# 機械器具 56 採血又は輸血用器具

管理医療機器 輸血セット 38569000

# JMS血小板用輸血セット

再使用禁止

\*\*(自然落下式)

#### 【禁忌·禁止】

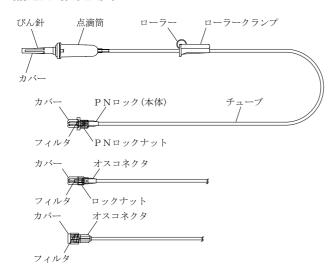
再使用禁止

#### 〈併用医療機器〉

本品をバルブ内部に管があるニードルレスバルブに接続しないこと。なお、詳細は【使用上の注意】〈相互作用(他の医薬品・医療機器等との併用に関すること)〉を参照のこと。

# 【形状・構造及び原理等】

#### \*\*〈構造図(代表図)〉



#### \*\*\*〈原材料〉

200 P3 4 17		
構成部品	原材料	
びん針	ポリプロピレン	
チューブ	ポリ塩化ビニル*1	
フィルタ	ポリカーボネート	
オスコネクタ	ポリカーボネート	
PNロック(本体)	ポリカーボネート	
点滴筒	ポリプロピレン	

※1 本品はポリ塩化ビニル(可塑剤: トリメリット酸トリ(2-エチルへキシル))を使用している。

## 〈仕様〉

項目	性能
耐圧性	50kPa
引張強度	15N

## \*\*〈原理〉

血液製剤(血小板製剤)等の容器と患者に導入された医療機器と の間を接続することにより、患者に血小板製剤を投与するための 機器である。

## \*\*【使用目的又は効果】

本品は、血小板製剤を患者の血管系に注入するために用いる<u>機器</u>である。

### 【使用方法等】

- 1. プライミング及び輸血
- (1) 包装から本品を取り出す。
- (2) 本品のローラークランプを完全に閉め、びん針のカバーを外
- \*\*(3) 血液製剤容器の輸血口を上にして、輸血口カバーを開き、輸血口にびん針を少しひねりながらまっすぐ挿入し、いっぱいの深さまで刺通する。
  - (4) 血液製剤容器をガートルスタンドにかける。
- \*(5) 点滴筒を軽く指で押し離し、点滴筒の半分程度まで血液製剤をためる。
- (6) ローラークランプを緩めて本品の先端まで血液製剤を満たす。
- (7) ライン内の空気が完全に抜けたことを確認し、ローラークランプを完全に閉める。
- \*\*(8) 先端のカバーを外し、他の医療機器と確実に接続する。 PNロックタイプの場合は、PNロックのカバーを外し、P Nロックのルアー部を他の医療機器のプラネクタの混注口に まっすぐ押し込む。押し込んだ状態でPNロックナットを<u>それ以上回らない位置まで</u>右に回転させ、プラネクタの突起(ツメ)と接続する。\*\*2
  - \*※2 PNロックはプラネクタとの接続専用であるが、PNロックナットを後方にスライドできる製品はおすルアーテーパ(ロックなし)として他の医療機器のめすルアーテーパとスリップイン接続することが可能である。
  - (9) ローラークランプを徐々に緩め、点滴状態を注視しながら輸血速度を調節し、輸血を開始する。
- 2. 点滴量(滴下数) 1±0.1mL=20滴

#### 〈使用方法等に関連する使用上の注意〉

- 1. プライミングについて
- (1) 個包装を開封する際は、はさみ等の刃物を使用しないこと。 [本品を傷つけ、液漏れが生じるおそれがある。]
- (2) 血液製剤容器の輸血口やゴム栓にびん針を刺通する際は、次の事項に注意すること。
- 1) びん針を斜めに刺通したり、刺通中に横方向への力を加えたりしないこと。[びん針の曲がり、破損が生じるおそれがある。]
- 2) ゴム栓への刺通はゆっくり、まっすぐ行い、同一箇所に繰り返し刺通しないこと。[刺通部分を削り、針管内に詰まりが生じる、又はゴム片が混入するおそれがある。]
- 3) ゴム栓に刺通する際は、びん針の段差部分までゴム栓に刺通 すること。[刺通不十分な場合、外れ、空気混入等が生じるお それがある。]
- \*\*4) 血液製剤容器に刺通する際は、びん針<u>をいっぱいの深さ</u>まで 血液製剤容器の輸血口に刺通すること。[刺通不十分な場合、 外れ、空気混入等が生じるおそれがある。]
  - 5) 血液製剤容器に刺通する際は、血液製剤容器の壁面に針先が接触しないようにすること。[血液製剤容器が破損し、液漏れや容器の削り片が生じるおそれがある。]

1/2 13520Z01

- (3) 点滴筒については次の事項に注意すること。
- \*1) 点滴筒内一杯に血液製剤をためないこと。点滴部の半分程度 まで血液製剤をため、液面低下に注意すること。[ライン内に 空気が発生、混入するおそれがある。]
- 2) プライミング後、点滴筒を横にしたり、傾けたりしないこと。 また、血液製剤容器を交換する際、及び輸血中に点滴筒内を 空にしないこと。[ライン内に空気が混入し、血液製剤が流れ にくくなるおそれがある。]
- 2. 他の医療機器との接続について
  - コネクタを他の医療機器と接続する場合は、次の事項に注意すること。
- (1) 過度な締めつけをしないこと。[コネクタが外れない、又はコネクタが破損するおそれがある。]
- (2) コネクタのテーパ部に血液製剤が可能な限り付着しないように注意すること。[接続部に緩み等が生じるおそれがある。]
- (3) ロックナットがある場合は、ロックナットの傾きや回転不足に注意し、確実に接続すること。[接続が不十分な場合、外れ、液漏れ及び空気混入が生じるおそれがある。]
- \*\*(4) PNロックをプラネクタに接続する際は、ルアー部をまっす ぐ押し込んだ状態でPNロックナットを<u>それ以上回らない位</u> <u>置まで</u>右に回転させ、確実にロックされていることを確認す <u>る</u>こと。[接続が不十分な場合、外れ、液漏れ又は空気混入が 生じる。]
  - (5) プラネクタからPNロックを外す際は、PNロックナットを 把持し、押しつけながら左に回転させて外すこと。[PNロックナットを引っ張りながら回すと、プラネクタの突起(ツメ) が削れ、ロックの固定ができなくなるおそれがある。]
  - 3. クランプ操作について
  - (1) 鉗子及びローラークランプはチューブと硬質部品の接合部では操作しないこと。[チューブが噛み込まれ、破損する、又は接合部が外れるおそれがある。]
  - (2) チューブを鉗子等で傷つけないよう注意すること。[鉗子の根元又は先端で閉塞すると、チューブが破損し、液漏れ、空気混入等が生じるおそれがある。]
  - (3) 鉗子及びローラークランプを使用した場合は、輸血再開時に クランプ部分のチューブの閉塞、変形に注意すること。
  - (4) ローラークランプの調節を行う際は、ローラーに対して斜め 方向に力を加えないこと。[ローラーの破損や脱輪が生じるお それがある。]
  - (5) ローラークランプで流量を調節、又は閉じた後に、チューブを引っ張る、患者の身体の下に挟まれる等、ローラークランプが動くような過度な負荷をかけないこと。[流量が変化する、又はフリーフローとなるおそれがある。]
  - 4. 点滴量について
  - (1) 輸血開始時には、輸血状態(滴の落下、点滴筒内の液面、血液 製剤の減り具合)を必ず確認すること。また、輸血中にも同様 な確認を定期的に行うこと。[血液製剤の凝集塊等によりフィ ルタに詰まりが生じるおそれがある。]
  - (2) 血液製剤の性状によっては、一滴あたりの容積が変わるおそれがあるので注意すること。

# 【使用上の注意】

### 〈重要な基本的注意〉

- 1. 本品は自然滴下(落差)方式のみで使用し、輸血ポンプとは併用しないこと。
- 2. チューブの接合部を曲げたり、チューブを過度に引っ張ったり、 押し込むような負荷がかからないようにすること。[接合部の 外れ及び液漏れ、チューブの破損等が生じるおそれがある。]
- 3. 使用中は、本品が患者の下敷き又はガートルスタンド等に引っ かかることがないように注意すること。[チューブ接合部の外

- れ又は構成部品の破損等により、液漏れ又は空気混入等が生じるおそれがある。]
- 4. 使用中はコネクタの接続の緩み、液漏れ及び破損等に注意し、 定期的に確認すること。
- \*5. ポリカーボネートを使用している構成部品については、脂肪乳剤及び脂肪乳剤を含む医薬品、ヒマシ油等の油性成分、界面活性剤又はアルコール等の溶解補助剤等を含む医薬品を投与する場合及びアルコールを含む消毒剤を使用する場合は、コネクタ等のひび割れについて注意すること。[薬液によりコネクタ等にひび割れが生じ、血液及び薬液漏れ、又は空気混入等が生じるおそれがある。特に、全身麻酔剤、昇圧剤、抗悪性腫瘍剤及び免疫抑制剤等の投与では、必要な投与量が確保されず患者への重篤な影響が生じるおそれがある。なお、ライン交換時の締め直し、過度な締めつけ及び増し締め等は、ひび割れの発生を助長する要因となる。]
- \*6. ひび割れが確認された場合は、直ちに新しい製品と交換するこ

#### 〈相互作用(他の医薬品・医療機器等との併用に関すること)〉

併用禁忌(併用しないこと)

医療機器の名称	臨床症状・措置方法	機序・危険因子
バルブ内部に管がある	本品と接続しないこ	フィルタが破損する。
ニードルレスバルブ	と。	

#### \*〈不具合·有害事象〉

その他の不具合

空気混入、漏れ、曲がり、変形、固着、外れ、緩み、破損、 欠け、過量投与、詰まり

## 【保管方法及び有効期間等】

### \*\*〈有効期間〉

使用期限:3年[自己認証(当社データ)による] 包装の使用期限欄を参照すること。

### \*【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

株式会社ジェイ・エム・エス

問い合わせ先

TEL 0120-923-107

2/2 13520Z01