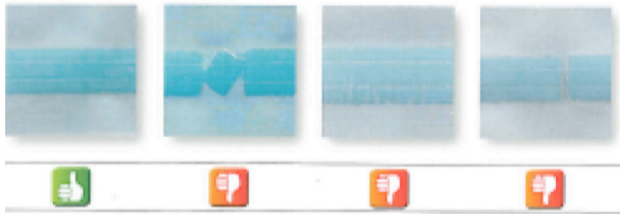




SEAL TEST



REFERENZ / REFERENCE / RÉFÉRENCE / RIFERIMENTO / REFERENCE / REFERENCIA / REFERENS / VIITEMATERIAALI

ⓓ SEAL TEST zur routinemäßigen Überprüfung und Funktionsbeurteilung nach DIN EN ISO 11607-2:2006

Eine optimale Siegelnaht kann nur dann gewährleistet werden, wenn die Siegelparameter richtig eingestellt sind und an das zu versiegelnde Material angepasst ist. Weist einer der Prozessparameter (Siegeltemperatur, Durchlaufgeschwindigkeit, Anpressdruck) Abweichungen auf, so wird dies auf dem Indikatorstreifen sichtbar. Gemäß DIN EN ISO 11607-2:2006 müssen Siegelnähte im Rahmen der Funktionsbeurteilung (OQ) folgende Qualitätseigenschaften aufweisen:

- Intakte Siegelung bei einer festgelegten Siegelungsbreite
- Keine Durchstiche oder Risse
- Keine Delaminierung oder Ablösung von Materialien
- Keine Kanalbildung offenen Siegelnähte

Den M+W Seal Test mit dem Testfeld sichtbar in das Verpackungsmaterial einlegen und mit dem zu überprüfenden Siegelgerät versiegeln. Das ausgewählte Verpackungsmaterial muss eine Breite von mind. 100mm haben. Nach optischer Kontrolle auf eine ordnungsgemäße Siegelnaht über die gesamte Breite, wird der Seal Test freigegeben und zur Dokumentation abgeheftet. Durch optische Verstärkung im Bereich der intakten Siegelnaht, kann diese einfach auf Durchgängigkeit geprüft werden. Zudem besteht die Möglichkeit auf dem Seal Test die zur Dokumentation erforderlichen Prozessdaten zu dokumentieren.

Der M+W Seal Test bietet die folgenden Felder zur vollständigen Dokumentation:

- Siegeltemperatur
- Siegeldruck
- Siegelgeschwindigkeit
- Siegelgerät
- Zählerstand
- Datum
- Freigabe
- Unterschrift

Sollte Ihre Siegelnaht nicht einwandfrei sein (siehe Referenzbilder), empfehlen wir Ihnen dringend Ihren Handelspartner zu kontaktieren. Selbst die beste Sterilisation ist ohne einwandfreie Siegelnähte hinfällig!

Mit dem M+W Seal Test kann mittels des Indikatorstreifens geprüft werden ob diese Qualitätseigenschaften erfüllt werden. Eine subjektive Interpretation der Siegelnaht wird ausgeschlossen, unabhängig von der Art des Siegelgerätes. **Die Norm DIN 58953-7 fordert darüber hinaus die kontinuierliche Überwachung dieser Qualitätseigenschaften und macht somit den täglichen Test unumgänglich. Darüber hinaus fordert die Norm eine routinemäßige Überprüfung der Siegelgeräte.**

GB SEAL TEST for routine inspection and functional assessment according to DIN EN ISO 11607-2:2006

A perfect sealed seam can only be guaranteed if the sealing parameters are set correctly and the material to be sealed has been adapted accordingly. If one of the process parameters (sealing temperature, throughput speed, contact pressure) shows deviations, then this is made visible on the indicator strip. According to DIN EN ISO 11607-2:2006, sealed seams must demonstrate the following quality properties as part of their functional assessment (OQ):

- Intact sealing over a defined seal width
- No punctures or tears
- No delamination or separation of materials
- No channel formation of open sealed seams

Place the M+W Seal Test into the packaging material with its test field being visible, and seal with the sealing device to be checked. The selected packaging material must have a width of at least 100mm. Following a visual inspection for a correct sealed seam over the entire width, the Seal Test is released and filed for documentation purposes. Optical magnification in the area of the intact sealed seam allows easy checking for consistency. In addition, there is the option of documenting the process data required for documentation on the seal test.

The M+W Seal Test offers the following fields for complete documentation:

- Sealing temperature
- Sealing pressure
- Sealing speed
- Sealing device
- Meter reading
- Date
- Release
- Signature

Should you sealed seam not be perfect (see reference photos), then we urgently recommend you to contact your trade partner. Even the best sterilisation becomes void without perfectly sealed seams!

With the indicator strip of the M+W Seal Test one can check whether these quality properties have been fulfilled. A subjective interpretation of the sealed seam is excluded, regardless of the type of sealing device used. **In addition, the standard DIN 58953-7 requires continuous monitoring of these quality properties and thus makes daily testing mandatory. Furthermore, the standard requires a routine inspection of the sealing devices.**

ⓕ SEAL TEST Pour la vérification de routine et l'évaluation du fonctionnement selon la norme DIN EN ISO 11607-2:2006

On ne peut garantir un scellage optimal que si les paramètres de scellage sont correctement définis et adaptés au matériau à sceller. Si un des paramètres de processus (température de scellage, vitesse de défilement, pression de scellage) présente des écarts, cela se verra sur les bandelettes indicatrices.

Conformément à la norme DIN EN ISO 11607-2:2006, lors de l'évaluation du fonctionnement (OQ), le scellage devrait montrer les propriétés qualitatives suivantes :

- Scellage intact sur toute la largeur du scellage
- Pas de perforation ni de déchirure
- Pas de délamination ni de séparation des matériaux
- Pas de rainure ni de scellage ouvert

Placer le Seal Test M+W avec la zone de test visible dans le matériau d'emballage et sceller avec la soudeuse à valider. Le matériau d'emballage sélectionné doit avoir une largeur d'au moins 100 mm. Après avoir contrôlé visuellement le bon scellage sur toute la largeur, le Seal Test est validé et archivé à des fins de documentation. La continuité du scellage peut être vérifié simplement en amplifiant l'éclairage au niveau du scellage intact. Il est en outre possible de consigner sur le Seal Test les données nécessaires de documentation du processus.

Le Seal Test M+W comporte les champs suivants pour une documentation complète :

- Température de scellage
- Pression de scellage
- Vitesse de scellage
- Soudeuse
- Niveau de compteur
- Date
- Approbation
- Signature

Si la soudeuse ne fonctionne pas parfaitement (voir images de référence), nous vous conseillons de communiquer dans les meilleurs délais avec votre distributeur. La meilleure des stérilisations ne vaut rien sans un scellage parfait !

Avec le Seal Test M+W, il est possible de vérifier au moyen de la bandelette indicatrice si les propriétés qualitatives sont respectées. Une interprétation subjective du scellage est exclue, indépendamment du type de soudeuse. **La norme DIN 58953-7 exige en outre la surveillance continue de ces propriétés qualitatives et rend indispensable le test quotidien. De même, cette norme exige la vérification de routine des soudeuses.**

① SEAL TEST PER IL CONTROLLO DI ROUTINE E LA QUALIFICAZIONE OPERATIVA SECONDO DIN EN ISO 11607-2:2006

Una sigillatura saldata ottimale può essere garantita solo se i parametri di tenuta sono correttamente impostati e adeguati al materiale da sigillare. Se uno dei parametri di processo (temperatura di saldatura, velocità di passaggio, pressione di chiusura) presenta discrepanze, questo sarà visibile sulla striscia indicatrice. Secondo la norma DIN EN ISO 11607-2:2006 le sigillature saldate devono presentare le seguenti caratteristiche qualitative nell'ambito della qualificazione operativa (OQ):

- Sigillatura intatta per una larghezza di sigillatura prefissata
- Assenza di fori o crepe
- Assenza di delaminazione o distacco di materiali
- Assenza di canalizzazione per saldature aperte

Inserire M+W Seal Test con il campo di prova visibile nel materiale da imballaggio e sigillare con la sigillatrice da provare. Il materiale da imballaggio scelto deve avere una larghezza minima di 100mm. Dopo un controllo visivo della regolarità della saldatura di tenuta su tutta la larghezza, il Seal Test viene approvato e allegato per documentazione. Tramite potenziamento ottico nell'area della saldatura intatta, se ne può facilmente controllare la continuità. Inoltre è possibile documentare sul Seal Test i dati di processo necessari per documentazione.

M+W Seal Test presenta i seguenti campi per una documentazione completa:

- temperatura di sigillatura
- pressione di sigillatura
- velocità di sigillatura
- sigillatrice
- lettura contatore
- data
- approvazione
- firma

Qualora la sigillatura non fosse perfetta (vedere figure di riferimento), raccomandiamo di contattare la controparte commerciale. Neanche la migliore sterilizzazione è valida senza sigillature perfette!

Con M+W Seal Test mediante la striscia indicatrice si può controllare se queste caratteristiche qualitative sono rispettate. È esclusa ogni interpretazione soggettiva della sigillatura, indipendentemente dal tipo della sigillatrice. **La norma DIN 58953-7 richiede inoltre il monitoraggio continuo di queste caratteristiche qualitative e rende quindi indispensabile il controllo giornaliero. Inoltre la norma richiede un monitoraggio di routine della sigillatrice.**

CZ SEAL TEST k rutinnímu ověřování a posuzování funkčnosti podle ČSN EN ISO 11607-2:2006

Optimální těsnicí spoj je možné zaručit pouze v případě, že jsou parametry utěsnění správně nastavené podle zpracovávaného materiálu. Pokud bude některý z parametrů zpracování (teplota, rychlost posunu pásu nebo tlak/vakuum) vykazovat odchylku, zobrazí se to indikačním proužku. Podle normy ČSN EN ISO 11607-2:2006 musejí těsnicí spoje při posuzování funkčnosti (operační kvalifikace, OQ) vykazovat tyto vlastnosti kvality:

- Neporušenost utěsnění při stanovené šířce utěsnění
- Žádná delaminace nebo separace materiálů
- Žádné propíchnutí nebo trhliny
- Bez vytvoření kanálů nebo otevření těsnicího spoje

Náplň M+W Seal Test vložte do obalového materiálu tak, aby bylo vidět testovací pole, a obal utěsněte pomocí kontrolovaného utěšňovacího zařízení. Zvolený obalový materiál musí mít šířku min. 100 mm. Po kontrole pohledem, zda se po celé šířce vytvořil řádný těsnicí spoj, je Seal Test schválen a založen do dokumentace. Optickým zvětšením neporušeného těsnicího spoje je možné jednoduše zkontrolovat, zda je nepřerušovaný. Kromě toho je možné zapsat na Seal Test veškeré údaje, které jsou nezbytné k doložení procesu.

Pro účely kompletní dokumentace jsou na sadě M+W Seal Test tato pole:

- Teplota při utěsnění
- Tlak při utěsnění
- Rychlost při utěsnění
- Utěšňovací zařízení
- Stav počítadla
- Datum
- Schválil/a
- Podpis

Pokud není těsnicí spoj bezvadný (viz referenční obrázky), doporučujeme obrátit se neprodleně na obchodního zástupce. Ani sebelepší sterilizace nebude účinná bez bezvadných těsnicích spojů!

Splnění vlastností kvality můžete ověřovat také podle indikačního proužku na sadě M+W Seal Test. Tím je vyloučeno subjektivní hodnocení kvality těsnicího spoje bez ohledu na typ použitého utěšňovacího zařízení. **Norma DIN 58953-7 navíc vyžaduje průběžné sledování těchto vlastností kvality, takže provádění tohoto testu jednou denně je naprosto nezbytné. Norma také požaduje pravidelnou kontrolu utěšňovacích zařízení.**

H A rendszeres felülvizsgálathoz és funkcióértékeléshez a DIN EN ISO 11607-2:2006 szabvány szerint.

Egy optimális forrasztási varrat csak abban az esetben garantálható, amennyiben a forrasztási paraméterek megfelelően be vannak állítva, és a forrasztandó anyaghoz vannak igazítva. Amennyiben bármely paraméter (forrasztási hőmérséklet, átviteli sebesség, érintkezési nyomás) eltérést mutat, ez az indikátorcsíkon láthatóvá válik. A DIN EN ISO 11607-2:2006 szabványnak megfelelően a forrasztási varratoknak a funkcióértékelés során(OQ) a következő minőségi jellemzőkkel kell rendelkezniük:

- Érintetlen forrasztás az előírt forrasztási szélességben
- Nincs átszúrás és szakadás
- Nincs anyagleválás, oldódás
- Nincs csatornaképződés, nyitott varratok

Az M+W Seal Test-et a sterilizáló csomagolásra kell helyezni tesztelési felülettel felfelé és a vizsgálandó fóliahegesztővel lehegeszteni. A kiválasztott csomagolóanyag minimum 100 mm szélesnek kell lennie. Amennyiben a forrasztás az optikai ellenőrzés után a teljes szélességben megfelelő, vegye ki a tesztcsíkot és fűzze le a dokumentációba. Győződjön meg a varratok érintetlenségéről, amelyet az átjárhatósággal egyszerűen ellenőrizhet. A Seal Test segítségével dokumentálhatja a szükséges adatokat.

Az M+W Seal Test-en a következő adatok dokumentálhatók:

- Forrasztási hőmérséklet
- Forrasztási nyomás
- Forrasztási sebesség
- Hegesztőkészülék
- Számláló állása
- Dátum
- Jóváhagyás
- Aláírás

Amennyiben a forrasztási varrat nem tökéletes állapotú (Isd. referencia képek felül), javasoljuk, hogy haladéktalanul vegye fel a kapcsolatot kereskedőjével. Megfelelő forrasztási varrat hiányában ugyanis még a legjobb sterilizáció sem biztosít védelmet!

Az M+W Seal Test az indikátorcsík segítségével ellenőrzi, hogy a minőségi elvárások teljesültek-e. A teszt kizárja a forrasztási varrat szubjektív értékelésének lehetőségét, a fóliahegesztő fajtájától függetlenül. A DIN 58953-7 szabvány előírja a minőségi jellemzők folyamatos átvizsgálását és ezáltal a napi szintű tesztelést elkerülhetetlenné teszi. A szabvány ezen felül előírja a fóliahegesztő készülék rutinszerű átvizsgálását.

Ⓢ SEAL TEST för daglig kontroll och funktionsbedömning enligt DIN EN ISO 11607-2:2006

En optimal förseglingssöm kan endast garanteras om förseglingsparametrarna är korrekt inställda och anpassade till det material som ska förseglas. Om någon parameter (förseglingstemperatur, hastighet, kontakttryck) avviker visas detta på indikatorremsan. Enligt DIN EN ISO 11607-2:2006 måste förseglingssömmar uppvisa följande kvalitetsegenskaper inom ramen för funktionsbedömningen (OQ):

- Intakt försegling vid en fastställd förseglingsbredd
- Inga genomskärningar eller sprickor
- Ingen delaminering eller separation av material
- Ingen kanalbildning i öppna förseglade sömmar

Lägg M+W Seal Test med testfältet synligt i förpackningsmaterialet och försegla med den förseglingsapparat som ska kontrolleras. Det valda förpackningsmaterialet måste ha en bredd på minst 100 mm. Efter en optisk kontroll att förseglingen är korrekt över hela bredden, kan Seal Test godkännas och kan läggas till dokumentationen. Genom optisk förstoring i området med intakt förseglingssöm, kan denna enkelt kontrolleras för överensstämmelse. Dessutom finns det möjlighet att dokumentera de processdata som krävs för dokumentation av Seal Test.

M+W Seal Test har följande fält för fullständig dokumentation:

- Förseglingstemperatur
- Förseglingstryck
- Förseglingshastighet
- Förseglingsapparat
- Avläsning
- Datum
- Godkännande
- Underskrift

Om din förseglingssöm inte är felfri (se referensbilder) rekommenderar vi dig att omedelbart kontakta din handelspartner. Även den bästa steriliseringen är bristfällig utan en felfri förseglingssöm!

Med M+W Seal Test indikatorremsa kan du kontrollera om kvalitetsegenskaperna är uppfyllda. En subjektiv tolkning av förseglingssömmen är utesluten, oberoende av typ av förseglingsapparat. **Dessutom kräver standarden DIN 58953-7 en kontinuerlig kontroll av kvalitetsegenskaperna och innebär således att ett dagligt test är nödvändigt. Dessutom kräver standarden rutinmässig kontroll av förseglingsapparaterna.**

FIN SEAL TEST rutiininomaiseen tarkastukseen ja toiminnan arviointiin DIN EN ISO 11607-2:2006 -standardin mukaisesti

Optimaalisen sulkusauman voi taata vain, kun saausparametrit on asetettu oikein ja suljettavan materiaalin mukaisesti. Jos jonkin prosessiparametrin (saauslämpötila, läpimeno nopeus, puristus paine) osalta ilmenee poikkeavuuksia, se näkyy indikaattoriliuskassa. DIN EN ISO 11607- 2:2006 -standardin mukaisesti sulkusaumojen pitää toimivuuden testauksessa (OQ) olla yhdenmukaisia seuraavien laatuominaisuuksien kanssa:

- ehjä sulkusauma määrityllä saausleveydellä
- ei reikiä eikä repeämiä
- ei materiaalien delaminoitumista eikä irtoamista
- ei avoimien sulkusaumojen kanavoitumista.

Aseta M+W Seal Test -testi pakkausmateriaaliin niin, että testialue on näkyvässä, ja sulje pakkaus tarkastettavalla saauslaitteella. Valitun pakkausmateriaalin leveyden on oltava vähintään 100 mm. Kun määräysten mukainen sulkusauma on tarkastettu silmämääräisesti koko leveydeltä, Seal Test -testi hyväksytään ja liitetään dokumentaatioon. Optinen vahvistus sulkusauman alueella helpottaa koko sulkusauman eheyden tarkastamista. Lisäksi Seal Test -testiin voidaan merkitä dokumentaatioon vaadittavat prosessitiedot.

M+W Seal Test -testissä on seuraavat täydelliseen dokumentaatioon tarvittavat kentät:

- saauslämpötila
- saauspaine
- saausnopeus
- saauslaite
- laskurilukema
- päivämäärä
- hyväksyntä
- allekirjoitus.

Jos sulkusauma ei ole moitteeton (katso viitekuvat), suosittelemme ottamaan viipymättä yhteyttä jälleenmyyjään. Jopa paras sterilointi mitätöityy ilman moitteettomia sulkusaumoja!

M+W Seal Test -testin indikaattoriliuskan avulla voidaan tarkistaa näiden laatuominaisuuksien täyttyminen. Sulkusauman subjektiivinen arviointi ei ole mahdollista saauslaitteen tyypistä riippumatta. **DIN 58953-7 -standardissa vaaditaan lisäksi näiden laatuominaisuuksien jatkuvaa valvontaa, minkä vuoksi tämä päivittäinen testi on välttämätön. Lisäksi standardissa vaaditaan saauslaitteiden rutiininomaista tarkastusta.**

Letzte Überarbeitung/latest revision/ dernière révision/ultima revisione/poslední revize/utolsó módosítás/senaste revision/viimeinen tarkistus: 08.08.2022