

類別及び一般の名称：機械器具（58）整形用機械器具／骨手術用器械

一般医療機器（JMDN コード：70962001）

圧着鉗子セット

【形状・構造及び原理等】

1. 原材料／材質：ステンレス鋼、MCナイロン

ステンレス鋼製品：橈骨遠位端用骨把持鉗子/先端鈍/20cm
MCナイロン製品：橈骨遠位端用ブロック<底面R50>、橈骨遠位端プレートプレスパーツ<近位用>

2. 形状、構造

本製品の形状は以下のとおり。



対象製品

製品名
① 橈骨遠位端用骨把持鉗子/先端鈍/20cm
② 橈骨遠位端用ブロック<底面R50>
③ 橈骨遠位端プレートプレスパーツ<近位用>

3. 原理

本製品はハンドル部を操作して先端部を可動させることで、プレートを骨表面に圧着させるとともに、背側の軟部組織を保護するための器具である。

【使用目的又は効果】

本製品は、骨接合手術等の骨手術に用いる手術器械である。手動式で再使用可能である。

【使用方法等】

1. 本製品は未滅菌品である。【保守・点検に係る事項】の手順に従い、使用前には必ず点検を行い、洗浄及び滅菌を行うこと。
2. 骨把持鉗子の先端部にブロック及びプレートプレスパーツを接続する。
3. 鉗子を用いて骨表面とプレートを圧着させる。
4. 使用後は、【保守・点検に係る事項】の手順に従い、点検、洗浄及び滅菌を行うこと。

【使用上の注意】

1. 重要な基本的注意

- 1) 本製品で把持できない大きさまたは硬さの骨には使用しないこと。[変形または破損するおそれがある。]

2. 不具合、有害事象

以下の不具合・有害事象が発現する可能性がある。

【重大な不具合】

- ・ 不適切な取り扱い、洗浄、管理による破損、変形、腐食、分解、劣化、変色、屈曲
- ・ 金属疲労による器械器具の破損、分解

【重大な有害事象】

- ・ 血管、神経、軟部組織、骨、若しくは関節の損傷
- ・ 破損した器械器具の破片の体内留置
- ・ 感染症
- ・ 金属アレルギー
- ・ インプラントの破損、折損、ルースニング

以上の有害事象の治療のため、再手術が必要な場合もある。

【保管方法及び有効期間等】

1. 保管方法

- 1) 本製品は、高温、高湿を避け、塵やほこりのない清潔な場所に保管すること。また、水気や薬品、直射日光に曝されないよう細心の注意を払うこと。
- 2) 本製品は保管の際、変形や損傷の原因となりうる硬い物への接触や、衝撃を避けるよう注意を払うこと。

2. 使用期間

【保守・点検に係る事項】の3.に基づき点検した結果、不良箇所が認められたとき及び不良が疑われるとき。

【保守・点検に係る事項】

1. 洗浄（推奨例）

- 1) 使用後は直ちに洗浄を行うこと。直ぐに洗浄できない場合は、血液溶解剤に浸漬したり、蛋白凝固防止剤を噴霧するなどして、汚れが固着しないように予備洗浄すること。
- 2) ステンレス鋼を腐食させる可能性があるため、塩素系の消毒剤の使用は避けること。
- 3) 取り外せるタイプの製品は取り外し、ストッパーのあるものは開き、医療用中性酵素系洗浄剤に浸漬したのち、やわらかい洗浄用ブラシ等で丁寧に洗浄する。洗浄後は血液塊等の異物がないことを確認する。
- 4) 可動部を有する製品は可動部をよく動かしながら洗浄を施すこと。
- 5) 残留洗剤や組織片等がなくなるまで完全脱イオン水（RO水）で十分にすすぎ、清潔な布で水分を拭き取ること。
- 6) 洗浄後は腐食防止のために直ちに乾燥すること。
- 7) 強アルカリ、強酸性洗剤・消毒剤は器具を腐食させる恐れがあるので、使用を避けること。やむを得ず使用する際は、本製品の状態を確認し腐食が発生しないよう洗浄すること。
- 8) 錆取、熱ヤケ除去作用のある洗浄剤を使用すると、表面光沢が変化する場合がある。
- 9) 金属たわし、クレンザー（磨き粉）等は、器具の表面が損傷するので汚物除去及び洗浄時に使用しないこと。
- 10) 機械洗浄する場合は、各施設での洗浄ガイドラインに従い、洗浄時間、手順等については使用する装置の取扱説明書を遵守すること。洗浄剤の使用は上記の方法に従うこと。
- 11) 洗浄装置（超音波洗浄装置等）を使用するときには、鋭利部同士が接触して損傷することがないように注意すること。
- 12) 接合部（BOX等）、窓及び穴、中空構造等、隙間部分を有する製品は、隙間部分が適切に洗浄されていることを確認すること。
- 13) 接合部（BOX等）及び可動部を有する製品は動きをスムーズにするために、洗浄、乾燥後に医療用潤滑剤を塗布すること。

2. 滅菌

洗浄を行った後、滅菌処理を必ず行うこと。

下記の条件、あるいは滅菌装置の製造元、又は施設の定める方法で滅菌を行うこと。

〔ステンレス鋼製品〕

推奨滅菌条件

滅菌方法	温度	時間
高圧蒸気滅菌	115～118℃	30 分間
高圧蒸気滅菌	121～124℃	15 分間
高圧蒸気滅菌	126～129℃	10 分間

〔MCナイロン製品〕

推奨滅菌条件

滅菌方法	残留ガス除去時間
EOG(エチレンオキシドガス)滅菌	12 時間～36 時間

高圧蒸気滅菌を施す場合は、ステンレス鋼製品の上記の滅菌条件を推奨する。ただし、圧力と温度によりMCナイロン部分が変色及び劣化する恐れがある。また、使用する水質によりスケール（堆積物/白い粉）が生じることがある。

プラズマ滅菌を施すとナイロン表面が劣化する。

但し、クロイツフェルト・ヤコブ病に罹患している、或いはその疑いがある患者の手術に使用した場合は、「クロイツフェルト・ヤコブ病感染予防ガイドライン」で推奨されている洗浄・滅菌方法にて処理すること。

3. 使用者による保守点検事項

- 1) 使用前及び使用後は、本製品に汚れ、変形、キズ、ヒビ割れ、破損、劣化、変色、ネジ・ピン等の緩み、外れ等がないか、ストッパーのあるものはストッパーが掛かるか、先端部（刃先等）が把持できるか、機能低下等がないか、動作、外観に異常がないか確認すること。
- 2) 接合部（BOX等）及び可動部分の潤滑が重要であるため、滅菌前に必ず医療用潤滑剤を塗布すること。
- 3) 鉱物油、石油、シリコーンベースの潤滑剤は使用しないこと。
- 4) 必要に応じて点検し器具が正常に動くことを確認すること。その際、破損、機能低下がないか十分点検を行うこと。
- 5) 使用を重ねることにより受ける、反復的な応力により金属疲労、及び材料疲労に曝されるため、明らかな疲労が見られる場合は、その器具は破棄し新しい製品と取り替える必要がある。

4. その他の保守点検事項

〔ステンレス鋼製品〕

- 1) 本製品は、必ず定期的な保守、点検に出すこと。また、未使用の場合でも1年に1回は必ず保守、点検に出すこと。
- 2) 本製品は、製造販売業者以外の修理業者に修理を依頼しないこと。

〔MCナイロン製品〕

- 1) 修理対象外製品であるため、使用により変形、破損した場合は新品交換すること。

本文中中で不明な点は、下記連絡先に問い合わせること。

【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

株式会社 田中医科器械製作所

TEL : 03-3894-7700

FAX : 03-3894-7795

URL : <http://www.e-tanaka.co.jp/>

販売業者

日本メディカルネクスト株式会社

TEL : 06-6222-6606