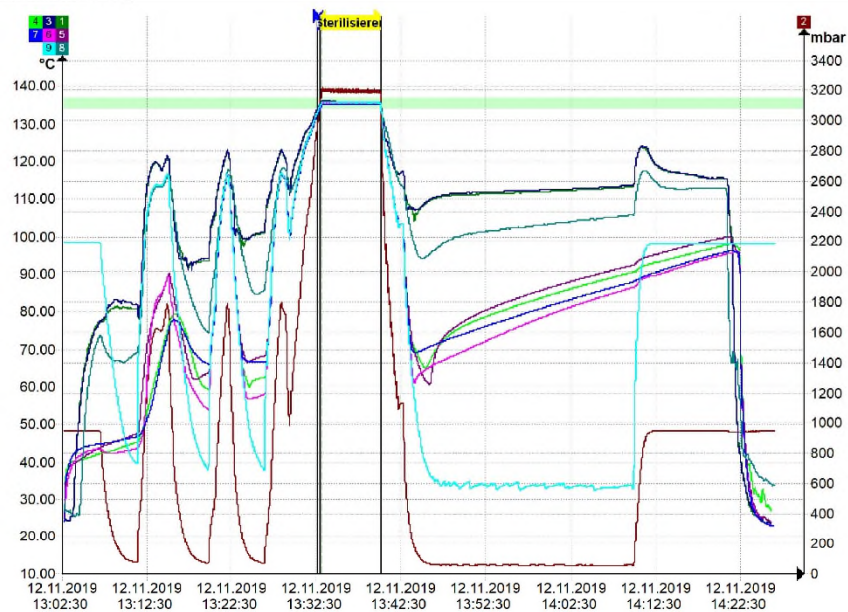
Winlog-validation

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator_ECO2- Teil
12.11.2019 13:01:30

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Gesamte Messung



Statistische Daten (Gesamte Messung)

	#15168310		#15168311	
	1 (Ifd. Nr. 1)	2 (Ifd. Nr. 3)	1 (Ifd. Nr. 4)	2 (Ifd. Nr. 5)
Max	136.29 °C	136.33 °C	135.87 °C	135.74 °C

	#15266611		#15168292	
	1 (Ifd. Nr. 6)	2 (Ifd. Nr. 7)	1 (Ifd. Nr. 2)	2 (Ifd. Nr. 8)
Max	135.64 °C	135.33 °C	3217 mbar	136.01 °C

	#15168292
	3 (Ifd. Nr. 9)
Max	136.05 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D4 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 94 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

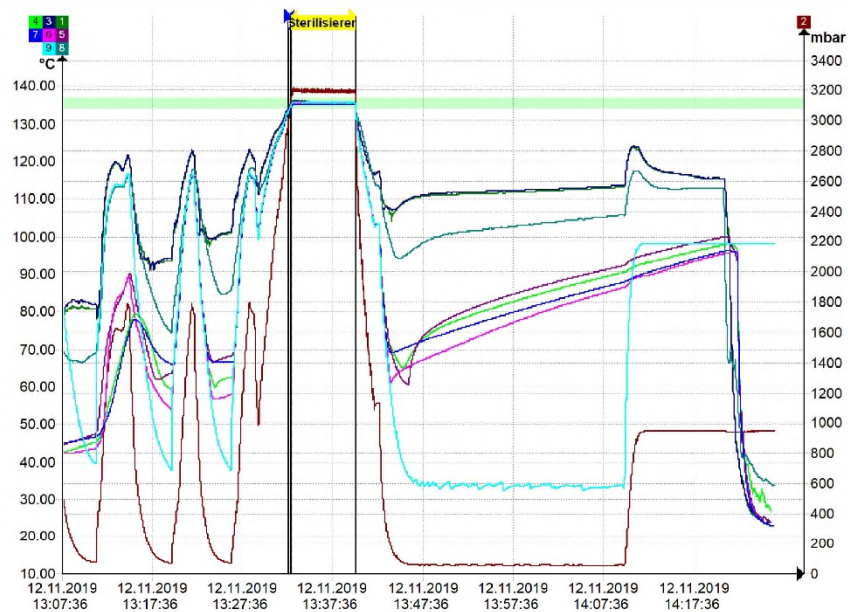
Winlog-validation

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator_ECO2- Teil
12.11.2019 13:01:30

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Gesamter Prozess



Statistische Daten (Gesamter Prozess)

	#15168310		#15168311	
	1 (Ifd. Nr. 1)	2 (Ifd. Nr. 3)	1 (Ifd. Nr. 4)	2 (Ifd. Nr. 5)
Max	136.29 °C	136.33 °C	135.87 °C	135.74 °C

	#15266611		#15168292	
	1 (Ifd. Nr. 6)	2 (Ifd. Nr. 7)	1 (Ifd. Nr. 2)	2 (Ifd. Nr. 8)
Max	135.64 °C	135.33 °C	3217 mbar	136.01 °C

	#15168292
	3 (Ifd. Nr. 9)
Max	136.05 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D4 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 95 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

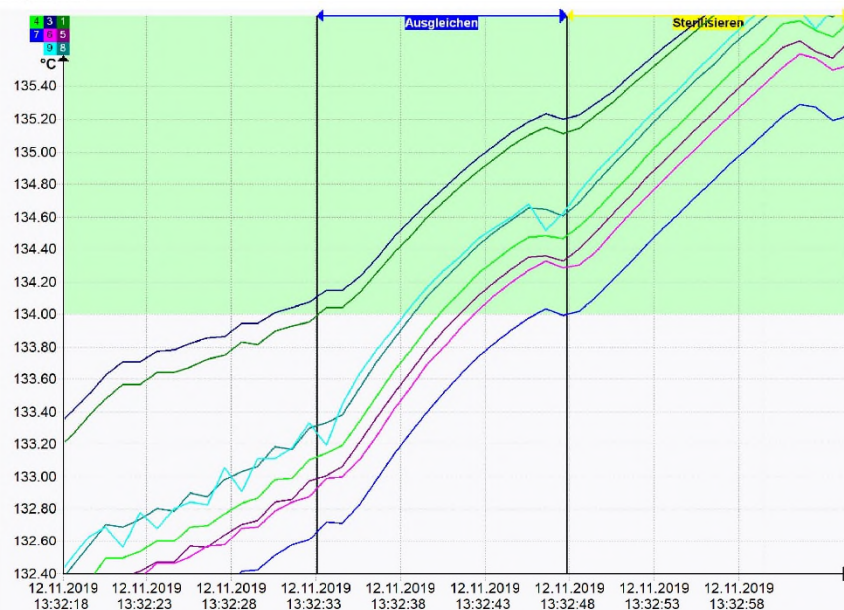
Winlog-validation

Bez.:12_11_2019-Sterilisator_ECO2- Teil
12.11.2019 13:01:30

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Ausgleichen



Statistische Daten (Ausgleichen)

	#15168310		#15168311	
	1 (Ifd. Nr. 1)	2 (Ifd. Nr. 3)	1 (Ifd. Nr. 4)	2 (Ifd. Nr. 5)
Max	135.15 °C	135.23 °C	134.48 °C	134.36 °C

	#15266611		#15168292	
	1 (Ifd. Nr. 6)	2 (Ifd. Nr. 7)	1 (Ifd. Nr. 2)	2 (Ifd. Nr. 8)
Max	134.33 °C	134.04 °C	3091 mbar	134.65 °C

	#15168292
	3 (Ifd. Nr. 9)
Max	134.67 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D4 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 96 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

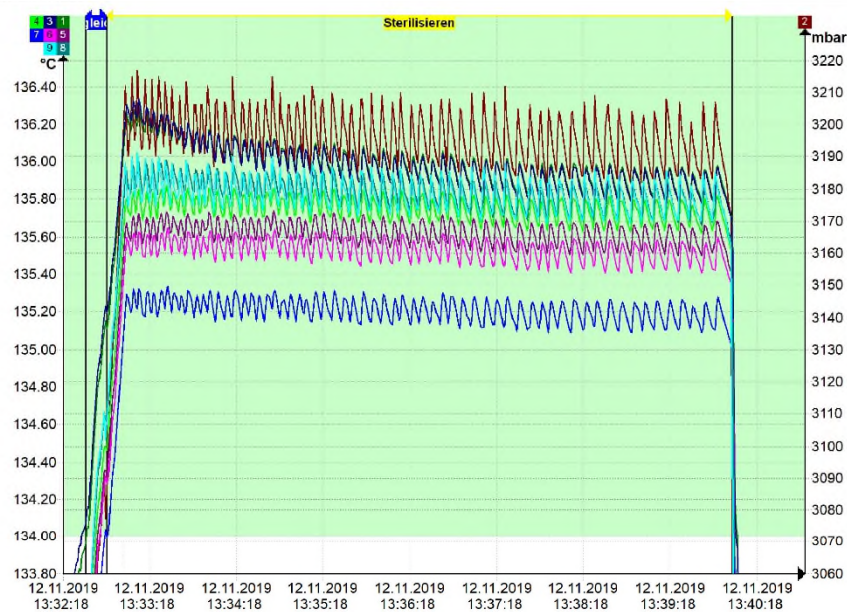
Winlog-validation

Bez.: 12_11_2019-Sterilisator_ECO2- Teil
12.11.2019 13:01:30

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Sterilisieren



Statistische Daten (Sterilisieren)

	#15168310		#15168311	
	1 (Ifd. Nr. 1)	2 (Ifd. Nr. 3)	1 (Ifd. Nr. 4)	2 (Ifd. Nr. 5)
Max	136.29 °C	136.33 °C	135.87 °C	135.74 °C

	#15266611		#15168292	
	1 (Ifd. Nr. 6)	2 (Ifd. Nr. 7)	1 (Ifd. Nr. 2)	2 (Ifd. Nr. 8)
Max	135.64 °C	135.33 °C	3217 mbar	136.01 °C

	#15168292
	3 (Ifd. Nr. 9)
Max	136.05 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Anhang D5

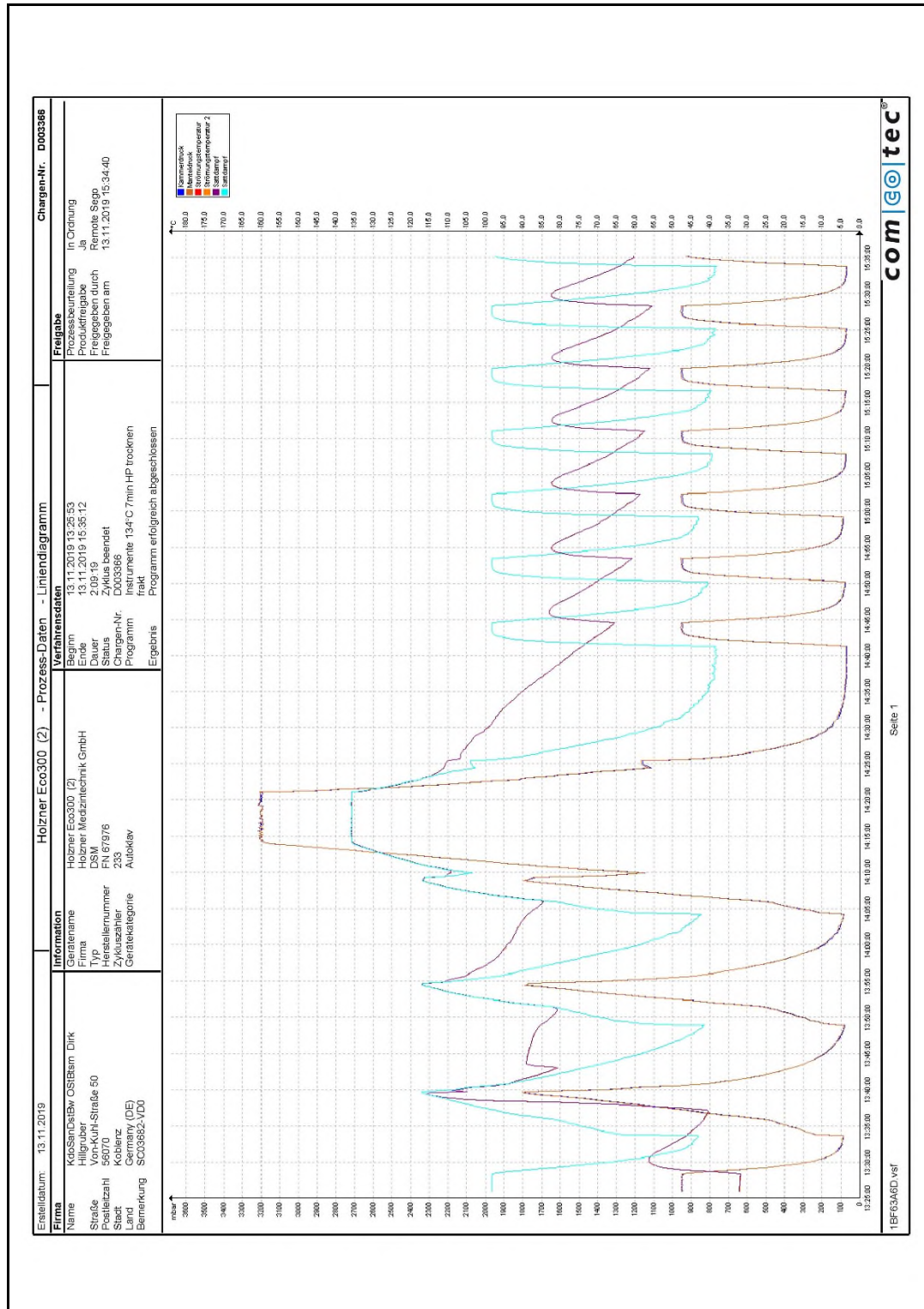
**Instrumente 134 °C 7 min HP trocknen fraktioniert
(Charge Nr. 233)
Referenzbeladung
Chargenausdruck / Messergebnisse**

Validierungsbericht

Anhang D5 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 98 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Chargendokumentation



Validierungsbericht

Anhang D5 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 99 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Erstelldatum: 13.11.2019		Holzner Eco300 (2) - Prozess-Daten - Report				Chargen-Nr. D00366					
Firma		Information		Verfahrensdaten		Freigabe					
Name: KdoSandoBw OStBtm Dirk		Gerätename: Holzner Eco300 (2)		Beginn: 13.11.2019 13:25:53		In Ordnung					
Straße: Völkner Straße 50		Firma: Holzner Medizintechnik GmbH		Ende: 20.10.2019 15:35:12		Produktfreigabe					
Postleitzahl: 56070		DSM: Zyklus beendet		Status: D00366		Freigegeben durch					
Stadt: Koblenz		Zykuszähler: FN 67976		Chargen-Nr.: D00366		Freigegeben am					
Land: Germany (DE)		Geräteart: Autoklav		Programm: Instrumente 134°C 7min HP trocknen		13.11.2019 15:34:40					
Benennung: SC03662-VD0				Ergebnis: Programm erfolgreich abgeschlossen							
max. Temperatur: 135,0 °C Programmart: Normalprogramm Alarmzustand: 0 Auslöser: 3											
Programmschritt		Zeit	Kammer SPS	Kammer PC	Mante	Störung 1	Störung 2	Stöberpf	Kurve	Kühlwasser	Vakuum WSP
Ausrichtung starten:		13.11.2019 13:25:53	950	954	402	32,1	32,2	32,2	98,2	25,6	25,6
Drehung auslösen SS		13.11.2019 13:27:38	948	951	324	31,9	32,0	32,0	98,2	25,6	25,6
1. Vorvakuum		13.11.2019 13:28:06	948	951	318	31,9	32,0	32,0	98,2	25,6	25,6
1. Dampfstop		13.11.2019 13:33:35	88	90	32,9	46,1	45,2	44,1	44,1	13,3	13,3
2. Vorvakuum		13.11.2019 13:33:37	1783	1719	3194	104,9	104,9	104,9	119,7	16,6	16,6
2. Dampfstop		13.11.2019 13:41:46	80	84	3285	85,3	85,3	85,3	42,5	17,3	17,3
3. Vorvakuum		13.11.2019 13:41:32	1783	1788	3286	116,7	116,7	116,7	42,5	17,3	17,3
3. Dampfstop		13.11.2019 13:41:32	84	88	3286	116,7	116,7	116,7	42,5	17,3	17,3
4. Vorvakuum		13.11.2019 14:09:11	1741	1744	3253	116,2	116,2	116,2	119,8	23,5	23,5
Sterilfertig		13.11.2019 14:09:31	1140	1151	3243	109,2	109,2	109,2	103,5	23,5	23,5
Sterilisieren		13.11.2019 14:13:53	3140	3143	3243	134,9	134,9	134,9	135,1	24,8	24,8
Sterilisieren		13.11.2019 14:15:53	3192	3153	3238	135,8	135,8	135,8	135,7	25,2	25,2
Sterilisieren		13.11.2019 14:17:53	3201	3202	3270	135,8	135,8	135,8	135,8	25,2	25,2
Sterilisieren		13.11.2019 14:18:53	3203	3203	3270	135,8	135,8	135,8	135,8	25,2	25,2
Sterilisieren		13.11.2019 14:19:53	3156	3156	3270	135,8	135,8	135,8	135,8	25,2	25,2
Trocknen		13.11.2019 14:25:20	1112	1159	3279	132,0	132,0	132,0	132,7	26,5	26,5
Trocknen		13.11.2019 14:31:09	68	74	3244	97,3	97,3	97,3	48,6	18,8	18,8
Trocknen		13.11.2019 14:41:17	68	74	3240	73,9	73,9	73,9	39,5	20,5	20,5
Trocknen		13.11.2019 14:44:29	951	954	3274	65,4	65,4	65,4	98,2	21,6	21,6
Trocknen		13.11.2019 14:50:08	78	78	3238	70,4	70,4	70,4	41,9	18,8	18,8
Trocknen		13.11.2019 14:53:40	948	956	3262	60,9	60,9	60,9	98,2	20,2	20,2
Trocknen		13.11.2019 14:53:35	951	956	3262	60,9	60,9	60,9	98,2	20,2	20,2
Trocknen		13.11.2019 15:02:35	951	956	3262	60,9	60,9	60,9	98,2	20,2	20,2
Trocknen		13.11.2019 15:07:47	72	74	3236	46,5	46,5	46,5	40,5	16,1	16,1
Trocknen		13.11.2019 15:10:57	946	955	3284	57,3	57,3	57,3	98,1	17,5	17,5
Trocknen		13.11.2019 15:16:27	73	77	3256	65,0	65,0	65,0	40,8	14,8	14,8
Trocknen		13.11.2019 15:19:38	947	954	3234	56,2	56,2	56,2	98,1	16,4	16,4
Trocknen		13.11.2019 15:25:04	60	62	3238	61,8	61,8	61,8	39,5	15,7	15,7
Trocknen		13.11.2019 15:31:04	948	956	3262	60,9	60,9	60,9	98,2	20,2	20,2
Drehung beenden		13.11.2019 15:35:18	950	954	3274	65,4	65,4	65,4	98,2	21,6	21,6
Nachheizen AUS		13.11.2019 15:34:46	850	858	3257	60,7	60,7	60,7	95,1	13,2	13,2
Nachheizen AUS		13.11.2019 15:35:06	947	948	3251	60,4	60,4	60,4	97,2	13,4	13,4
Aufzeichnung beenden		13.11.2019 15:35:09	922	930	3238	60,3	60,3	60,3	97,4	13,4	13,4

1BF63AGD vst

com go tec

Validierungsbericht

Anhang D5 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 100 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

Bez.:13_11_2019-Sterilisator_ECO2-Referenz
13.11.2019 13:04:06

Winlog-validation

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Allgemeine Angaben

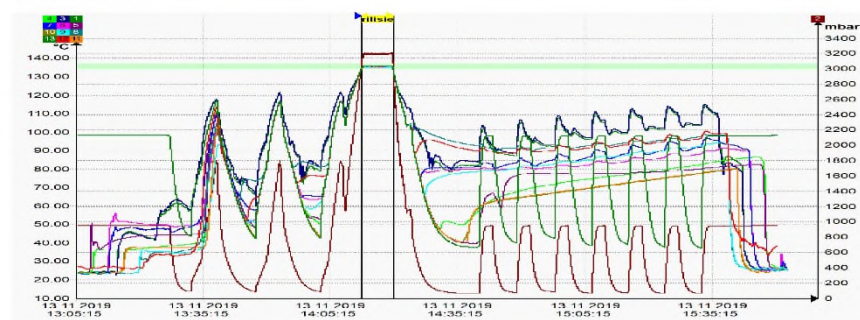
Gerät Sterilisator 2	SOP -
Programm Instrumente 134 °C 7 min HP trocknen fraktioniert	Norm ISO EN 17665
Ersteller MPL	Chargennummer 233
Verantwortlich Martin Plöger	Ausgewertet 13.11.2019 16:03:55
Bemerkung Requalifizierung ECO 2; HP-Bruckmannring Varioklav ECO-300 Serial No.: 67976	

Verwendete Logger

# 15168292	Kalibrierdatum 25.04.2019 12:45:07
# 15168310	Kalibrierdatum 11.03.2019 07:22:14
# 15168311	Kalibrierdatum 03.07.2019 09:39:28
# 15168313	Kalibrierdatum 03.07.2019 09:39:46
# 15168314	Kalibrierdatum 12.03.2019 00:00:00
# 15266611	Kalibrierdatum 03.07.2019 09:39:35

Ergebnis (detailliert)	Soll	Ist
Druckanstiegsgeschwindigkeit (Ausgleichen)		49.2 kPa/Min.
Druckabfallgeschwindigkeit (Trocknung)		58.7 kPa/Min.
Druckabfallgeschwindigkeit (Evakuierung)		184.5 kPa/Min.
Max. Varianz		1.29 K
Min. Sterilisationszeit		441 s
Max. Ausgleichszeit		8 s
Temperaturband		134.12 - 136.00 °C

Gesamte Messung



Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D5 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 101 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Audit Trail

Bez.:13_11_2019-Sterilisator_ECO2-Referenz
13.11.2019 13:04:06

Winlog-validation

Winlog validation 3.71

ebro Electronic

Audit Trail

Zeit	Benutzer	Aktion
	Bemerkung	
13.11.2019	MPL	Validierung ausgewertet.
16:03:55 UTC +01:00	13_11_2019-Sterilisator_ECO2-Referenz	
13.11.2019	MPL	Logger gelesen.
15:53:07 UTC +01:00	15168313	
13.11.2019	MPL	Logger gelesen.
15:52:50 UTC +01:00	15266611	
13.11.2019	MPL	Logger gelesen.
15:52:32 UTC +01:00	15168311	
13.11.2019	MPL	Logger gelesen.
15:52:03 UTC +01:00	15168310	
13.11.2019	MPL	Logger gelesen.
15:50:30 UTC +01:00	15168292	
13.11.2019	MPL	Logger gelesen.
15:49:00 UTC +01:00	15168314	
13.11.2019	MPL	Neue Validierung erstellt
13:07:53 UTC +01:00		

Validierungsbericht

Anhang D5 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 102 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

Winlog-validation

Bez.:13_11_2019-Sterilisator_ECO2-Referenz
13.11.2019 13:04:06

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Allgemeine Angaben

Gerät Sterilisator 2	SOP -
Programm Instrumente 134 °C 7 min HP trocknen fraktioniert	Norm ISO EN 17665
Ersteller MPL	Chargennummer 233
Verantwortlich Martin Plöger	Ausgewertet 13.11.2019 16:03:55
Bemerkung Requalifizierung ECO 2; HP-Bruckmannring Varioklav ECO-300 Serial No.: 67976	

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D5 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 103 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

Winlog-validation

Bez.:13_11_2019-Sterilisator_ECO2-Referenz
13.11.2019 13:04:06

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Verwendete Logger

Messdauer	12000s	Messmodus	Sofort starten
Intervall	1s	Start	13.11.2019 13:05:33

15168310 Loggertyp: EBI 10-T Version: 4.02.0 Kalibrierdatum 11.03.2019 07:22:14

Kanal	Typ	Name
1	Temperatur	Drain
2	Temperatur	Kammer unten

15168311 Loggertyp: EBI 10-T Version: 3.07.0 Kalibrierdatum 03.07.2019 09:39:28

Kanal	Typ	Name
1	Temperatur	in Multiple Drill Guide
2	Temperatur	in in Bohrung Schraube

15266611 Loggertyp: EBI 10-T Version: 3.07.0 Kalibrierdatum 03.07.2019 09:39:35

Kanal	Typ	Name
1	Temperatur	in Gelenk 0244K
2	Temperatur	in Klemmung

15168313 Loggertyp: EBI 10-T Version: 3.07.0 Kalibrierdatum 03.07.2019 09:39:46

Kanal	Typ	Name
1	Temperatur	in Bohrhülse
2	Temperatur	im Bohrkanal

15168314 Loggertyp: EBI 10-T Version: 4.02.0 Kalibrierdatum 12.03.2019 00:00:00

Kanal	Typ	Name
1	Temperatur	in Hülse
2	Temperatur	in Aufnahme

15168292 Loggertyp: EBI 10-P Version: 3.07.0 Kalibrierdatum 25.04.2019 12:45:07

Kanal	Typ	Name
1	Druck	Kammerdruck
2	Temperatur	Kammertemperatur 50 mm über der Bel

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D5 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 104 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

Bez.:13_11_2019-Sterilisator_ECO2-Referenz
13.11.2019 13:04:06

ebro Electronic

Winlog-validation

Winlog.validation 3.71

Ergebnis (detailliert)	Soll	Ist
Druckanstiegsgeschwindigkeit (Ausgleichen)		49.2 kPa/Min.
Druckabfallgeschwindigkeit (Trocknung)		58.7 kPa/Min.
Druckabfallgeschwindigkeit (Evakuierung)		184.5 kPa/Min.
Max. Varianz		1.29 K
Min. Sterilisationszeit		441 s
Max. Ausgleichszeit		8 s
Temperaturband		134.12 - 136.00 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D5 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 105 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

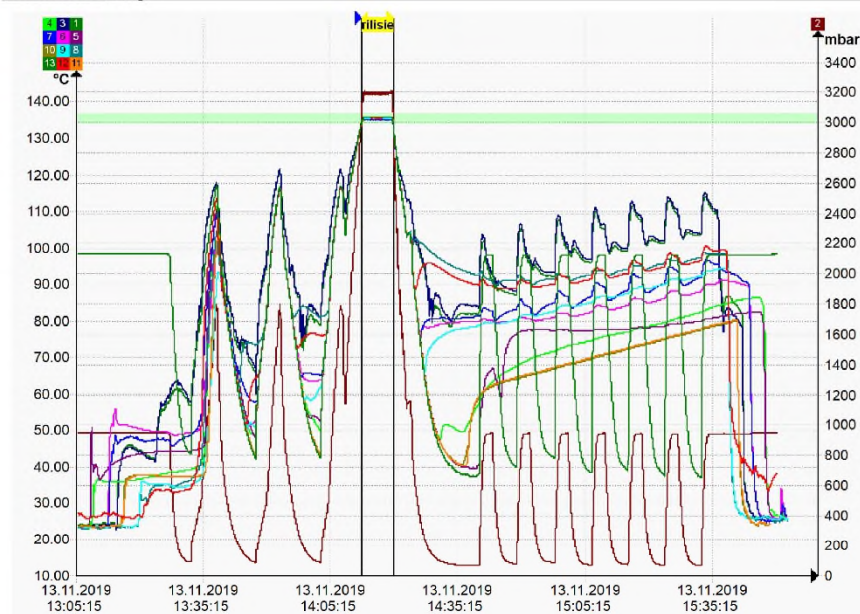
Winlog-validation

Bez.:13_11_2019-Sterilisator_ECO2-Referenz
13.11.2019 13:04:06

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Gesamte Messung



Statistische Daten (Gesamte Messung)

	#15168310		#15168311	
	1 (Ifd. Nr. 1)	2 (Ifd. Nr. 3)	1 (Ifd. Nr. 4)	2 (Ifd. Nr. 5)
Max	136.00 °C	135.96 °C	135.84 °C	135.71 °C

	#15266611		#15168313	
	1 (Ifd. Nr. 6)	2 (Ifd. Nr. 7)	1 (Ifd. Nr. 8)	2 (Ifd. Nr. 9)
Max	135.75 °C	135.39 °C	135.88 °C	135.75 °C

	#15168314		#15168292	
	1 (Ifd. Nr. 10)	2 (Ifd. Nr. 11)	1 (Ifd. Nr. 2)	2 (Ifd. Nr. 12)
Max	135.81 °C	135.78 °C	3209 mbar	135.84 °C

	#15168292
	3 (Ifd. Nr. 13)
Max	135.96 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D5 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 106 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

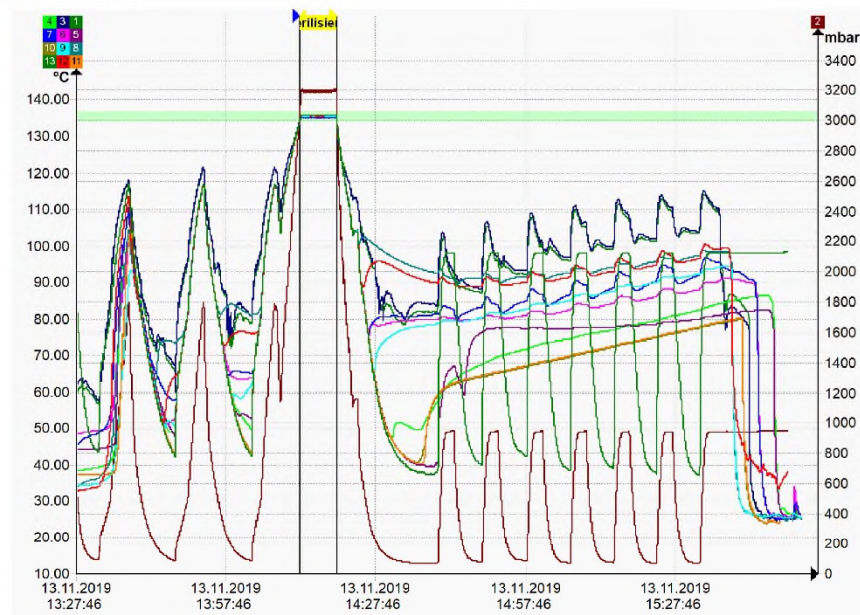
Winlog-validation

Bez.:13_11_2019-Sterilisator_ECO2-Referenz
13.11.2019 13:04:06

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Gesamter Prozess



Statistische Daten (Gesamter Prozess)

	#15168310		#15168311	
	1 (Ifd. Nr. 1)	2 (Ifd. Nr. 3)	1 (Ifd. Nr. 4)	2 (Ifd. Nr. 5)
Max	136.00 °C	135.96 °C	135.84 °C	135.71 °C

	#15266611		#15168313	
	1 (Ifd. Nr. 6)	2 (Ifd. Nr. 7)	1 (Ifd. Nr. 8)	2 (Ifd. Nr. 9)
Max	135.75 °C	135.39 °C	135.88 °C	135.75 °C

	#15168314		#15168292	
	1 (Ifd. Nr. 10)	2 (Ifd. Nr. 11)	1 (Ifd. Nr. 2)	2 (Ifd. Nr. 12)
Max	135.81 °C	135.78 °C	3209 mbar	135.84 °C

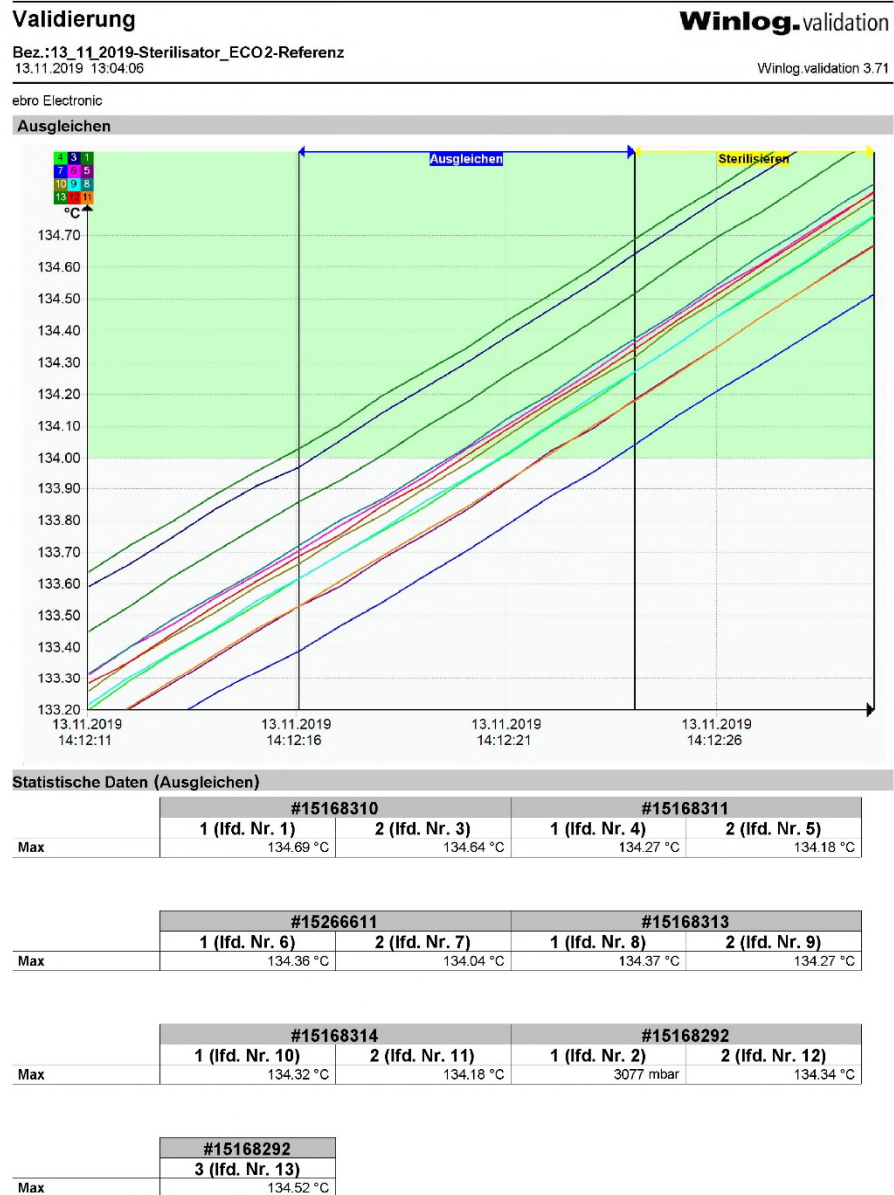
	#15168292
	3 (Ifd. Nr. 13)
Max	135.96 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D5 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 107 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A



Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Validierungsbericht

Anhang D5 Dokumentation der Charge

Datum: 28.11.2019
Seite: 108 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Validierung

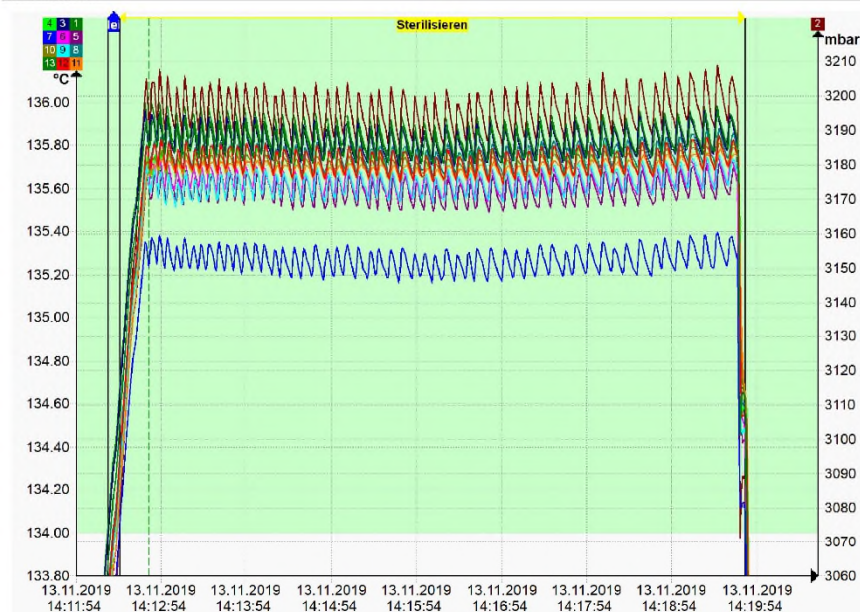
Winlog-validation

Bez.:13_11_2019-Sterilisator_ECO2-Referenz
13.11.2019 13:04:06

Winlog.validation 3.71

ebro Electronic

Sterilisieren



Statistische Daten (Sterilisieren)

	#15168310		#15168311	
	1 (Ifd. Nr. 1)	2 (Ifd. Nr. 3)	1 (Ifd. Nr. 4)	2 (Ifd. Nr. 5)
Max	136.00 °C	135.96 °C	135.84 °C	135.71 °C

	#15266611		#15168313	
	1 (Ifd. Nr. 6)	2 (Ifd. Nr. 7)	1 (Ifd. Nr. 8)	2 (Ifd. Nr. 9)
Max	135.75 °C	135.39 °C	135.88 °C	135.75 °C

	#15168314		#15168292	
	1 (Ifd. Nr. 10)	2 (Ifd. Nr. 11)	1 (Ifd. Nr. 2)	2 (Ifd. Nr. 12)
Max	135.81 °C	135.78 °C	3209 mbar	135.84 °C

	#15168292
	3 (Ifd. Nr. 13)
Max	135.96 °C

Dieser Bericht ist nur gültig in Kombination mit dem entsprechenden Setupbericht

Anhang E

Analysenbericht chemische Wasseranalyse nach DIN EN 285

Validierungsbericht

Chemische Wasseranalyse nach DIN EN 285

Datum: 28.11.2019
Seite: 110 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

BERATUNG | ANALYTIK | PLANUNG | SEIT 1983



Quality of Life

WESSLING GmbH
Oststraße 7 · 48341 Altenberge
www.wessling.de

WESSLING GmbH, Oststr. 7, 48341 Altenberge

HYBETA GmbH
Herr Dieter Reifig
Nevinghoff 20
48147 Münster

Geschäftsfeld: Wasser

Ansprechpartner: N. Aversch
Durchwahl: +49 2505 89 152
Fax: +49 2505 89 185
E-Mail: Nadine.Aversch@wessling.de

Prüfbericht

Untersuchung gemäß DIN EN 285

Prüfbericht Nr. CAL19-154696-1	Auftrag Nr. CAL-01727-17	Datum 22.11.2019
Probe Nr.	19-193669-11	
Eingangsdatum	19.11.2019	
Bezeichnung	HP-Medizintechnik, Bruckmannring 19, 85764 Oberschleißheim, Zapfpistole reine Seite	
Probenart	Speisewasser	
Probenahme	12.11.2019	
Probenahme durch	HYBETA GmbH	
Probenehmer	Jona Kelteler	
Probengefäß	1 LPE, 100 mL PE	
Anzahl Gefäße	2	
Untersuchungsbeginn	19.11.2019	
Untersuchungsende	22.11.2019	

Physikalische Untersuchung

Probe Nr.	Matrix		19-193669-11	
Bezeichnung			HP-Medizintechnik, Bruckmannring 19, 85764 Oberschleißheim, Zapfpistole reine Seite	
		Min	Max	
Abdampfdruckstand	mg/l	W/E	10 (GW)	<10,0
Leitfähigkeit [25°C], elektrische	µS/cm	W/E	5 (GW)	<4,00
pH-Wert		W/E	5 7,5 (GW)	6,0
Farbe		W/E		farblos
Trübung		W/E		klar
Bodensatz		W/E		kein Bodensatz

Seite 1 von 3



Durch die DAkkS nach DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditiertes Prüflaboratorium. Die Akkreditierung gilt für den in der Kundenanlage [D-PL-14162-01-00] aufgeführten Akkreditierungsumfang. Akkreditierte Verfahren sind mit * gekennzeichnet. Prüfberichte dürfen ohne Genehmigung der WESSLING GmbH nicht auszugsweise vervielfältigt werden. Messergebnisse beziehen sich ausschließlich auf die vorliegenden Prüfmuster.

Geschäftsführer:
Florian Wefling,
Marc Hilze
HRB 1953 AG Steinfurt

Validierungsbericht

Chemische Wasseranalyse nach DIN EN 285

Datum: 28.11.2019
Seite: 111 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

BERATUNG | ANALYTIK | PLANUNG | SEIT 1983



WESSLING GmbH
Oststraße 7 · 48341 Altenberge
www.wessling.de

Prüfbericht Nr. **CAL19-154696-1** Auftrag Nr. **CAL-01727-17** Datum **22.11.2019**

Chemische Untersuchung

Probe Nr.	Matrix	19-193669-11	
Bezeichnung		HP-Medizintechnik, Bruckmannring 19, 85764 Oberschleißheim, Zapfpistole reine Seite	
		Min	Max
Gesamthärte	mmol/l WE	0,02 (GW)	<0,02
Silicium (ber. als SiO ₂)	mg/l WE	1 (GW)	<0,032
Chlorid (Cl)	mg/l WE	0,5 (GW)	<0,1
Arsen (As)	mg/l WE	0,1 (GW)	<0,003
Blei (Pb)	mg/l WE	0,05 (GW)	<0,003
Cadmium (Cd)	mg/l WE	0,005 (GW)	<0,0005
Eisen (Fe)	mg/l WE	0,2 (GW)	<0,01
Kupfer (Cu)	mg/l WE	0,1 (GW)	<0,003
Nickel (Ni)	mg/l WE	0,1 (GW)	<0,005
Phosphor (ber. als PO ₄)	mg/l WE	0,5 (GW)	<0,31

Legende

RW: Richtwert, GW: Grenzwert, SW: Sollwert, SP: Spezifikationswert, MW: Maßnahmewert, OAV: ohne anormale Veränderung

Methode

Metalle/Elemente in Wasser/Eluat
Farbe, Aussehen, Trübung (WE)
pH-Wert in Wasser/Eluat
Leitfähigkeit, elektrisch in Wasser/Eluat
Gelöste Anionen, Chlorid in Wasser/Eluat
Gesamthärte in Wasser/Eluat
Gesamttrockenrückstand in Wasser/Eluat

WE

Norm

DIN EN ISO 17294-2 (2005-02)^A
WES 080 (2016-03)
DIN 38404-5 (2008-07)^A
DIN EN 27888 (1983-11)^A
DIN EN ISO 10304-1 (2009-07)^A
DIN 38409-6 mod. (1986-01)^A
DIN 38409-1 (1987-01)^A

Wasser/Eluat

ausführender Standort

Umweltanalytik Altenberge
Umweltanalytik Altenberge
Umweltanalytik Altenberge
Umweltanalytik Altenberge
Umweltanalytik Altenberge
Umweltanalytik Altenberge
Umweltanalytik Altenberge

Seite 2 von 3



DAkkS
Deutsche
Akkreditierungsstelle
DIN 14162, DIN 14163

Durch die DAkkS nach DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditiertes Prüflaboratorium. Die Akkreditierung gilt für den in der Urkundenanlage [D-PL-14162-01-03] aufgeführten Akkreditierungsumfang. Akkreditierte Verfahren sind mit * gekennzeichnet. Prüfberichte dürfen ohne Genehmigung der WESSLING GmbH nicht auszugsweise vervielfältigt werden. Messergebnisse beziehen sich ausschließlich auf die vorliegenden Prüfmuster.

Geschäftsführer:
Florian Weißing,
Marc Hilze
HRB 1953 AG Steinfurt

Validierungsbericht

Chemische Wasseranalyse nach DIN EN 285

Datum: 28.11.2019
Seite: 112 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

BERATUNG | ANALYTIK | PLANUNG | SEIT 1983



Quality of Life

WESSLING GmbH
Oststraße 7 · 48341 Altenberge
www.wessling.de

Prüfbericht Nr. CAL19-154696-1	Auftrag Nr. CAL-01727-17	Datum 22.11.2019
---------------------------------------	---------------------------------	-------------------------

N. Aversch

Nadine Aversch
Dipl.-Ing. Chemie
Abteilungsleiterin Wasser

Seite 3 von 3



Durch die DAkkS nach DIN EN ISO/IEC 17025 akkreditiertes Prüflaboratorium. Die Akkreditierung gilt für den in der Kundenanlage [D-PL-14162-01-00] aufgeführten Akkreditierungsumfang. Akkreditierte Verfahren sind mit * gekennzeichnet. Prüfberichte dürfen ohne Genehmigung der WESSLING GmbH nicht auszugsweise vervielfältigt werden. Messergebnisse beziehen sich ausschließlich auf die vorliegenden Prüfmuster.

Geschäftsführer:
Florian Weßling,
Marc Hülze
HRB 1953 AG Steinfurt

Validierungsbericht

Chemische Wasseranalyse nach DIN EN 285

Datum: 28.11.2019
Seite: 113 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

Anhang zu Prüfbericht CAL19-154696-1

Aufschlüsselung der gemessenen Parameter zu den verwendeten Methoden.

Methode **Metalle/Elemente in Wasser/Eluat**

Norm **DIN EN ISO 11885 / DIN EN ISO 17294-2 (2009-09 / 2005-02)**

Parameter \ Probe	19-193669-11
Silicium (ber. als SiO ₂)	DIN EN ISO 11885 (2009-09)
Arsen (As)	DIN EN ISO 17294-2 (2005-02)
Blei (Pb)	DIN EN ISO 17294-2 (2005-02)
Cadmium (Cd)	DIN EN ISO 17294-2 (2005-02)
Eisen (Fe)	DIN EN ISO 17294-2 (2005-02)
Kupfer (Cu)	DIN EN ISO 17294-2 (2005-02)
Nickel (Ni)	DIN EN ISO 17294-2 (2005-02)
Phosphor (ber. als P ₂ O ₅)	DIN EN ISO 17294-2 (2005-02)

Anhang F

Personalqualifikation

Validierungsbericht

Personalqualifikation

Datum: 28.11.2019
Seite: 115 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A



Synergy Centrum für wirtschaftliche Qualitätskoordination GmbH

Leistungszertifikat

Dr. Frank Wille

hat an-dem Weiterbildungslehrgang

„Validierung und Routineüberwachung für die Aufbereitung von Medizinprodukten“

unter der wissenschaftliche Leitung
der Deutschen Gesellschaft für Krankenhaushygiene (DGKH)

erfolgreich teilgenommen.

Der Lehrgang in 4 Blöcken ist von der Zentralstelle der Länder für Gesundheitsschutz bei Arzneimitteln und Medizinprodukten (ZLG) als Nachweis für die Qualifikation von Auditoren und Fachexperten für den Bereich „Aufbereitung von Medizinprodukten“ anerkannt, erfüllt die in den Akkreditierungsregeln 220_AR03 und 220_AR04 der ZLG geforderten Inhalte und schloss mit einer schriftlichen Erfolgskontrolle ab.

Lehrgangsinhalte (64 Unterrichtsstunden/ 4 Schulungsblöcken):

- Einführung in die Rechtsgrundlagen (Regelungen durch Gesetze, Verordnungen, Normen und andere Standards)
- Einführung in die Mikrobiologie und Hygiene
- Grundlagen der Biokompatibilität und des Risikomanagements
- Standardisierung und Validierung von Reinigungs- und Desinfektions-Verfahren
- Standardisierung und Validierung der Sterilisation mit trockener und feuchter Hitze
- Standardisierung und Validierung der Sterilisation mit Ethylenoxid, Formaldehyd, Strahlen und Elektronen sowie „H₂O₂ Plasma“
- Prüfung der technisch-funktionellen Sicherheit aufbereiteter Medizinprodukte
- Validierung des Verpackungsprozesses
- Kennzeichnung und Dokumentation

Axel Krause

Präsident der DGKH

M. Wille

SynCen GmbH



Bischofshofen 16.11.2004



SGSV
SSSH
SSSO

Schweizerische Gesellschaft für Sterilgutversorgung
Société de Stérilisation Hospitalière
Società Svizzera di Sterilizzazione Ospedaliera



DGSV
Deutsche Gesellschaft für
Sterilgutversorgung e.V.

Zertifikat

Hiermit wird bescheinigt, dass

Herr Martin Plöger
geb. am 22. April 1963

an einer fachspezifischen Fortbildung
für Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in Zentralen Sterilgutversorgungen
gemäss den Kriterien der Ausbildungs- und Prüfungsrichtlinie
der Deutschen Gesellschaft für Sterilgutversorgung e. V. (DGSV) (DIN 58946-6)
zum Erwerb der Tätigkeitsbezeichnung

Technische Sterilisationsassistentin / Technischer Sterilisationsassistent mit erweiterter Aufgabenstellung DGSV / SGSV

teilgenommen und die Prüfung in
Fachkunde 2
in allen Teilen vor dem Prüfungsausschuss
erfolgreich abgelegt hat.

Zertifikat Nr.: 02/10409

Tübingen / Winterthur

26. Oktober 2012

Datum



Stempel und Unterschrift
der akkreditierten Bildungsstätte

Bildungsausschussvorsitzende
der DGSV / SGSV



Unterschrift

Personalqualifikation

Datum: 28.11.2019
Seite: 117 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

The certificate is issued by the Deutsche Gesellschaft für Sterilgutversorgung e.V. (DGSV) and the Schweizerische Gesellschaft für Sterilgutversorgung (SGSV). It certifies that Herr Martin Plöger, born on April 22, 1963, has successfully completed a specialized training program for central sterile supply units according to the criteria of the training and examination guidelines of the DGSV (DIN 58946-6) for the acquisition of the professional designation.

Zertifikat

Hiermit wird bescheinigt, dass

Herr Martin Plöger
geb. am 22. April 1963

an einer fachspezifischen Fortbildung
für Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter in Zentralen Sterilgutversorgungen
gemäss den Kriterien der Ausbildungs- und Prüfungsrichtlinie
der Deutschen Gesellschaft für Sterilgutversorgung e. V. (DGSV) (DIN 58946-6)
zum Erwerb der Tätigkeitsbezeichnung

**Technische Sterilisationsassistentin /
Technischer Sterilisationsassistent
DGSV / SGSV**

teilgenommen und die Prüfung in
Fachkunde 1
in allen Teilen vor dem Prüfungsausschuss
erfolgreich abgelegt hat.

Zertifikat Nr.: 4808/74

Tübingen / Winterthur
20. März 2009
Datum

Stempel und Unterschrift
der akkreditierten Bildungsstätte

Bildungsausschussvorsitzende
der DGSV / SGSV
Unterschrift



Schweizerische Gesellschaft für Sterilgutversorgung
Société de Stérilisation Hospitalière
Società Svizzera di Sterilizzazione Ospedaliera



Deutsche Gesellschaft für Sterilgutversorgung e. V.

ZERTIFIKAT

Hiermit wird bescheinigt, dass

Herr Martin Plöger
geboren am: 22.04.1963

an einem (40 Stunden + Kenntnisprüfung)

**Sachkundelehrgang
zum
„Erwerb der Sachkenntnis gemäß § 4(3) der
Medizinproduktebetreiberverordnung (MPBetreibV) für die
Instandhaltung von Medizinprodukten in der ärztlichen Praxis“**

in Verbindung mit der Richtlinie des Robert Kochinstitutes (RKI) und
des Bundesinstitutes für Arzneimittel und Medizinprodukte (BfArM) zu den
„Anforderungen an die Hygiene bei der Aufbereitung von Medizinprodukten“
geforderten Grundkenntnisse teilgenommen und
die Prüfung gemäß Rahmenplan der DGSV vor dem Prüfungsausschuss
erfolgreich abgelegt hat.

Zertifikat Nr.: 04/13955

Tübingen / Winterthur

28. Januar 2011

Datum



J. Schulte
Stempel und Unterschrift
der akkreditierten Bildungsstätte

Bildungsausschussvorsitzende
der DGSV / SGSV

Chugo
Unterschrift



Synergy Centrum für wirtschaftliche Qualitätskoordination GmbH

Teilnahmebescheinigung

Herr Martin Plöger

hat an dem 1. Kursblock vom 13.09. bis 15.09.2004

„Einführung in die Mikrobiologie und Hygiene“

im Rahmen des Weiterbildungslehrganges

**„Validierung und Routineüberwachung für die
Aufbereitung von Medizinprodukten“**

erfolgreich teilgenommen.

Bischofshofen, den 15.09.2004



Monika Feltgen



Synergy Centrum für wirtschaftliche Qualitätskoordination GmbH

Teilnahmebescheinigung

Herr Martin Plöger

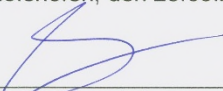
hat an dem 3. Kursblock vom 20.09. bis 22.09.2004

**„Standardisierung und Validierung der Sterilisation mit
trockener und feuchter Hitze“**

im Rahmen des Weiterbildungslehrganges

**„Validierung und Routineüberwachung für die
Aufbereitung von Medizinprodukten“**

Bischofshofen, den 23.09.2004



Monika Feltgen

Validierungsbericht

Personalqualifikation

Datum: 28.11.2019
Seite: 121 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A

■ ZERTIFIKAT



Zertifikatsnummer: 2019-0012

SACHKUNDIGER VALIDIERER FÜR MASCHINELLE AUFBEREITUNGSPROZESSE

QUALIFIKATIONSNACHWEIS

Herr Martin Plöger

ist seit dem 01.04.2009 bei der HYBETA GmbH beschäftigt. Zu seinen Aufgaben gehört die Validierung von Aufbereitungsprozessen im Gesundheitswesen und er verfügt – entsprechend den Anforderungen des § 5 der MPBetreibV - über die dafür erforderlichen Kenntnisse.

Zur Ausbildung gehört die Vermittlung der grundlegenden Kenntnisse durch theoretischen Unterricht, Hospitationen, mehrmonatige Teilnahme an Validierungen mit bereits ausgebildeten Validierern und mindestens Fachkundelehrgang I nach den Rahmenlehrplänen der DGSV. Die Einhaltung der Ausbildungsziele wird im Ausbildungsplan dokumentiert. Die regelmäßige Teilnahme an Fachveranstaltungen (z. B. DGSV- und DGKH- Kongresse, Hygieneforen, usw.) gehören ebenso zur Fortbildung wie die regelmäßige Aktualisierung des Ausbildungsstandes zu Gerätetechnik, Messtechnik, gesetzlichen und normativen Anforderungen, Berichtswesen und Kenntnisse der Aufbereitungsprozesse. Die Vermittlung erfolgt mehrmals jährlich durch interne, dokumentierte, mehrtägige Fortbildungsmaßnahmen.

Dieses Zertifikat ist gültig bis: 31.12.2019

Münster, 07.01.2019

Dr. Frank Wille
Geschäftsführer und Fachexperte für die
Aufbereitung von Medizinprodukten

HYBETA GmbH
ZENTRALE
Nevinghoff 20
48147 Münster
fon +49 (0) 2 51 26 51 - 0
email/ info@hybeta.com
www.hybeta.com

HYBETA GmbH
NIEDERLASSUNG HEIDELBERG
Im Breitspiel 7
69126 Heidelberg
fon +49 (0) 62 21 1 85 88 - 0
email/ info.sued@hybeta.com

HYBETA GmbH
NIEDERLASSUNG KROSTITZ
Meisenring 32
04509 Krostitz
fon +49 (0) 3 42 95 70 85 37
email/ info.ost@hybeta.com

DAKKS
Deutsche
Akreditierungsstelle
D-PL-17310-01-02

Mehr wissen. Weiter denken. ■

Validierungsbericht

Personalqualifikation

Datum: 28.11.2019
Seite: 122 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A



Anhang G

Akkreditierung

Validierungsbericht

Akkreditierung

Datum: 28.11.2019
Seite: 124 von 124
EDV: 37049-4VAL-ELB-STE4-1119-A



Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH

Beliehene gemäß § 8 Absatz 1 AkkStelleG i.V.m. § 1 Absatz 1 AkkStelleGBV
Unterzeichnerin der Multilateralen Abkommen
von EA, ILAC und IAF zur gegenseitigen Anerkennung

Akkreditierung



Die Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH bestätigt hiermit, dass das Prüflaboratorium

HYBETA GmbH
Nevinghoff 20, 48147 Münster
an den Standorten:
Zentrale, Nevinghoff 20, 48147 Münster
Niederlassung Süd, Im Breitspiel 7, 69126 Heidelberg

die Kompetenz nach DIN EN ISO/IEC 17025:2005 besitzt, Prüfungen in folgenden Bereichen durchzuführen:

Medizinprodukte

Prüfgebiete/Prüfgegenstände: mikrobiologisch-hygienische Prüfungen von Medizinprodukten, Sterilbarriere- und Verpackungssystemen sowie Endoskopen (aufbereitet) sowie Reinigungs- und Desinfektionsgeräten und mikrobiologisch-hygienische einschließlich physikalischer Prüfungen von Reinigungs-, Desinfektions- und Sterilisationsverfahren; Umgebungsüberwachung

Die Akkreditierungsurkunde gilt nur in Verbindung mit dem Bescheid vom 18.12.2017 mit der Akkreditierungsnummer D-PL-17310-01 und ist gültig bis 17.12.2022. Sie besteht aus diesem Deckblatt, der Rückseite des Deckblatts und der folgenden Anlage mit insgesamt 15 Seiten.

Registrierungsnummer der Urkunde: **D-PL-17310-01-02**

Frankfurt/M, 18.12.2017


Im Auftrag Dipl.-Biol. Uwe Zimmermann
Abteilungsleiter

Siehe Hinweise auf der Rückseite