

Aesculap AG, Am Aesculap-Platz, D-78532 Tuttlingen

## Aesculap AG

### Informationen zu Reinigung, Desinfektion und Sterilisation von Medizinprodukten

Die erfolgreiche Aufbereitung liegt ausschließlich in der Verantwortung des Betreibers. Beachten Sie dazu bitte insbesondere die Hinweise und Vorschriften in der Gebrauchsanleitung sowie die einschlägigen nationalen gesetzlichen Vorschriften und Normen.

Artikelnummer: **DP512R**

Produktname: **HARDWIRE CUTTER L:125MM**

#### Validierte Verfahren

Hier wird die komprimierte Beschreibung des von Aesculap validierten Aufbereitungsverfahrens angezeigt. Details zur validierten Aufbereitung finden Sie in der Gebrauchsanweisung. Beachten sie bitte, dass der Aufbereitungserfolg neben den verwendeten Methoden und Parametern auch von der Beladung abhängig ist.

Angewandte Methode	Beschreibung	Erläuterungen/Hinweise
Reinigung	maschinelle alkalische Reinigung	
Desinfektion	Thermodesinfektion 5 Min bei 90°C	
Trocknung	Trocknung bei max. 120° C / 248° F	
Sterilisation	Fraktioniertes Vakuumverfahren, Haltezeit 5 Min bei 134°C	
Weitere zu beachtende Hinweise		Instrumente mit Gelenken oder metallischen Gleitflächen müssen zur Vermeidung von Reibkorrosion vor jeder Sterilisation geölt werden.

Aesculap AG, Am Aesculap-Platz, D-78532 Tuttlingen

## Aesculap AG

### Informationen zu Reinigung, Desinfektion und Sterilisation von Medizinprodukten

Die erfolgreiche Aufbereitung liegt ausschließlich in der Verantwortung des Betreibers. Beachten Sie dazu bitte insbesondere die Hinweise und Vorschriften in der Gebrauchsanleitung sowie die einschlägigen nationalen gesetzlichen Vorschriften und Normen.

Artikelnummer: **DP512R**

Produktname: **HARDWIRE CUTTER L:125MM**

#### andere mögliche Verfahren

Wenn Sie in Ihrem Aufbereitungsprozess andere als die oben unter den validierten Verfahren angegebene Methoden und Parameter verwenden, geben wir Ihnen in der folgenden Tabelle Hinweise auf weitere mögliche Aufbereitungsschritte. Beachten Sie bitte, dass diese Hinweise auf der Materialverträglichkeit des Instrumentes, Gerätes oder Implantates basieren, d.h. dass eine Funktionsbeeinträchtigung durch die Aufbereitungsschritte ausgeschlossen ist. Damit ist aber nicht sichergestellt, dass bei Anwendung der nachfolgenden Schritte die Aufbereitung erfolgreich verläuft.

Angewandte Methode	Beschreibung	Erläuterungen/Hinweise
Vorbereitung am Gebrauchsort	nass oder trocken	Nass bedeutet, dass die Instrumente unmittelbar nach der OP in eine nicht fixierende, reinigungsaktive Desinfektionslösung gelegt werden. Beachten Sie die Herstellerangaben des Reinigers. Trocken bedeutet, dass die Instrumente nach der OP ohne Desinfektionsmittel oder andere zusätzliche Flüssigkeiten abgelegt und in die ZSVA transportiert werden.
Reinigung und Desinfektion	manuelle oder maschinelle Aufbereitung mit / ohne Ultraschallbehandlung	
Chemikalien und Temperaturen zur Reinigung und Desinfektion	sauer / neutral / alkalisch mit / ohne Tensidzusatz, chemisch bei max. 80° C / 176° F und mit VE- Wasser thermisch bei max. 96° C / 205° F	Es wird vorausgesetzt, dass kommerziell erhältliche und für den Anwendungsfall zugelassene Produkte zur Reinigung und Desinfektion verwendet, und dass die empfohlenen Konzentrationen, Einwirkzeiten und Temperaturen beachtet werden. Es muss sichergestellt werden, dass keine Rückstände auf den Produkten verbleiben. Zur Schlusspülung ist VE-Wasser zu verwenden.
Trocknung	Trocknung bei max. 120° C / 248° F	
Dampfsterilisationsverfahren	134°C / 273°F, 60 Min Haltezeit	Die Werte geben die maximale Temperatur und Haltezeit an.
Weitere Sterilisationsverfahren	Formaldehyd (max. 65° C / 149° F), Ethylenoxid (max. 65° C / 149° F), Heißluft (max. 180° C / 356° F), Gas Plasma (z.B. STERRAD®)	Die Materialverträglichkeit mit diesen Sterilisationsverfahren ist unabhängig vom Erreichen der Sterilität gegeben. Die Durchführung dieser Verfahren liegt in Bezug auf das Erreichen der gewünschten Sterilisationswirkung in der Verantwortung des Betreibers.
Weitere zu beachtende Hinweise		Instrumente mit Gelenken (Klemmen, Scheren, etc.) oder mit metallischen Gleitflächen (Stanzen, Rippenscheren, etc.) müssen zur Vermeidung von Schwergängigkeit oder Reibkorrosion vor jeder Sterilisation geölt werden. Wir empfehlen die Verwendung unserer Produkte JG 598 oder JG 600. Laserbeschriftete Produkte können bei der Behandlung mit phosphorsäure- oder flusssäurehaltigen Grundreinigern verblässen. Dadurch kann die Codierungsfunktion beeinträchtigt werden oder völlig verloren gehen.