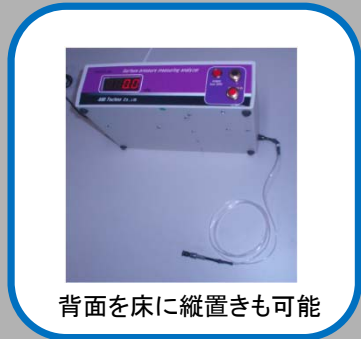


1、電源を入れる / オートゼロ機能(本体に中継チューブを接続した状態)



A0905-SA 測定手順
生体(軟らかい面), ダミー(硬い面)対応

株式会社エイエムアイ・テクノ
〒160-0023 東京都新宿区西新宿 3-5-3-1313
tel 03-5339-7417 E-mail ami-tec@m2.pbc.ne.jp
<http://www.ami-tec.co.jp> <本紙 取得可能>

POWERボタンを押す…表示値0.0±1.0を確認後、次へ
(電源投入で値がゼロ/…エアパックを接続してなくてゼロにならない時は、電源を再投入)

<取扱注意>
* エアパックを滅菌する場合はガス滅菌
* チューブ内に液体を入れないように

2、カバーテープの圧迫の影響受けにくい取り付け方

要合圧
では迫
す、が
この強
い操
作具
はの
不場



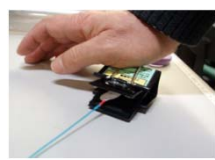
エアパックを
プレス試験機でプレスした状態にする



中継チューブとエアパックを接続、
しっかり奥まで挿し込む
(接続完了時は、小さい値を表示)



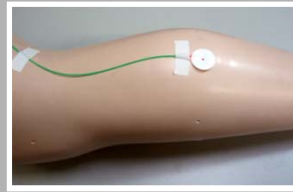
＜生体は赤、硬いダミーなどは黒のコック＞
コックを引き、値が0または±1を示したら
2秒後に放す



プレス試験機より
エアパック外す

多点時は、各エアパック
の取付時に行う

3、部位にエアパック(センサ)取付と、カバーテープの貼り方(用具脱着時の保護)



部位にエアパックのチューブ付け根をテープで留める
チューブ方向は用具の脱着向きを考慮



カバーテープの切目
から台紙をはがす



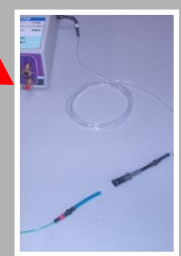
両手で持ち、中心を合わせ足の軸方向から貼り着け、圧
迫を極力掛けないように貼る(値10前後程度・0でなくて)



周囲をしっかり
押さえる

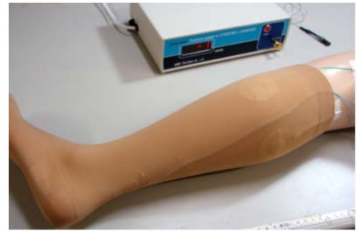


強い圧迫や摩擦が考えら
れる場合は、配線の全面
をテープで止める



エアパックを切り離す

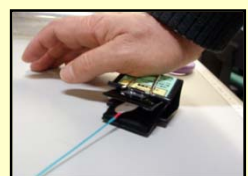
4、ストッキング・包帯を装着



着用時のねじれや引き上げ方の違いが、測定値に左右します。

< プレス試験機によるチェック >
確認: 最大測定値・エア漏れ・エア量のバラツキ

1、エアパックの袋部全面をプレス試験機で挟む



測定ポイントにマークや線を入れるなど工夫し、再現性を高めると共にある程度、(許容)誤差範囲を決めて行うことが必要です。

この時点で、エアパック内のエア

5、エアパックと中継チューブを接続…接続前、ゼロにならない時、電源再投入



接続は奥までしっかり挿し込む、(若干の値が出ます)

6、エアを入れる→コックを引き、0±1表示後、2秒以上過ぎたら放す

コック引くのは1回のみ



生体は赤、硬いダミーは黒のコック
コックの軸が赤が見えるまで引き、値が0±1になった時点でコックを放す
<コックを引くのは1回のみ>
やり直す場合は、エアパックを一旦切り離し、エアパックの面を手で押さえエアを完全に抜いてから行う、接続からやり直します
*エアが完全に抜けきってないと高い値となる

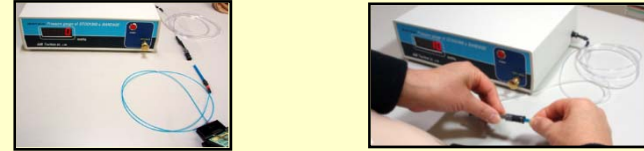
7、値が安定したところで読み取る…終了→エアパック切り離し



姿勢変化・機能・用具の材料特性などによって、数値が安定する時間が異なります

*この状態で、何時間も連続測定はできませんが、一旦切り離し、再接続し測定することで値で変化を観ることができます

2、エアパックと中継チューブを接続



3、エアを入れる(コックを引き、値0後、2秒以上で放す)



・値は最大測定値。実際の圧力がこれ以上であっても値は上がりません
・エアパックの値が急激に下がる → 接続不良、エア漏れ(破損)
*プレス試験機に長時間挟んだ状態では、スポンジ特性により徐々に値下がります

エアパック(チューブ)の接続・切離し・処置

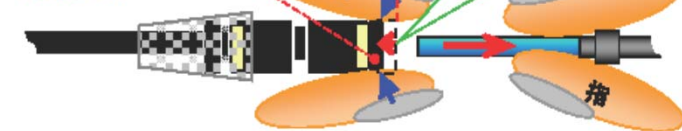
<接続>

止まるまで差し込む



平行/均等に力を入れる

<切離し>



指先で強くつまみ、引き抜く…円盤状の端がスライドロックが外れて抜ける

<ジョイント部の磨耗や傷の処置>

カッター

先端5mm位をカッターで垂直に切り落とす



多点測定: 多点測定は、エアパック切り離し後、他の部位のエアパック・5, 6, 7の操作を繰り返す

時間変化: 時間経過の変化は、一旦エアパックを切り離し、5, 6, 7の操作を行う