



ORIMED

+48 502 274 647

+48 25 685 71 25

orimed@orimed.pl

ZASADY POSTĘPOWANIA Z NARZĘDZIAMI ZE STALI NIERDZEWNEJ

Wszystkie narzędzia przedstawione na stronie www.orimed.pl i w katalogu, wykonano ze stali o właściwościach spełniających ich zróżnicowane wymogi (np. dłutowanie, cięcie, zaciskanie). Mimo iż, w procesie wytwarzania zastosowano zabiegi mające na celu zapewnienie odporności na korozję, to jednak trwałość narzędzi zależy od prawidłowego użytkowania i konserwacji.

UWAGA!

Narzędzia fabrycznie nowe, po wyjęciu z opakowania, w celu usunięcia środka konserwującego - parafiny, przed pierwszą sterylizacją należy dokładnie umyć w ciepłej wodzie z dodatkiem preparatów stosowanych w medycynie oraz dokładnie wysuszyć (wytrzeć). Usunięcie środka konserwującego poprzez dokładne umycie i staranne wysuszenie pozwoli uniknąć wystąpienia na narzędziach przebarwień. Sterylizację przeprowadzić bezpośrednio przed użyciem.

Czyszczenie, płukanie i mycie:

Narzędzia dostarczane są w stanie niejałowym. Narzędzia fabrycznie nowe przed pierwszą sterylizacją, po wyjęciu z opakowania, w celu usunięcia środka konserwującego - parafiny należy dokładnie umyć w ciepłej wodzie z dodatkiem preparatów stosowanych w medycynie oraz dokładnie wysuszyć (wytrzeć). Sterylizację przeprowadzić bezpośrednio przed użyciem. Natychmiast po użyciu narzędzie umieścić w wodnym roztworze płynów dezynfekujących a następnie umyć w ciepłej wodzie ręcznie za pomocą plastikowej szczoteczki lub maszynowo z zastosowaniem ultradźwięków. Nie używać szczotek ani myjek druczianych. Mycie powinno usunąć całą krew, tkanki, osady i płyny. **Zaleca się używać do mycia i dezynfekcji preparatów dopuszczonych do stosowania w medycynie**, zawierających dodatkowo środki hamujące korozję. **Wielogodzinne pozostawianie narzędzi w płynach dezynfekujących lub wodzie może doprowadzić do wystąpienia przebarwień i korozji. Po umyciu i płukaniu narzędzia dokładnie wysuszyć. Pakietowanie mokrych narzędzi może doprowadzić do wystąpienia korozji i przebarwień.** Narzędzia, które składają się z kilku elementów, należy do mycia i suszenia rozmontować. Zawiasy narzędzi po każdym myciu i wysuszeniu, ale przed sterylizacją, posmarować olejem na bazie parafiny. Nie dopuszczać do silnego zabrudzenia narzędzi. Zwraca się uwagę, że narzędzie pozostawione w fizjologicznym roztworze soli kuchennej prowadzi do korozji wżerowej.

Sterylizacja:

Odpowiednio przygotowane narzędzia poddać - zgodnie z procedurami i instrukcjami - procesowi sterylizacji. Należy ściśle przestrzegać zasad użytkowania wszystkich urządzeń do mycia, dezynfekcji i sterylizacji, przestrzegać temperatury i czasu działania. **Narzędzia zawsze sterylizować w pozycji otwartej.** Należy pamiętać, że sterylizacja nie zastępuje czyszczenia.

Przechowywanie:

Narzędzia po dokładnym umyciu i wysuszeniu powinny być przechowywane w temperaturze 5-30°C i wilgotności względnej nie większej niż 70%. Każdorazowo przed użyciem narzędzie skontrolować - winno być ono sprawne, bez toksycznych związków jako pozostałości dezynfekcji i sterylizacji oraz bez uszkodzeń struktury materiału (pęknięcia, zgnięcia, odłamania, złuszczenia).

Ostrzeżenia:

Nie przestrzeganie powyższych zasad wydatnie obniża trwałość narzędzia i skraca czas jego użytkowania. **WYRÓB NIEJAŁOWY - STERYLIZOWAĆ BEZPOŚREDNIO PRZED UŻYCIEM.**

Dodatkowe informacje:

1. Przeznaczenie.

Narzędzia projektowane są w określonym celu i powinny być używane zgodnie z przeznaczeniem. Nawet najmocniejsze narzędzie może zostać uszkodzone, gdy jest niewłaściwie użytkowane. Wykorzystywanie narzędzi w celach lub w sposób inny niż wynikający z nazwy i przeznaczenia, powoduje zwykle ich uszkodzenie lub defekt mogący doprowadzić do poważnych obrażeń lub śmierci pacjenta. Takie użytkowanie narzędzi powoduje unieważnienie gwarancji udzielanej przez wytwórcę.



ORIMED

+48 502 274 647

+48 25 685 71 25

orimed@orimed.pl

2. Czyszczenie ultradźwiękowe.

Szczególnie poleca się mycie ultradźwiękami jako najbardziej skuteczne i wydajne. Aby zwiększyć skuteczność mycia narzędzi należy przed umieszczeniem ich w myjce ultradźwiękowej wstępnie oczyścić ze wszystkich pozostałości. Ponadto zaleca się przestrzeganie następujących zasad:

- nie myć w tym samym cyklu narzędzi wykonanych ze stali nierdzewnych i stali węglowych pokrytych powłoką galwaniczną,
- wszystkie narzędzia wkładać do myjki w stanie jak najbardziej rozłożonym, tak by zapadki i zamki były dostępne,
- unikać piętrzenia narzędzi jedno na drugim przy ich załadunku,
- po zakończeniu mycia narzędzia wyjąć i dokładnie wypłukać,
- po zakończeniu płukania natychmiast osuszyć i pozwolić im całkowicie wyschnąć na powietrzu,
- wszystkie ruchome elementy nasmarować.

UWAGA: po czyszczeniu ultradźwiękami narzędzia należy starannie przejrzeć pod kątem ewentualnego obłuzowania się ich części np. luźne śruby.

3. Ręczne czyszczenie i moczenie.

W przypadku braku myjki ultradźwiękowej, narzędzia należy starannie wyczyścić, zwracając szczególną uwagę na trudno dostępne obszary: ząbki, zawiasy, zamki itp. Należy używać szczotek nylonowych oraz ciepłych roztworów czyszczących przygotowanych wg instrukcji producenta. Jeżeli narzędzia miały kontakt z krwią, tkanką, solą fizjologiczną lub innymi substancjami obcymi, należy je opłukać w ciepłej wodzie zanim substancje te zaschną na narzędziach. Po przepłukaniu narzędzia zanurzamy w roztworze czyszczącym i odkazającym. Najlepsze efekty gwarantuje czyszczenie i płukanie natychmiast po każdorazowym użyciu. Zwłoka w oczyszczeniu narzędzi może spowodować przywieranie cząstek materii lub zasychanie wydzielin, które mogą stać się odporne na czyszczenie i w przyszłości utrudniać lub nawet uniemożliwić sterylizację. Ponieważ wiele związków i substancji chemicznych działa na stal nierdzewną silnie korodująco, narzędzia po użyciu należy niezwłocznie opłukać i wysuszyć, by nie narazić ich działanie jakichkolwiek potencjalnie szkodliwych substancji.

4. Sprawdzanie.

Przed każdym użyciem narzędzie należy sprawdzić i przetestować. Widoczne uszkodzenia, powstałe pęknięcia, zdeformowane komponenty lub tępe ostrza oznaczają, że narzędzie wymaga naprawy i nie wolno go stosować. Najlepiej przeglądać narzędzia bezpośrednio po wyczyszczeniu i nasmarowaniu. Przy sprawdzaniu należy starannie obejrzeć powierzchnie szukając śladów odbarwień, pęknięć lub innych nierówności. Najczęstszymi przyczynami odbarwień i rdzewienia są: niewłaściwe czyszczenie, jednoczesna sterylizacja narzędzi wykonanych ze stali nierdzewnej i narzędzi ze stali węglowej pokrytych powłoką galwaniczną (chromowanych, niklowanych), zanieczyszczenie wody, nieodpowiednie lub niewłaściwe przygotowanie i stosowanie niewłaściwych środków czyszczących, dezynfekujących lub konserwujących, nie przestrzeganie procedur operacyjnych czyszczenia i sterylizacji. Nie należy używać narzędzi uszkodzonych. Serwis i naprawy należy powierzyć wyłącznie fachowcom. Nigdy nie należy naprawiać narzędzi samodzielnie.

5. Smarowanie.

Po wyczyszczeniu, a przed sterylizacją w autoklawie, należy nasmarować wszystkie ruchome części narzędzia. Jeżeli narzędzie ma być sterylizowane parą zaleca się stosowanie autoryzowanego smaru rozpuszczalnego w wodzie.

Smarowanie i sterylizacja w autoklawie.

Przed umieszczeniem narzędzi w autoklawie wszystkie muszą być odpowiednio oczyszczone. Ich ruchome elementy, takie jak zamki czy zawiasy należy dobrze nasmarować. Nie wolno stosować żadnych olejów przemysłowych. Narzędzia zawsze sterylizować w pozycji otwartej. Zaleca się, zawinąć narzędzi w tkaninę, a następnie umieszczenie ich w pojemniku lub położenie tkaniny na dnie pojemnika by wchłaniała wilgoć. Tkanina powinna być obojętna (pH=7) i nie może posiadać żadnych pozostałości detergentów. Przed użyciem należy pozostawić narzędzia, aby swobodnie ostygły do temperatury pokojowej.

Należy przestrzegać instrukcji producenta sprzętu do sterylizacji w zakresie obsługi i załadunku autoklawu parowego. Para musi mieć bezpośredni dostęp do wszystkich powierzchni sterylizowanych narzędzi, z uwzględnieniem powierzchni wewnętrznych, kanałów itp.

Uwaga:

Praca z piaskarką bardzo uszkadza powierzchnię szkła (lusterko) poprzez pozostawienie trwałych zarysowań i matowienie szkła.