**2025年12月改訂（第4版）
*2022年3月改訂（第3版）

医療機器製造販売届出番号:13B1X00079000136

機械器具 58 整形用機械器具

一般医療機器 骨タップ JMDN コード:17507000

タップ(1)

【形状・構造及び原理等】

品番	種類
MTAP1	インプラント タップ φ3.25 ㎜ 18 ㎜(L)
MTAP2	インプラント タップ φ3.25 ㎜ 27 ㎜(L)
TAP10	インプラント タップ φ3.75 ㎜ 7.0～10.0 ㎜(L)
TAP13	インプラント タップ φ3.75 ㎜ 7.0～13.0 ㎜(L)
TAP20	インプラント タップ φ3.75 ㎜ 7.0～20.0 ㎜(L)
TAP410	インプラント タップ φ4.0 ㎜ 7.0～10.0 ㎜(L)
TAP413	インプラント タップ φ4.0 ㎜ 7.0～13.0 ㎜(L)
TAP420	インプラント タップ φ4.0 ㎜ 7.0～20.0 ㎜(L)
TAP58S	インプラント タップ φ5.0 ㎜ 7.0～8.5 ㎜(L)
TAP53S	インプラント タップ φ5.0 ㎜ 7.0～13.0 ㎜(L)
TAP518S	インプラント タップ φ5.0 ㎜ 7.0～18.0 ㎜(L)
TAP68S	インプラント タップ φ6.0 ㎜ 7.0～8.5 ㎜(L)
TAP63S	インプラント タップ φ6.0 ㎜ 7.0～13.0 ㎜(L)
TAP618S	インプラント タップ φ6.0 ㎜ 7.0～18.0 ㎜(L)
TAP56S	ショートインプラント ボーンタップ φ5.0 ㎜ 5.0～6.0 ㎜(L)
TAP66S	ショートインプラント ボーンタップ φ6.0 ㎜ 5.0～6.0 ㎜(L)

成分:チタン合金

基本的形状:

MTAP1　　TAP13

【使用目的又は効果】

本品は、骨ネジの挿入が容易になるように骨にネジ山を切るために用いる金属製外科用手術器械であり、インプラント埋入時、ドリルによる骨形成後、インプラント埋入孔のネジ切りに使用する。

骨タップの定義:
骨ネジの挿入が容易になるように骨にネジ山を切るために用いる金属製外科用手術器械をいう。骨ネジは骨折片、取付具又は他の器具を骨に固定するものである。

【使用方法等】

1. 使用前後に必ず洗浄・滅菌を行うこと。(【保守・点検に係る事項】参照)
2. サージカル・ドリリング・ユニットのハンドピースに装着したハンドピースコネクター又はラチェットレンチに装着したラチェット エクステンションに接続し、インプラント埋入孔のネジ切りに使用する。

【使用上の注意】

1. 重要な基本的注意
   1) 使用前に必ず滅菌を行うこと。
      ・滅菌方法
      (1) 残留した洗剤や水道水中の含有鉱物を除去するために、エチルアルコールを注ぐ。この操作は腐食や白い斑点を予防するために重要である。
      (2) 外装が破損し器具が汚染されるのを防ぐため、紙や滅菌対応のバッグで包む。
      (3) 132℃～135℃で 20～40 分間高圧蒸気滅菌を行う。
      (4) 器具を 30 分間乾燥させる。ただし、乾燥時間は滅菌する物の量によって多少の違いがある。
   2) 折損、変形などの原因になるため必要以上の力を加えないこと。

2. 相互作用
   [併用禁忌・禁止](併用しないこと)

医療機器の名称等	臨床症状・措置方法	機序・危険因子
当社の指定する以外の製品	本製品は当社が指定する製品と組み合わせて使用するよう設計されているため、正しく機能しない。よって、指定外の製品とは組み合わせて使用しないこと。	指定外の製品との併用を想定していない。

3. 不具合・有害事象
   本品の使用により、以下のような不具合・有害事象が発生した場合には、直ちに適切な処置を行うこと。
   1)不具合
      ・変形、破損、磨耗
   2)有害事象
      ・本品を用いた手術により、局所の浮腫、疼痛、術部の裂開、短期の知覚過敏、血腫あるいは出血が起こる場合がある。
      ・下顎の手術の場合は下唇並びに頬のしびれ、上顎の手術の場合は鼻周囲のしびれが起こるが、殆どの場合は一時的なものである。
      ・歯肉組織の潰瘍、組織反応、あるいは感染を起こす場合があるが、一般的には局部的治療で治癒する。

【保管方法及び有効期間等】

貯蔵・保管方法
・室温保管

【保守・点検に係る事項】

使用前後の洗浄・滅菌方法
・洗浄方法
1) 使用後、有機質分解剤液の入った容器に入れる。
2) 目に見える破片を除去するため、柔毛のブラシでブラッシング洗浄しながら水道水で最低2 分間すすぐ。
3) 防錆剤薬液の入った超音波洗浄器で5分間超音波洗浄する。柔毛で再度ブラッシング洗浄する。
4) 器具を1分間水道水ですすぎ洗いする。
5) 骨片や破片が残っていないか目視検査し、必要に応じて再度洗浄する。
・滅菌方法
1) 残留した洗剤や水道水中の含有鉱物を除去するために、エチルアルコールを注ぐ。この操作は腐食や白い斑点を予防するために重要である。
2) 外装が破損し器具が汚染されるのを防ぐため、紙や滅菌対応のバッグで包む。
3) 132℃～135℃で 20～40 分間高圧蒸気滅菌を行う。
4) 器具を 30 分間乾燥させる。ただし、乾燥時間は滅菌する物の量によって多少の違いがある。

【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
ジンヴィ・ジャパン合同会社
東京都新宿区市谷本村町 1-1 住友市ヶ谷ビル２Ｆ
電話：03-4333-9900
製造業者
ZimVie US Corp LLC.
アメリカ合衆国