

		<b>Medisinsk serviceklinikk</b>		<b>Prosedyre</b>
<b>Støping av blokker - manuelt, Enhet for histologi, Avd. for patologi, SSK</b>				Side 1 av 2
Dokumentplassering: <b>II.MSK.Pat.2.3.2.1-1</b>	Godkjent dato: <b>13.11.2023</b>	Gyldig til: <b>13.11.2025</b>	Dato endret: <b>13.11.2023</b>	Revisjon: <b>19.00</b>

Medisinsk serviceklinikk/Avd for patologi SSK/Pasienter og brukere/Histologisk enhet/Histologilaboratorium

DISTRIBUSJONSLISTE: EK

ENDRINGER FRA FORRIGE VERSJON: Dobbeltsjekk i makrobeskrivelser i tilfeller der vevsbiter spretter ut av briketten.

## Omfang

Denne prosedyre gjelder for bioingeniører, sertifisert for støping, ved Enhet for histologi.

## Hensikt

Denne prosedyre beskriver hvordan blokkene skal støpes.

## Handling

### Unngå feil og forbyttinger:

- Åpne kun en brikett av gangen.
- Ved uhell som fører til at vev faller ut av briketten – dobbeltsjekk i makrobeskrivelsen at antallet vevsbiter samsvarer før neste brikett åpnes.

### Unngå kontaminering ved at følgende gjøres mellom støping av hver blokk:

- Pinsett: Bruk ren pinsett til hver prøve.
- Stempel: Rengjøres, ved brenning og tørkes av.
- Varmeplaten tørkes av.
- Hansker/hender sjekkes for vevsrester.

### Manuell støping:

1. Legg kassetene med de ferdig fremførte prøvene i støpesenterets vevsoppbevaringstank.
2. Ha et utvalg av rene metallformer av forskjellig størrelse i vevsoppbevaringstanken og i oppbevaringsrommet for former.
3. Ta ut en kassett og fjern lokket forsiktig mens kassetten ligger flatt på varmeplaten.
4. Velg forvarmet og ren, passende metallform med tanke på størrelse på vevet som skal støpes og fyll denne med flytende parafinvoks. Justere hastighet for voksstrøm: Bruk kontrollbryteren på varmmodulen. Feil innstilling kan gi luftbobler.
5. Preparatet håndteres med ren og varm pinsett og legges med snittflaten ned i sentrum av formen, mens den ligger på varmeplaten. Trådformede vevsbiter legges litt på skrå. Pinsetten byttes mellom hver prøve.
6. Flytt formen til kaldpunktet.
7. Bruk varme stempler eller varm pinsett til å trykke vevsbiten/vevsbitene forsiktig ned mot bunnen av formen.
8. Pinsetten legges sammen med andre skitne/brukte pinsetter og metallformer som skal vaskes. Stemplene brennes og tørkes godt.
9. Sørg for at vevet stivner i riktig orientering og på rett plass i blokken.
10. Før parafinvoksen stivner fullstendig, legges kassettdelen med prøve-id på toppen av metallformen som et lokk.
11. Avkjøles på kjøleplate. Justere temperatur mellom  $-3^{\circ}\text{C}$  og  $-12^{\circ}\text{C}$  på kaldmodulens kjøleplate: Bruk temperaturhjulet på kaldmodulen.
12. Etterfyll eventuelt med mer parafinvoks.

DokumentID:D01912

Utarbeidet av: <b>Mette Tellefsen, Hege Wiksén</b>	Fagansvarlig: <b>Fagansvarlig Hege Wiksén</b>	Godkjent av: <b>Avdelingssjef Hilde Bjørnestøl Hansen</b>	Verifisert av: <b>08.11.2023 - Linda Kvelland Skaara</b>
---	--	--	---

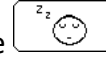
 SØRLANDET SYKEHUS	<b>Støping av blokker - manuelt, Enhet for histologi, Avd. for patologi, SSK</b>				<b>Side: 2</b> <b>Av: 2</b>
Dokumentplassering: II.MSK.Pat.2.3.2.1-1	Utarbeidet av: Mette Tellefsen, Hege Wiksén	Fagansvarlig: Fagansvarlig Hege Wiksén	Godkjent dato: 13.11.2023	Godkjent av: Avdelingssjef Hilde Bjørnestøl Hansen	Revisjon: 19.00

Medisinsk serviceklinikk/Avd for patologi SSK/Pasienter og brukere/Histologisk enhet/Histologilaboratorium

13. Blokken løsnes fra formen når den er kald.

14. Registrer at blokken er støpt i LVMS, tramstop «Støping».

15. Når alle blokker er støpt, kan instrumentet settes i dvale ved å trykke



Dersom instrumentet blir stående i «ON»-modus, vil det likevel gå i dvale på forhåndsinnstilt tid.

### Omstøp

Blokker som må støpes på nytt legges i passende metallform og smeltes i støpesenterets vevsoppbevaringstank slik at all voks er flytende og støpes så på nytt, gjerne med ny voks.

### Damping

Dersom patolog har godkjent at vev som går i oppløsning på vannbad kan dampes, gjøres dette ved å la blokkene ligge i vevsoppbevaringstank i noen timer/over natt. Parafinvoksen i formen skiftes ut og vevet støpes på nytt.

### **Vedlikehold:**

- Pinsetter og støpeformer: Vaskes daglig i egnet vaskeprogram i fremføringsmaskin.
- Varmeplate, vevsoppbevaringstank, oppbevaringsrom for former, kaldpunkt og kjøleområdet: Tørk grundig av og skrap av eventuelle parafinvoksrester.
- Pinsettholderen: Lokket løftes av. Tørkes grundig av under denne og i hullene.
- Skuffer til overskuddsparafinvoks: Tømmes ved å helle eller skrape ut.
- Parafintanken: Etterfyll med parafinpellets. Kun opp til strek, ikke helt til topps da gjentakende lekkasje kan skade instrumentet.
- Ved behov rengjøres filteret i tanken.

### **Kryssreferanser**

#### **Vedlegg**

Bruerveiledning:

<O:\Medisinsk>

<serviceklinikk\Avdeling for patologi SSK\Histologi\Felles\Histologi\Brukermanualer\Støpesenter\Histostar brukerveiledning norsk.pdf>

Vedlikehold:

<O:\Medisinsk>

<serviceklinikk\Avdeling for patologi SSK\Histologi\Felles\Histologi\Brukermanualer\Støpesenter\Vedlikehold HistoStar AS støpesenter.pdf>