


A0-Wert Tabelle

Temp	Ao Wert	Ao Wert	Ao Wert	Ao Wert	Haltezeit (Sekunden)
°C	60	300	600	3000	
95	1,90	9,49	19,00	94,87	Sek
94	2,40	11,94	23,90	119,43	Sek
93	3,00	15,04	30,10	150,36	Sek
92	3,80	18,93	37,90	189,29	Sek
91	4,80	23,83	47,70	238,30	Sek
90	6,00	30,00	60,00	300,00	Sek
89	7,60	37,77	75,50	377,68	Sek
88	9,50	47,55	95,10	475,47	Sek
87	12,00	59,86	119,70	598,58	Sek
86	15,10	75,36	150,70	753,57	Sek
85	19,00	94,87	189,70	948,68	Sek
84	23,90	119,43	238,90	1194,32	Sek
83	30,10	150,36	300,70	1503,56	Sek
82	37,90	189,29	378,60	1892,87	Sek
81	47,70	238,30	476,60	2382,98	Sek
80	60,00	300,00	600,00	3000,00	Sek

Das «A0-Wert»-Konzept

In der Norm EN DIN ISO 15883-1-2006, Annex A wird der Begriff A0 als ein Maßstab für die Abtötung von Mikroorganismen in Verfahren mit feuchter Hitze eingeführt. Bei einem Desinfektionsverfahren mit feuchter Hitze kann erwartet werden, dass eine Temperatur über eine bestimmte Zeitdauer eine voraussagbare Abtötung von Mikroorganismen, die einer bestimmten Resistenz entsprechen, bewirkt. Wenn besonders resistente Testmikroorganismen gewählt werden und eine Anzahl, welche die in der Praxis auftretende Menge übersteigt, ist es möglich, die erforderlichen Temperaturen und Einwirkzeiten in einer Norm festzulegen. Für eine routinemäßige Überprüfung der Desinfektionswirkung in Reinigungs- und Desinfektionsgeräten mit thermischem Desinfektionsschritt werden thermoelektrische Verfahren mit Temperaturmessfühlern in der Norm EN DIN ISO 15883-1-2006 «Validierung von Reinigungs- und Desinfektionsgeräten» beschrieben, da diese einfach vor Ort durchzuführen, auszuwerten und zu dokumentieren sind. PC und entsprechende Software sowie ein oder mehrere Thermologger, die mindestens den Temperaturbereich 10°C – 100°C umfassen, sind erforderlich. In der Norm werden die Anforderungen an die Messgeräte und die Durchführung der Messungen in den einzelnen Prüfschritten genau beschrieben. Sie ergänzen eine ggf. vorhandene Inprozesskontrolle der Maschinen, da sie unabhängig messen und mit den Daten der Inprozesskontrolle – soweit diese ablesbar sind – verglichen werden können.