

機械器具 30 結紮器及び縫合器
一般医療機器 持針器 12726010

持針器(0914)

【形状・構造及び原理等】

1. 形状

代表的写真



メーヨ・ヘガール

ローゼル

2. 原材料：ステンレス鋼

（超硬チップ部：タングステンカーバイド）

3. 原理

針を把持する部分（2つのプラットホーム）はすべりにくい構造となっている。ハンドルを握って先端を閉じると、プラットホーム間にある針は、この原理に従って挟まれ保持される。ラチェット部が重なりとロックがかかり、重なる度合いが大きいほど、先端部の閉じる圧力は強くなる。

【使用目的又は効果】

ハンドルをもつ手術器具をいう。遠位端から軸心までの先端は様々な形状になっており、縫合時に縫合針を把持するように設計されている。

**【使用方法等】

1. 使用方法

- 使用前に、必ず洗浄・滅菌を行う。医療機関でバリデーションされた滅菌条件で滅菌すること。（【保守・点検に係る事項】参照）
- ハンドルを手のひら又は親指と中指等を用いて握ると、ラチェット部が重なりとともに保持面は閉じ、縫合針を把持できる。
- 開くときは、ラチェットを解除して開く。

2. 使用方法等に関連する使用上の注意

- 本品に適合したサイズの縫合針を使用すること。
- 一度閉じたラチェット部を開くとき、構造上一度閉じる方向に戻した後開くこと（メーヨ・ヘガール）。

**【使用上の注意】

重要な基本的注意

- 本品がハイリスク手技に使用された場合には、プリオン病感染予防ガイドラインに従った洗浄、滅菌を実施すること。（【保守・点検に係る事項】参照）

- 2) 本品がプリオン病の感染症患者への使用及びその汚染が疑われる場合には、製造販売業者又は貸与業者に連絡すること。

**【保守・点検に係る事項】

1. 清掃方法

- 1) 汚れが乾燥し落ちにくくなるのを防ぐため、付着した血液・体液・組織・薬品等は直ちに洗浄・消毒し、必要に応じて滅菌する。
- 2) 超硬チップの付け根部分やボックスロックの内部は血液等が残留しやすいため、ていねいに洗浄する。
- 3) 汚染除去に用いる洗剤は、洗浄方法に適したものを選択し、その適正濃度と取扱方法を守る。
- 4) 器具を保護する保守油が塗布されているので、適切な油除去を行ってから滅菌処理を行うこと〔油が付着したまま高圧蒸気滅菌を行うと、器具が変色する可能性がある〕。
- 5) 超音波洗浄装置・ウォッシャー・ディスインフェクター等の洗浄装置で洗浄する場合、可動部分は開放し、汚れが落ちやすい状態でバスケット等に収納して処理する。
- 6) 金属タワシ、クレンザー（磨き粉）等は、器具表面を損傷するので使用を避ける。
- 7) 仕上げすぎには、精製水・脱イオン水・濾過水等の使用を推奨する。
- 8) 洗浄後は、腐食防止のために直ちに乾燥する。
- 9) 手術器具用潤滑剤の塗布を推奨する〔可動部の防錆のため〕。
- 10) 器具に機械的負荷を加えたままにしない（ラチェットは開いた状態にしておく）。
- 11) 「医療現場における滅菌保証のガイドライン 2015」に記載されている高圧蒸気滅菌条件は以下のとおり。

滅菌温度	保持時間
121℃	15 分
126℃	10 分
134℃	3 分

- 12) 「プリオン病感染予防ガイドライン 2020」に記載されている洗浄・滅菌条件は以下のとおり。
洗浄においては、アルカリ洗浄剤を用いて 90-93℃の高温で行う。ウォッシャー・ディスインフェクターの使用が望ましい。工程を 2 回繰り返すことも推奨される。
滅菌においては、134℃/8-10 分の真空脱気プレバキューム高圧蒸気滅菌を行う。滅菌時間は 18 分に延長することも推奨される。

2. 点検

滅菌前、使用前に汚れ・破損・可動部の動き等を点検する。超硬チップ部は、チップの磨耗やひび割れがないかを点検する。

*【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者：**村中医療器 株式会社**
TEL 0725-53-5546



製造業者：ヒルブロ インスツルメンツ社 パキスタン
Hilbro Instruments (Pvt) Ltd.