

# Aufbereitungshinweise Schallspitzen (maschinell)

A2.61 | Rev. 01/2021 | D

Diese Herstellerinformation gilt für alle von ökoDENT gelieferten Schallspitzen.

Je nach Anwendungsbereich sind diese der Risikogruppe "Semikritisch B" (z.B. Spitzen für die Prophylaxe) bzw. "Kritisch B" (z.B. Spitzen für endodontische Maßnahmen) zuzuordnen.

## **Wichtiger Hinweis:**

Bei der Reinigung von Schallspitzen ist besondere Sorgfalt erforderlich! Die nicht steril gelieferten Schallspitzen sind vor dem erstmaligen Gebrauch aufzubereiten.

## **Begrenzung der Wiederaufbereitung:**

Das Ende der Produktlebensdauer wird von Verschleiß und Beschädigung durch den Gebrauch bestimmt. Häufiges Wiederaufbereiten hat keine leistungsbeeinflussenden Auswirkungen auf diese Instrumente.

## **Arbeitsplatz:**

Hygienewirksame Maßnahmen gemäß länderspezifischer Vorgaben sind einzuhalten.

## **Aufbewahrung und Transport:**

Schallspitzen unmittelbar nach der Anwendung am Patienten in den mit einem geeigneten Reinigungs-/Desinfektionsmittel (z.B. *Wofasept BI Plural*) befüllten Fräsator zu geben. Das Einlegen verhindert das Antrocknen von Rückständen.

Schallspitzen beim Einlegen schräg halten, um das Eindringen der Flüssigkeit in die Hohlräume zu gewährleisten. Es wird empfohlen, die Wiederaufbereitung der Instrumente spätestens eine Stunde nach Anwendung vorzunehmen.

Der Transport der Instrumente zum Aufbereitungsort sollte im Fräsator erfolgen.

## **Reinigung und Desinfektion:**

Gemäß Empfehlung der Kommission für Krankenhaushygiene und Infektionsprävention (KRINKO) des Robert Koch-Instituts (RKI) erfolgt die weitere Aufbereitung bevorzugt maschinell.

## Validierte maschinelle Aufbereitung

### Verwendete Ausstattung:

- Reinigungs-/Desinfektionsgerät (RDG) (z.B. Fa. Miele mit Vario TD-Programm)
- Spüladapter für Schallspitzen (Zubehör der Schallhandstücke für Schallspitzen)
- Spitzenwechsler und Düsenreiniger (Zubehör der Schallhandstücke für Schallspitzen)
- Reinigungsdraht für Schallspitzen
- Nylonbürste

### Vorbereitung:

- Schallspitze unmittelbar vor der maschinellen Aufbereitung aus dem Fräsator nehmen.
- Evtl. anhaftende Verschmutzungen unter fließendem Wasser und ständigem Drehen der Schallspitze mit einer Nylonbürste entfernen.
- Kühlbohrung mit dem Reinigungsdraht oder Düsenreiniger durchstechen. Ist die Kühlbohrung nicht durchgängig, Schallspitze austauschen.

### Aufbereitung:

- Schallspitze gründlich unter fließendem Wasser abspülen, damit keine Rückstände des Reinigungs-/Desinfektionsmittels in das RDG gelangen.
- Die auf der Injektorleiste des Reinigungs-/Desinfektionsgerät befindliche Düse heraus-schrauben. Spüladapter mit der Seite, an der sich das Außengewinde befindet, in die Silikon-aufnahme der Injektorleiste schrauben bzw. stecken. Nun die Schallspitze in das befindliche Innengewinde schrauben.
- Prozesschemikalie gemäß Angaben auf Produktetikett und Angaben des RDG-Herstellers in das Gerät geben.
- Start des Vario TD-Programms inkl. thermischer Desinfektion. Die thermische Desinfektion erfolgt unter Berücksichtigung des A0-Wertes und der nationalen Bestimmungen (prEN/ISO 15883).
- Nach Programmablauf Schallspitzen aus dem RDG entnehmen und trocknen (gemäß KRINKO Empfehlung vorzugsweise mit Druckluft). Für die Innentrocknung die Druckluftpistole so nah an die Kühlbohrung führen, dass ausreichend Luft durch die Schallspitzen strömt.
- Sichtprüfung auf Unversehrtheit und Sauberkeit. Sind nach der maschinellen Aufbereitung noch Restkontaminationen auf dem Instrument zu erkennen, Reinigung und Desinfektion wiederholen bis keine Kontamination mehr sichtbar ist.