

ROTOLI PIATTI PER LA STERILIZZAZIONE STEAM E EO

I rotoli piatti sono composti da un materiale plastico ad uso medicale denominato film laminato trasparente di colore verde o azzurro derivante dall'accoppiamento di tipo speciale di una pellicola di poliestere corona medicale (PET) e di polipropilene shutterless medicale (CPP) e da carta ad uso medicale (STERIKRAFT).

Tale carta, certificata BILLERUD STERIKRAFT S con conformita' alla norma ISO 11607-1:2009 analisi in accordo alla UNI EN 868-3:2009 e UNI EN 868-6:2009, risultati emessi da ISEGA certificato 625 P 09 del 29/10/2009, di tipologia standard a 60GR/MQ e solo su specifica richiesta del cliente a 70GR/MQ e' ad elevato contenuto tecnologico, è di colore bianco ed è studiata per ottenere un'elevata protezione antibatterica, un'ottima funzionalità per la sterilizzazione medicale, una certificata porosità e contribuisce sia alla tenuta delle saldature sia alla pelabilità. La stampa avviene con indicatori del viraggio, uno per il vapore STEAM e uno per l'ossido di etilene EO. Tutti gli inchiostri utilizzati sono a base acqua e atossici e certificati in ottemperanza alla norma ISO 11140. La carta è personalizzata con processo di stampa regolato sulle saldature e comunque all'esterno del corpo centrale del rotolo in tutte le tipologie e misure prodotte e offerte.

Il film laminato per i suoi due componenti sia PET sia CPP sono conformi a ASTM D882 D1894 D2578 D1505 D2578 D1894 D1003 D882 D1204 F1249 D3985. Inoltre è prodotto in regime di sistema qualità a registrazione dei relativi fornitori.

La carta medicale neutra prodotta dalla società BILLERUD è conforme alle norme ISO 11607 e EN 868 con rispetto alle norme ISO 536, ISO 5636, ISO 1924 ISO 3781, ISO 1974, ISO 2758, ISO 3689 ISO 8791, ISO 535, ISO 6588, ISO 9197, ISO 9198 e comunque prodotta in regime di sistema qualità.

I rotoli piatti sono quindi certificati e prodotti secondo gli standard internazionali ISO 11140, ISO 11607-1:2009, ISO 11607-2:2006, ASTM F1980:2007, UNI EN ISO 868-2:2009, UNI EN ISO 868-5:2009, con registrazione presso il Ministero della Salute Italiano con numero fabbricante 5843 e progressivo di sistema attribuito al DM 112762/R e classificazione CND S01020101,

I rotoli piatti si utilizzano per il processo di sterilizzazione a vapore o a ossido di etilene di oggetti singoli, certificando l'avvenuto processo di sterilizzazione in funzione delle temperature applicate attraverso il cambiamento di colore dei relativi indicatori: per l'ossido di etilene EO la temperatura di sterilizzazione è 30°C - 54°C e il colore di viraggio passa dall'azzurro al giallo/marrone mentre per il vapore STEAM la temperatura di sterilizzazione è 121°C - 134°C e il colore di viraggio passa dal rosa al marrone. Gli indicatori di viraggio di area minima di 100 MM2 sono posizionati in modo da eventuale e possibile contaminazione con il prodotto destinato alla sterilizzazione.

Il rotolo piatto è soggetto ad un solo processo di sterilizzazione e trattasi di dispositivo medico chirurgico monouso CE Classe I ai sensi della DIRETTIVA EUROPEA 93/42/CEE e successive modifiche integrative quali la Direttiva Europea 2007/47/CEE, **monouso** per cui una volta utilizzato deve essere gettato in quanto assolutamente non riutilizzabile per un secondo ciclo di sterilizzazione. E' assolutamente vietato l'utilizzo se il rotolo è danneggiato.

Si avverte, inoltre, l'utilizzatore di evitare il diretto contatto con la luce solare e di immagazzinare in luogo asciutto; il rotolo va utilizzato solo dopo aver accuratamente controllato la rimozione dell'eventuale polvere dal relativo imballaggio e va richiuso ermeticamente nella protezione in plastica se utilizzato parzialmente.

Il numero di lotto, composto da 6 numeri, è da leggere come di seguito specificato:

- i primi due numeri indicano il mese di produzione;
- gli altri quattro numeri si riferiscono all'anno di produzione;

Il numero di lotto è presente sia sull'esterno del relativo cartone sia all'interno dell'anima del rotolo e assicura la totale rintracciabilità in funzione dei documenti tecnici di produzione trattenuti presso la nostra sede per la durata di 8 anni.

A questo riguardo teniamo a precisare che il numero di lotto stampato sulla carta utilizzata per la produzione dei rotoli non è mai da usare come riferimento per eventuali segnalazioni in quanto rappresenta il numero di lotto di stampa del fornitore utilizzato.

Il rotolo piatto, ovviamente non ancora sterilizzato, è utilizzabile per **8 anni** dalla data di produzione, considerando che la confezione se aperta deve essere richiusa in modo adeguato al riparo della luce, dell'eccessivo calore, dell'umidità e dall'eccessivo freddo.

La durata della sterilità EO e STEAM è variabile in funzione dei fattori generanti il tipo di processo di sterilizzazione e conservazione del prodotto sterile e varia in funzione dei suddetti parametri come da nostra CIRCOLARE DURATA STERILITÀ Edizione 0 del 08.08.2007.

Il nostro criterio di consegna si avvale del sistema **FIFO** (first in - first out) ossia consegniamo il materiale in base alla data di produzione (i rotoli escono dal magazzino in ordine cronologico) e raccomandiamo gli utilizzatori di avvalersi dello stesso sistema per l'utilizzazione del prodotto in modo da tenere a magazzino solo le partite più recenti.

Tecnicamente le saldature impresse a caldo con misurazione e controllo parametri di riferimento sono di tipo multiplo e a bande (almeno tre equamente distanziate e di larghezza complessiva di minimo 9 mm e di massimo 12 mm), tali da assicurare maggiore resistenza agli sbalzi di pressione, allo scoppio e da garantire la necessaria pelabilità.

Il rotolo piatto assicura un imballaggio con un contenuto tecnologico di elevata qualità e tale da soddisfare le diverse esigenze di confezionamento nel settore ospedaliero, odontoiatrico ed industriale.

Il rotolo è confezionato in un materiale plastico trasparente e riposto in un cartone, entrambe le protezioni sono finalizzate a preservarlo da polvere ed umidità.

I rotoli vengono controllati in base agli standard UNI ISO 2859-01 secondo i seguenti criteri: AQL 0,65 S.I.L.S-2 per i controlli dimensionali e funzionali e AQL 1,5 G.I.L. I per i controlli visivi. AQL significa "Acceptable Quality Level" ovvero "Livello Accettabile di Qualità"; per ogni lotto viene effettuato un controllo con campionatura casuale. A seconda della quantità totale dei pezzi prodotti per ogni lotto vengono controllati "x" con quantitativi in modo rigorosamente restrittivo.

Le prove dinanometriche di trazione, le prove di integrita' delle saldature, le prove di pelabilita' delle saldature e le prove del processo di invecchiamento accelerato sono valutate e dimostrate nella validazione STUDIO AMBIENTE srl 06/10 – F01 REV.01 del 26/02/2010 con relazione conclusiva .

Avvertenze per l'utilizzo dei rotoli piatti:

- 1) prima di effettuare il processo di sterilizzazione controllare che il rotolo sia riempito al massimo per $\frac{3}{4}$ (tre/quarti) del suo volume in modo da non ostacolare la corretta saldatura dei margini e dell'estremità.
- 2)coprire le punte e le superfici taglienti con le apposite protezioni.
- 3)disporre gli strumenti con l'impugnatura rivolta verso l'apertura del rotolo.
- 4)non utilizzare sostanze a solvente sulla stampa del rotolo.
- 5)eventuali diciture vanno effettuate su etichette da incollare sul lato della carta o del film; mai scrivere direttamente sul rotolo piatto e, comunque, usare la massima attenzione per non incorrere in problemi di contaminazione durante l'utilizzo.
- 6) valutare attentamente il peso complessivo degli strumenti inseriti al fine di evitare rischi di rottura.

DATI TECNICI

Colore viraggio STEAM : da rosa a marrone

Si tiene a precisare che l'inchiostro utilizzato per il viraggio a vapore non è di tipo grafico, ma si tratta di un'inchiostro a processo chimico. La fase di sterilizzazione causa una reazione chimica che determina il cambiamento del colore. Tale reazione è basata su molteplici variabili e l'utilizzatore deve aspettarsi un colore finale che varia tra il marrone chiaro e il marrone scuro, come da certificazione del produttore di inchiostro.

Temperatura viraggio : 121°C - 134°C VAPORE

Colore viraggio EO : da azzurro a giallo/marrone

Si tiene a precisare che l'inchiostro utilizzato per il viraggio a gas non è di tipo grafico, ma si tratta di un'inchiostro a processo chimico. La fase di sterilizzazione causa una reazione chimica che determina il cambiamento del colore. Tale reazione è basata su molteplici variabili e l'utilizzatore deve aspettarsi un colore finale che varia nel giallo/marrone, come da certificazione del produttore di inchiostro.

Temperatura viraggio : 30°C - 54°C GAS

ROTOLI PIATTI LUNGHEZZA 100 MTL:

RIFERIMENTO	MISURE	PACKING
R1 50X100	mm 50x100mt	8 rotoli/cartone
R1 75x100	mm 75x100mt	5 rotoli/cartone
R1 100x100	mm100x100mt	4 rotoli/cartone
R1 150x100	mm150x100mt	2 rotoli/cartone
R1 200x100	mm200x100mt	2 rotoli/cartone
R1 250x100	mm250x100mt	1 rotolo/cartone
R1 300x100	mm300x100mt	1 rotolo/cartone
R1 350x100	mm350x100mt	1 rotolo/cartone
R1 400x100	mm400x100mt	1 rotolo/cartone
R1 500x100	mm500x100mt	1 rotolo/cartone
R1 600x100	mm600x100mt	1 rotolo/cartone

ROTOLI PIATTI LUNGHEZZA 200 MTL:

RIFERIMENTO	MISURE	PACKING
R 50X200	mm 50x200mt	8 rotoli/cartone
R 75x200	mm 75x200mt	5 rotoli/cartone
R100x200	mm100x200mt	4 rotoli/cartone
R120x200	mm120x200mt	3 rotoli/cartone
R150x200	mm150x200mt	2 rotoli/cartone
R200x200	mm200x200mt	2 rotoli/cartone
R250x200	mm250x200mt	1 rotolo/cartone
R300x200	mm300x200mt	1 rotolo/cartone
R350x200	mm350x200mt	1 rotolo/cartone
R400x200	mm400x200mt	1 rotolo/cartone

Data 19.12.2012

Edizione 0 del 04.12.1997
Revisione 9 del 16.02.2016

Scheda tecnica n°

01

SOGEVA S.r.l.
Via I°Maggio traversa terza n° 18/22
25035 OSPITALETTO (Brescia)
Tel. 030.2500251 - Fax 030.2500482
Codice Fiscale 09056160154
Partita I.V.A. 09558960172

Pagine 4