



# 3<sup>ÈME</sup> CONGRÈS DE LA SF2S

23/25 SEPT.  
2019

PALAIS DU PHARO  
MARSEILLE



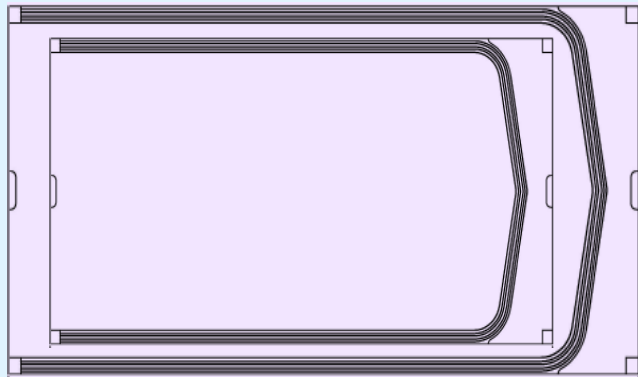
- ▶ Quel paramètre pour s'assurer de la qualité des soudures réalisées en stérilisation ?

*Caroline Dagallier, interne, CHU Tours*

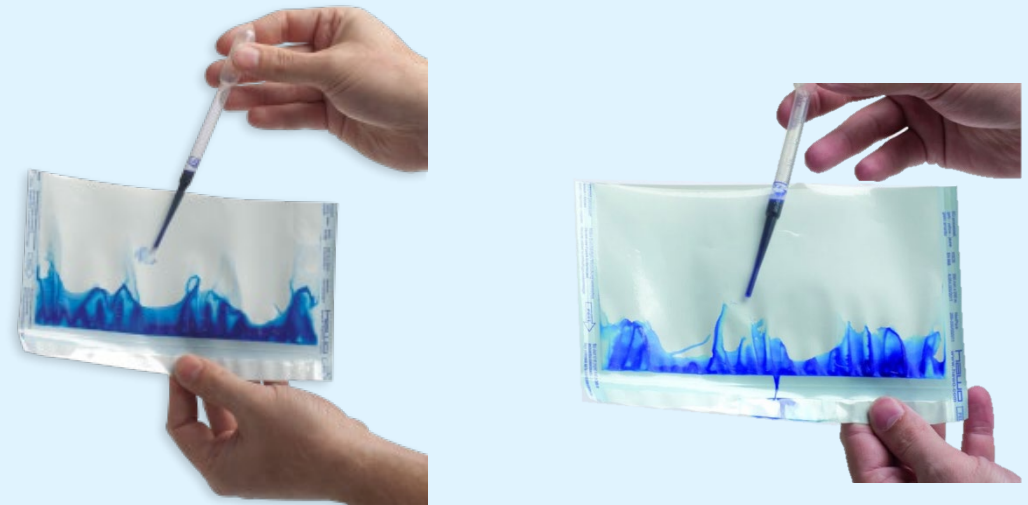
# Contexte

*N<sub>max</sub> = force maximale à appliquer pour rompre la soudure*

Standardisation des emballages  
Gamme « Gigogne » Amcor



Test à la solution colorée



Norme NF868-5 : **N<sub>max</sub>** > 1,5N pour un échantillon de 15 mm de large

**Objectif :** Valider une méthode de contrôle de la résistance des soudures des sachets en utilisant un dynamomètre,

# Matériel et méthode

Sachets papier/plastique pelables  
Référence 01BOPS2540, Amcor



≥ 3 éprouvettes par sachet

Thermosoudeuses  
Electrofrance™ TS47



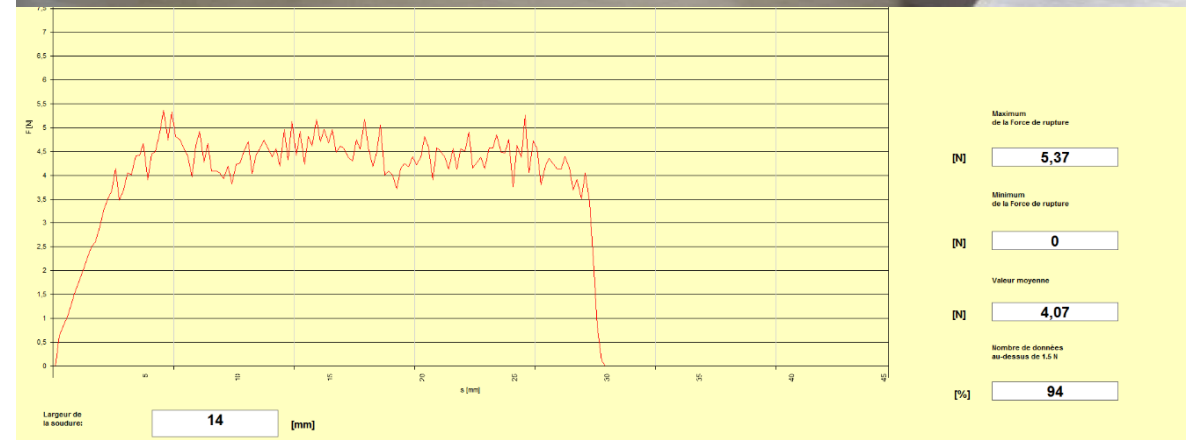
Simulation de défauts

Stérilisation

Dynamomètre  
hawo peeltest™ ht150SCD

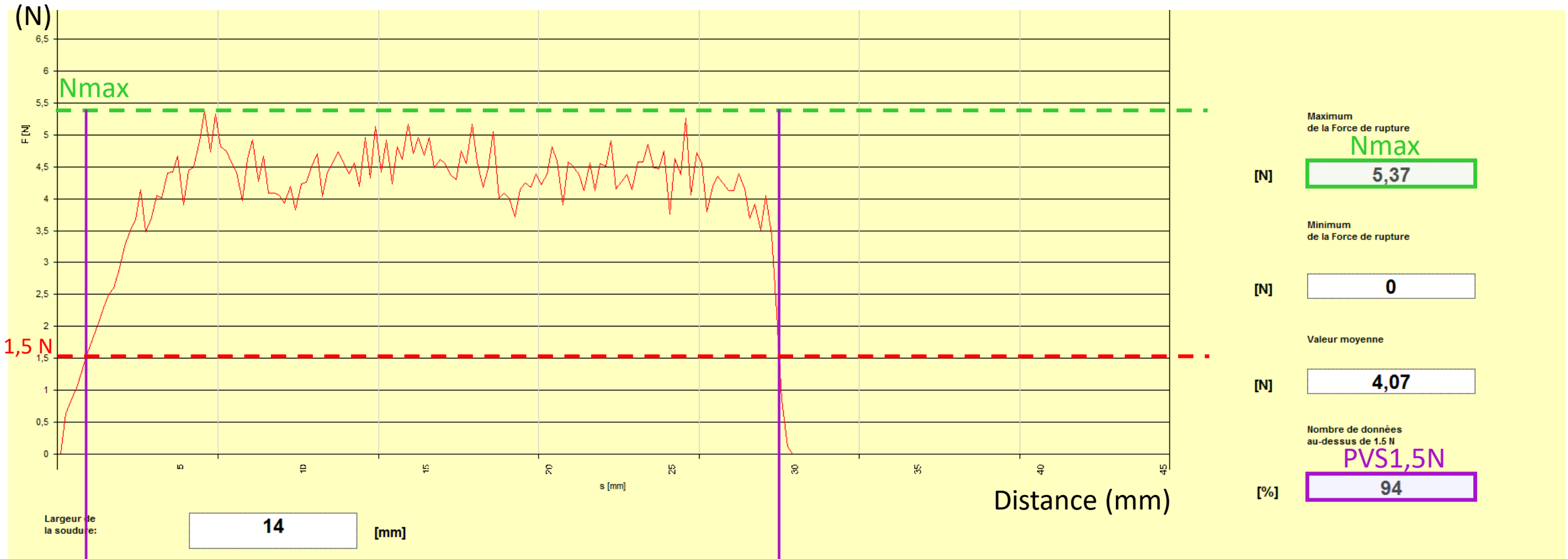


1 seul opérateur  
(soudures et tests)



# Matériel et méthode

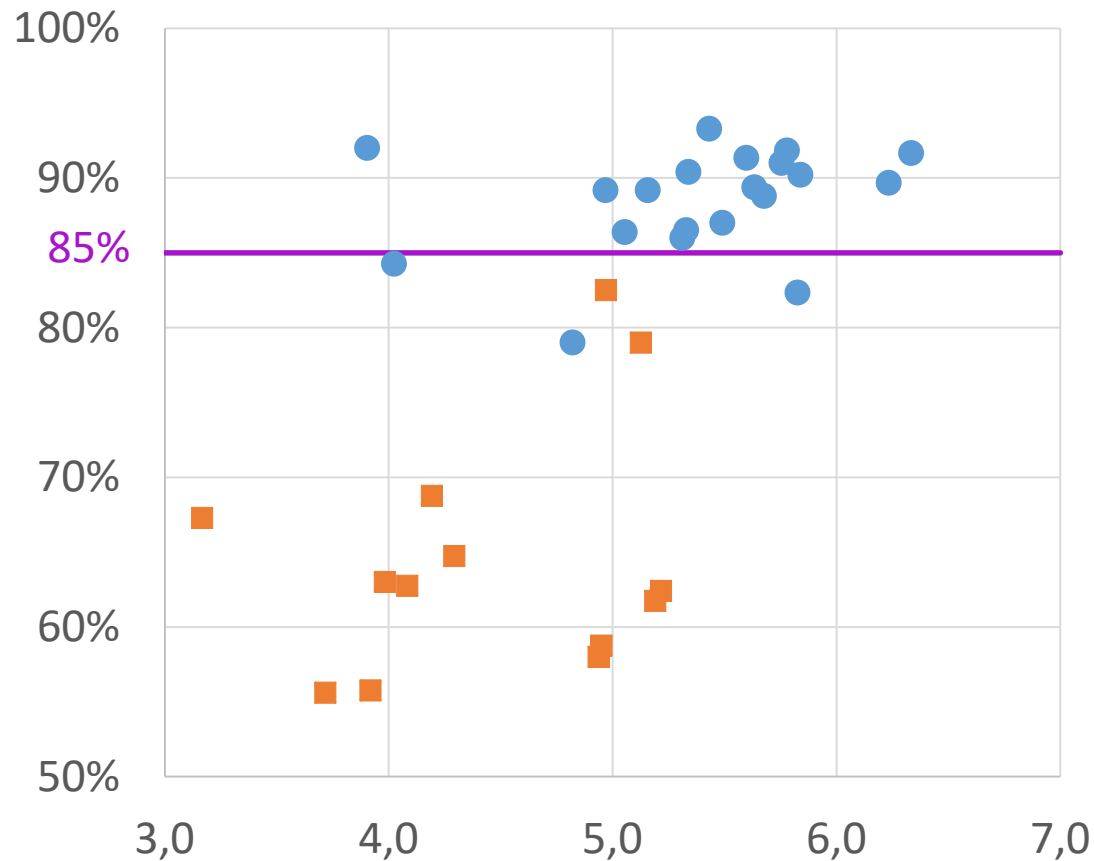
Force



*PVS1,5N = pourcentage des valeurs supérieures à 1,5N*

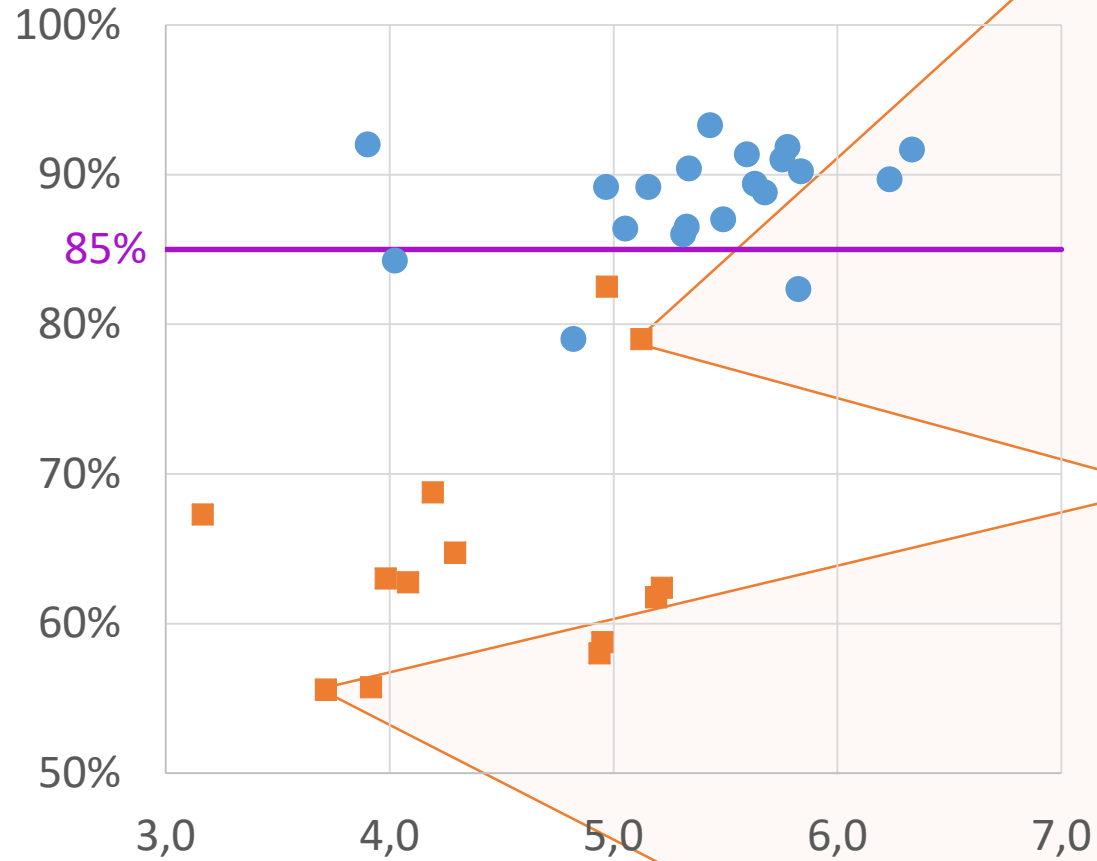
# Résultats

PVS1,5N en fonction de Nmax



« CONFORME »			« NON CONFORME »		
20 sachets 112 éprouvettes			13 sachets 58 éprouvettes		
<b>Nmax</b>					
<i>Min</i>	<i>Med</i>	<i>Max</i>	<i>Min</i>	<i>Med</i>	<i>Max</i>
3,0N	5,46N	6,3N	3,2N	4,29N	5,2N
<b>PVS1,5N</b>					
79%	89,27%	93,3%	55,6%	62,75%	82,5%

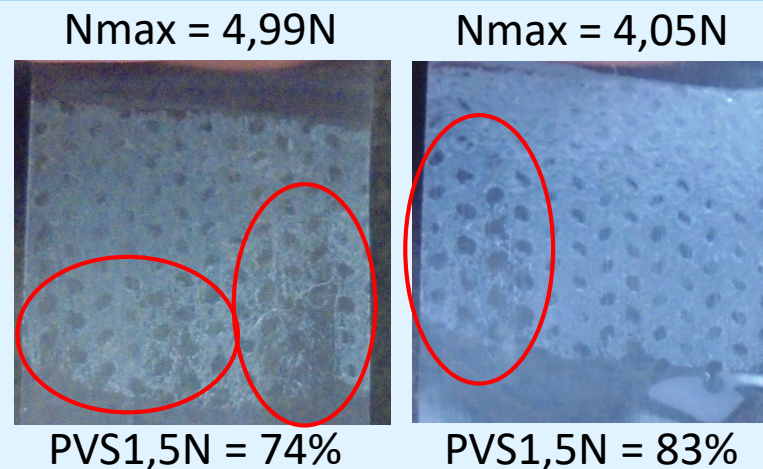
# Résultats



# Discussion / Conclusion

## Discussion

- Hétérogénéité des échantillons et peu de défauts "mineurs"
- MAIS : PVS1,5N confirmé comme paramètre pertinent dans une étude ultérieure sur une nouvelle gamme (« Ultra » Amcor®).

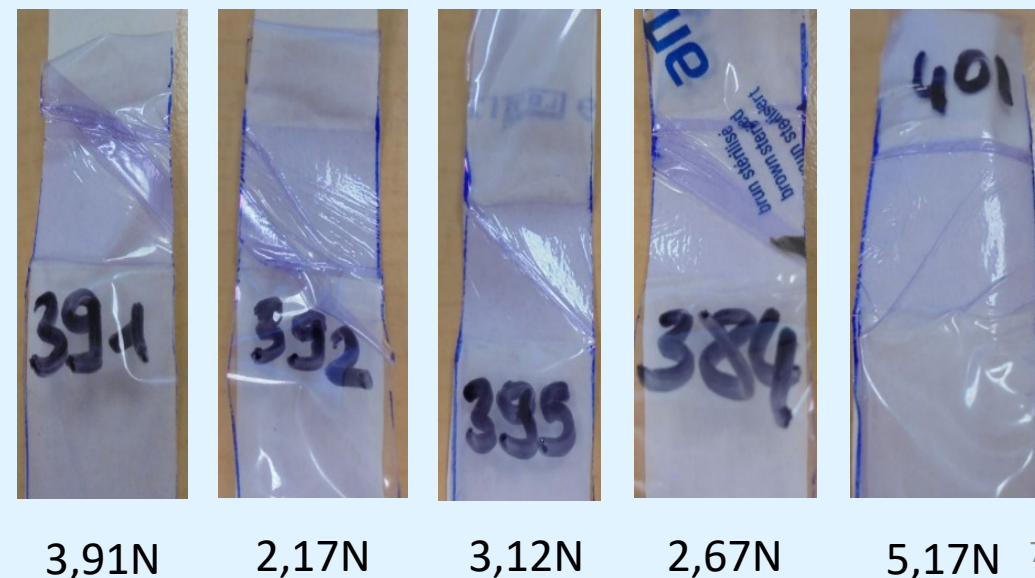


## Conclusion

Exigence de la **norme** :  $N_{max} > 1,5N$

***insuffisant***

Choix d'un autre paramètre pour le suivi et le contrôle des thermosoudeuses : **PVS1,5N > 85%**



*Merci de votre attention !*