

機械器具 39 医療用鉗子
一般医療機器 手術用骨鉗子 32853000
CNS ロンジュール (分解式)

【形状・構造及び原理等】

1. 形状・構造



写真は製品の一例を示す

2. 原材料

- ・ ステンレススチール
- ・ 窒化チタンアルミ

3. 原理

本品のハンドルに力を加えて締め付けることで先端のジョー部分を操作し、軟組織を切断することにより除去する。

【使用目的又は効果】

本品は、脳神経外科及び脊椎外科において軟組織を締め付けて切断することにより除去するための器具である。

【使用方法等】

1. 本品は使用前に必ず洗浄滅菌をすること。
2. グリップに力を加え締め付け、軟組織を切断し、除去する。
3. 使用後は適切に洗浄・滅菌を行う。

使用方法等に関連する使用上の注意

<使用前>

- ・ 使用前に毎回、機能確認をすること。

<使用中>

- ・ ステンレススチール製の手術器具を長時間血液や生理食塩水にさらすと腐食が生じ、孔食や磨耗の発生原因になる。
- ・ 骨組織の除去および切断や骨近傍組織には使用しないこと。
- ・ 血液や組織片は局方滅菌精製水をひたしたリントフリークロスのもやい布でこまめに清拭すること。
- ・ 本機を操作中にねじったり、テコ代わりにして過度に曲げて使用しないこと。
- ・ 本品を骨を切断する目的で使用しないこと。
- ・ 本品で組織を引き裂くような行為、あるいは先端をねじるような動作は避けること。
- ・ 本品の切れ味が悪くなった場合は、速やかに新しいものを使用すること。

<使用后>

- ・ 使用後は出来るだけ速やかに洗浄を行うこと。
- ・ 本品をクロイツフェルト・ヤコブ病 (CJD) の患者、又はその疑いのある患者に使用する場合や使用した機器は、可能な限り再使用しないこと。[滅菌等の再処理によって二次感染のリスクを排除することができないため]再使用せざるを得ない場合は「プリオン病感染予防ガイドライン」にしたがって処理をすること。
- ・ 本品は、一部分解式ロンジュールであるため、使用後の洗浄は分解のうえ実施すること。(分解・組立方法は以下参照)

<分解方法>

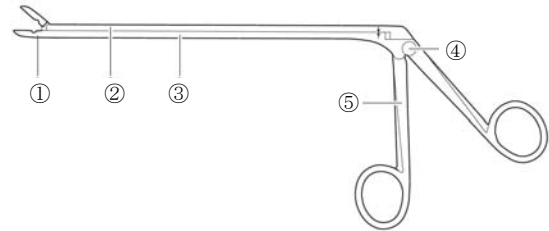


図 1

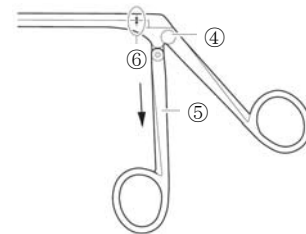


図 2

1. ボタン④を押しながらフロントハンドル⑤を図 1 の矢印の方向に引き下げる。
2. スライダーパーツ②を図 2 の矢印の方向に最大 90 の角度に持ち上げる。

<組立方法>

1. 図 2 の矢印とは反対方向に、スライダーパーツ②をメインパーツ③に重ね合わせ、矢印⑥が合わるまでスライダーパーツ②をスライドさせる。
2. スライダーパーツ②を押さえながら、図 1 の矢印とは反対方向にフロントハンドル⑤を押上げると自動的に咬み合わさる。
3. 正しく動作することを確認する。

【保管方法及び有効期間等】

保管方法

- ・ 高温・多湿・直射日光及び水濡れを避けて保管すること。
- ・ 院内での移動保管に際しては本体に衝撃が掛からないように取扱いに注意すること。
- ・ 製品は安全が確保できる適切な器材 (トレイなど) を用い保管すること。また刃物などの先端が保護されていることを確認すること。
- ・ ステンレススチールとアルミニウムのように異種金属の製品は、原則として別にセットすること。これは長期間保管の際に異種金属同士の電解沈着を防止するためである。

*【保守・点検に係る事項】

適切な洗浄、取扱及び滅菌、そして標準的な日常メンテナンスを怠った場合、製品の機能低下要因となる。

1. 洗浄・滅菌

(1) 洗浄

- 溶液（例：生理食塩水、次亜塩素酸ナトリウム、ヨード系含有消毒剤など）にはステンレススチールに腐食や孔食を起こしやすいものがあるため長時間の接触を避ける、接触後は迅速に洗い流すなどの注意が必要である。
- コーティングの劣化や剥がれに繋がる可能性があるため過酸化水素などの酸化作用のある洗浄剤を使用しないこと。
- 洗浄剤、消毒剤の濃度、温度、時間、及び再利用の可否に関しては製造販売元の取扱説明書に従うこと。
- 超音波洗浄を実施すること。
- 洗浄時の水温は 55℃を越えないように実施すること。
- 洗浄及び滅菌には、製品がしっかりと安全に固定できる器材もしくは収納ケースなどを使用して行うこと。

※洗浄方法に関する詳細は、日本医療機器学会の出版物である「銅製小物の洗浄ガイドライン 2004」を参照すること。

<http://www.jsmi.gr.jp/wp-content/uploads/2015/07/2004.pdf>

以下の A~C の方法を推奨する。

A: 用手洗浄後、消毒の場合

- ヒンジ、接合部を開いた状態で製品を洗浄すること。
- 用手洗浄／消毒後に目視で表面の残存物を点検すること。
- 必要に応じて洗浄処理を繰り返すこと。

浸漬洗浄および用手洗浄

段階	手順	温度 [°C]	t [分]	水質
I	消毒洗浄	RT (冷)	> 15	D-W
II	中間すすぎ	RT (冷)	1	D-W
III	洗浄消毒	RT (冷)	15	D-W
IV	最終すすぎ	RT (冷)	1	FD-W
V	乾燥	-	-	-

D-W：飲料水

FD-W：RO 水（脱ミネラル水）

RT：室温

第Ⅰ段階

- 洗浄する製品の表面全てが消毒剤に入っていることを確認すること。
- 必要に応じて適切な洗浄ブラシを用い、表面から残存物が目視できなくなるまで、洗浄すること。
- 見えない窪み、内腔、複雑な形状など、目視検査で分からない箇所を少なくとも1分間または残存物がなくなるまでブラッシングする。可動性製品は可動部を動かしながらブラッシングすること。
- その後、アクセスの難しい部分を洗浄剤で十分（少なくとも5回）に洗浄すること。
- 腐食のリスクを避けるために、表面を破損する可能性のある金属ブラシや研磨剤を洗浄に使用しないこと。

第Ⅱ段階

- 流水で製品を完全にすすぐこと（すべてのアクセスできる表面）。
- すすぎの間、セットスクリュー、ジョイントのような可動部分は動かしながらすすぐこと。
- 十分な時間をかけて水気を切ること。

第Ⅲ段階

- 消毒剤に製品を十分に浸漬すること。すべての表面が浸漬していることを確認すること。
- すすぎの間、セットスクリュー、ジョイントのような可動部分は動かしながらすすぐこと。
- 消毒の始めに適切な単回使用シリンジを使って少なくとも5回はすすぐこと。すべてのアクセスできる表面がすすがれたことを確認すること。

第Ⅳ段階

- 流水で製品を完全にすすぐこと（すべてのアクセスできる表面）。
- すすぎの間、セットスクリュー、ジョイントのような可動部

分は動かしながらすすぐこと。

- 適切な単回使用シリンジを使って少なくとも5回はすすぐこと。
- 十分な時間をかけて水気を切ること。

第Ⅴ段階

- リントフリークロスやエアガンを用いて、製品を完全に乾燥させること。

B: 機械的アルカリ性洗浄および熱水消毒の場合

洗浄機のタイプ：超音波工程のないシングルチャンバーのウォッシャーディスインフェクター

- 洗浄用のトレイに製品を置くこと。（ブラインドスポットの洗浄は避けること）
- ヒンジや接合部付きの製品は接合部を開放してトレイに置くこと。
- ジョー部分がしっかりと開かれた状態での洗浄をすること。

段階	手順	温度 [°C]	t [分]	水質
I	前洗浄	< 25	3	D-W
II	洗浄	55	10	FD-W
III	中間洗浄	> 10	1	FD-W
IV	温熱洗浄	90	5	FD-W
V	乾燥	-	-	-

D-W：飲料水

FD-W：RO 水（脱アルカリ水）

(2) 滅菌

推奨滅菌方法：高圧蒸気滅菌（プレバキューム式）
134℃、5 分

2. 日常のメンテナンス

- ・ 製品は常温まで冷却して作業すること。
- ・ 洗浄・滅菌後、製品に損傷などがないことを確認すること。
- ・ 製品が湿っているときは完全に乾燥させること。
- ・ 汚れなどがまだ残っているような場合は洗浄・消毒を繰り返し実施すること。
- ・ 製品が正常に機能することを確認すること。
- ・ 損傷した製品や適切な機能が保たれないような製品は直ちにエースクラップテクニカルサービス課にて修理を実施すること。
- ・ 血液や体液に汚染された製品を取扱う際は、適切な保護用のマスク、手袋、メガネ、防水性エプロン等を着用すること。
- ・ 製品に付着した血液及び体液は乾燥させないこと。
- ・ 壊れやすい製品は先端の損傷を防ぐために注意して取り扱うこと。特に洗浄及び滅菌の際は注意すること。
- ・ 金属間の電解作用を避けるため、異なる金属組成の製品は別々に処理すること。

3. 注油/組立て

- ・ 製品は再生処理工程の中で、毎回潤滑処理を行うこと。特に接合部及び可動部分の潤滑が重要である。また、メンテナンスオイルを使用する場合は、乾燥後冷却した製品に注油をすること。
- ・ 鉱物油、石油、シリコンベースのオイルは使用しないこと。ボックスロック及び接合部への注油は、非シリコン系、水溶性の潤滑油、例えば Aesculap 器具用オイル（JG598 又は JG600）などを用いて滅菌前に行うこと。
- ・ 先端が折れ曲がっていたり、くぼみ、亀裂、ずれや腐食がないかを点検すること。錆、変色又は損傷した製品は必ず取り除くこと。可動部分を点検し、各部が正しく作動することを確認すること。
- ・ 関連製品との互換性も確認すること。
- ・ 製品が湿っている場合は、乾燥後、注油を実施すること。
- ・ 応力亀裂を避けるために、滅菌する際に製品を完全に開放しておくこと。

【製造販売者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売元：ビー・ブラウンエースクラップ株式会社

問い合わせ窓口：マーケティング部 TEL (03) 3814-2522

製造元：エースクラップ社、ドイツ

Aesculap AG