

	STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PEMELIHARAAN HIGH SPEED DRILL NSK Primado 2		
	No. Dokumen: OT.02.02./D.XXIII/ 932/2024	No. Revisi: 00	Halaman: 1/3
STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR	Tanggal Terbit: 20 Mei 2024	Ditetapkan: Direktur Utama \${ttd} dr. ADIN NULKHASANAH, Sp.S, MARS	
PENGERTIAN	High Speed Drill digunakan untuk mengangkat penutup tulang craniotomy, untuk menghilangkan tulang skull base dan dengan demikian mengekspos struktur neurovaskuler dan mengurangi kebutuhan retraksi otak yang signifikan, dan untuk memfasilitasi dekompresi tulang dan instrumentasi dalam operasi tulang belakang.		
TUJUAN	1. Mengetahui petunjuk pemeliharaan alat high speed drill 2. Memastikan operator pengguna dan teknisi elektromedis melakukan pemeliharaan alat high speed drill 3. Meminimalisasi atau mencegah kerusakan alat yang fatal 4. Memberikan keamanan bagi pasien dan operator pengguna		
KEBIJAKAN	1. Undang-Undang Republik Indonesia No. 36 Tahun 2009 tentang Kesehatan 2. Undang-Undang Republik Indonesia No. 44 Tahun 2009 tentang Rumah Sakit 3. Pedoman Pengelolaan Peralatan Kesehatan di Fasilitas Pelayanan Kesehatan, Direktorat Fasyankes, 2015		

	STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PEMELIHARAN HIGH SPEED DRILL NSK Primado 2		
	No. Dokumen: OT.02.02./D.XXIII/ 932/2024	No. Revisi: 00	Halaman: 2/3
PROSEDUR	1. Preparation (Attachment ; Micromotor, Wire Pin Driver) - Lepaskan mata bur dari attachment - Lepaskan attachment dari micromotor - Pastikan pastikan tidak ada kelainan, kerusakan pada unit. Pastikan koneksi part attachment / micromotor / wire pin driver tidak rusak 2. Cleaning (Attachment ; Micromotor, Wire Pin Driver) - Bersihkan permukaan komponen menggunakan kuas dengan cairan khusus yang diizinkan untuk peralatan medis - Bilas cairan tersebut menggunakan air RO pada permukaan komponen 3. Washing (Attachment ; Micromotor, Wire Pin Driver) [Auto Disinfection] - Cleaning : 45°C selama 3 menit - Intermediate rinse : kurang lebih 1 menit - Thermal disinfecting : 93°C selama 5 menit - Drying : kurang lebih 10 menit [Manual Disinfection] - Rendam attachment didalam deterjen enzimatik netral selama 20-30 menit - Hilangkan kotoran dan deterjen dengan membilasnya menggunakan air RO - Lap keringkan attachment menggunakan kain bebas serat Notes: dilarang merendam micromotor / wire pin driver 4. Lubrication (Attachment) - Lumasi attachment menggunakan EZ Spray dan Panaspray plus - Semprotkan sampai minyak yang keluar dari ujung sambungan bersih dari kotoran atau benda asing (sekitar 3 detik) - Lepaskan attachment dengan menekan tombol pelepas pada adaptor semprotan Notes: dilarang melumasi micromotor / wire pin driver 5. Checking (Attachment ; Micromotor, Wire Pin Driver) - Periksa apakah ada kelainan atau kerusakan pada permukaan luar dan apakah ada kerusakan atau perubahan bentuk pada pin sambungan - Periksa micromotor / wire pin driver dapat dihubungkan dengan aman ke control unit		

	STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PEMELIHARAAN HIGH SPEED DRILL NSK Primado 2		
	No. Dokumen: OT.02.02./D.XXIII/ 932/2024	No. Revisi: 00	Halaman: 3/3
	- Cek getaran yang tidak normal, berisik, putaran tidak smooth, panas pada micromotor / wire pin driver. Check main unit, lakukan setting putaran, apakah mencapai nilai yang disetting? - Cek attachment dapat dihubungkan dengan micromotor - Cek apakah mata bur dapat mudah dimasukkan dan dikunci kedalam attachment dengan aman - Periksa apakah getaran tidak normal, berisik, putaran tidak smooth, panas pada attachment dan mata but - Periksa layar sentuh pada display dan control unit Notes: Lanjutkan ke proses sterilisasi jika tidak ada kelainan diatas yang muncul 2. Sterilization (Attachment ; Micromotor, Wire Pin Driver) Tempatkan set bor NSK termasuk attachment, slim motor kabel, dan mata bur untuk dilakukan sterilisasi di mesin Steam Sterilizer pada sterilization case - Pre-vacuum autoclave: >3menit di suhu 134°C - Gravity-displacement autoclave: >15menit di suhu 132°C Prduk yang dapat dimasukkan kedalam mesin steam: - All micromotors - Wire pin driver - All attachment - Accessories (Irigation Nozzles, Adaptor)		
UNIT TERKAIT	1. Tim Kerja Pelayanan Penunjang 2. Instalasi Bedah Sentral		
DOKUMEN TERKAIT	User Manual High Speed Drill NSK		

	Rumah Sakit Pusat Otak Nasional Prof. Dr. dr. Mahar Mardjono Jakarta “Formulir Penambahan/Perubahan Dokumen”		Nomor Dokumen	OT.02.02./D.XXIII/932/2024	
			Tanggal Efektif	20 Mei 2024	
			Halaman	3 halaman	
Dengan ini kami mengajukan perubahan dokumen yang ada pada Tim Kerja Hukum dan Hubungan Masyarakat, sebagai berikut :					
Tanggal : 20 Mei 2024			☒ Penambahan dokumen	(PEMOHON)  dr. Adhy Nugroho Mars	
Nama : dr. Adhy Nugroho, MARS			☐ Perubahan dokumen		
Unit Kerja : Tim Kerja Pelayanan Penunjang			☐ Pengurangan dokumen		
Judul SOP : STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR PEMELIHARAAN HIGH SPEED DRILL NSK			<i>Beri tanda V pada kotak yang diperlukan</i>		
No	Nomor Dokumen	Status Revisi	Dasar Perubahan	Uraian Kondisi Sebelum	Uraian Kondisi Sesudah
1	OT.02.02./D.XXIII/932/2024	00	1. Undang-Undang Republik Indonesia No. 36 Tahun 2009 tentang Kesehatan 2. Undang-Undang Republik Indonesia No.44 Tahun 2009 tentang Rumah Sakit 3. Pedoman Pengelolaan Peralatan Kesehatan di Fasilitas Pelayanan Kesehatan, Direktorat Fasyankes, 2015	Penambahan Dokumen SOP Tim Kerja Pelayanan Penunjang	