
**Médecine bucco-dentaire — Cuillères
et curettes à os**

Dentistry — Spoons and bone curettes

**iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)**

[ISO 22570:2020](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/956c1502-5c5c-43a5-9abe-e2afd0a36684/iso-22570-2020)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/956c1502-5c5c-43a5-9abe-e2afd0a36684/iso-22570-2020>



iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 22570:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/956c1502-5c5c-43a5-9abe-e2afd0a36684/iso-22570-2020>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2020

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8
CH-1214 Vernier, Genève
Tél.: +41 22 749 01 11
Fax: +41 22 749 09 47
E-mail: copyright@iso.org
Web: www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Classification	2
5 Exigences	2
5.1 Dimensions.....	2
5.2 Matériaux.....	4
5.3 Manche.....	4
5.4 Extrémité de travail.....	4
5.5 Finition de surface.....	5
5.6 Résistance au retraitement.....	5
6 Mesurage et méthodes d'essai	5
6.1 Examen visuel.....	5
6.2 Dimensions.....	5
6.3 Résistance au retraitement.....	5
7 Marquage, étiquetage et instructions d'utilisation	5
7.1 Marquage sur l'instrument.....	5
7.2 Étiquetage sur l'emballage.....	6
7.3 Instructions d'utilisation.....	6
Bibliographie	7

ISO 22570:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/956c1502-5c5c-43a5-9abe-e2afd0a36684/iso-22570-2020>

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets rédigées par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Pour une explication de la nature volontaire des normes, de la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute autre information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: www.iso.org/iso/fr/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 106, *Médecine bucco-dentaire*, sous-comité SC 4, *Instruments dentaires*.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/fr/members.html.

Médecine bucco-dentaire — Cuillères et curettes à os

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les exigences et les méthodes d'essai applicables aux cuillères et curettes à os utilisées en médecine bucco-dentaire pour les opérations chirurgicales dans la cavité buccale.

Il spécifie les formes et les dimensions ainsi que les informations de marquage.

2 Références normatives

Les documents suivants sont cités dans le texte de sorte qu'ils constituent, pour tout ou partie de leur contenu, des exigences du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 1101, *Spécification géométrique des produits (GPS) — Tolérancement géométrique — Tolérancement de forme, orientation, position et battement*

ISO 1942, *Médecine bucco-dentaire — Vocabulaire*

ISO 2768-1, *Tolérances générales — Partie 1: Tolérances pour dimensions linéaires et angulaires non affectées de tolérances individuelles*

ISO 6508-1, *Matériaux métalliques — Essai de dureté Rockwell — Partie 1: Méthode d'essai*

ISO 7153-1, *Instruments chirurgicaux — Matériaux — Partie 1: Métaux*

ISO 13504, *Médecine bucco-dentaire — Exigences générales relatives aux instruments et aux accessoires connexes utilisés en implantologie dentaire*

ISO 15223-1:2016, *Dispositifs médicaux — Symboles à utiliser avec les étiquettes, l'étiquetage et les informations à fournir relatifs aux dispositifs médicaux — Partie 1: Exigences générales*

ISO 17664, *Traitement de produits de soins de santé — Informations relatives au traitement des dispositifs médicaux à fournir par le fabricant du dispositif*

ISO 21850-1, *Médecine bucco-dentaire — Matériaux pour instruments dentaires — Partie 1: Acier inoxydable*

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'ISO 1942 et l'ISO 13504, ainsi que les suivants s'appliquent.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

— ISO Online Browsing Platform (OBP): disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>

— IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

3.1

cuillères et curettes à os

instruments dentaires guidés manuellement, utilisés pour enlever le tissu dur et mou pathologiquement modifié dans la région des mâchoires

3.2

cuillère tranchante Hemingway

instrument spécial constitué d'une cuillère tranchante à double extrémité dont l'extrémité de travail a une forme ovale et ayant une orientation inverse latérale de 180°

Note 1 à l'article: Les cuillères tranchantes sont utilisées pour combler les alvéoles dentaires et pour lisser les parties osseuses saillantes après une extraction dentaire.

3.3

curette à os Lucas

instrument spécial constitué d'une curette à os tranchante à double extrémité dont une extrémité de travail a une forme de poire, les extrémités de travail ayant une orientation inverse latérale de 180°

4 Classification

Les cuillères et les curettes à os sont classées dans les types de catégorie suivants, selon la largeur de l'extrémité de travail:

- Type 1: petit modèle; S
- Type 2: modèle intermédiaire; M
- Type 3: grand modèle; L
- Type 4: très grand modèle; XL

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

5 Exigences

5.1 Dimensions

ISO 22570:2020

La longueur totale maximale des cuillères et curettes à os doit être de 173 mm.

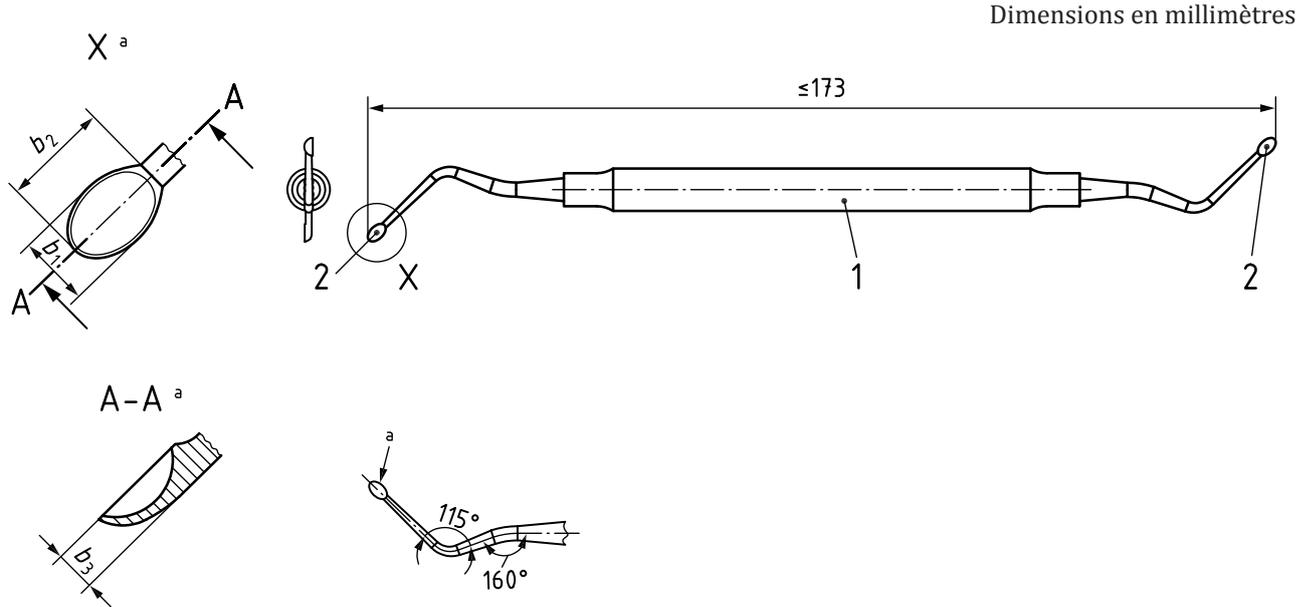
Le choix du modèle général des cuillères et curettes à os est laissé à la discrétion du fabricant, sauf si un modèle spécifique est décrit dans le présent document.

Les cuillères et les curettes à os peuvent être en une partie ou trois parties (deux inserts et un manche).

Les cuillères Hemingway doivent avoir les dimensions indiquées à la [Figure 1](#) et dans le [Tableau 1](#). La dimension minimale de la pointe de la cuillère au premier coude doit être de 17 mm.

Les curettes à os Lucas doivent avoir les dimensions indiquées à la [Figure 2](#) et dans le [Tableau 2](#).

Les dimensions hors tolérances doivent être conformes à l'ISO 2768-1. Les tolérances de forme, d'orientation et de position doivent être conformes à l'ISO 1101, sauf mention contraire indiquée dans le présent document.



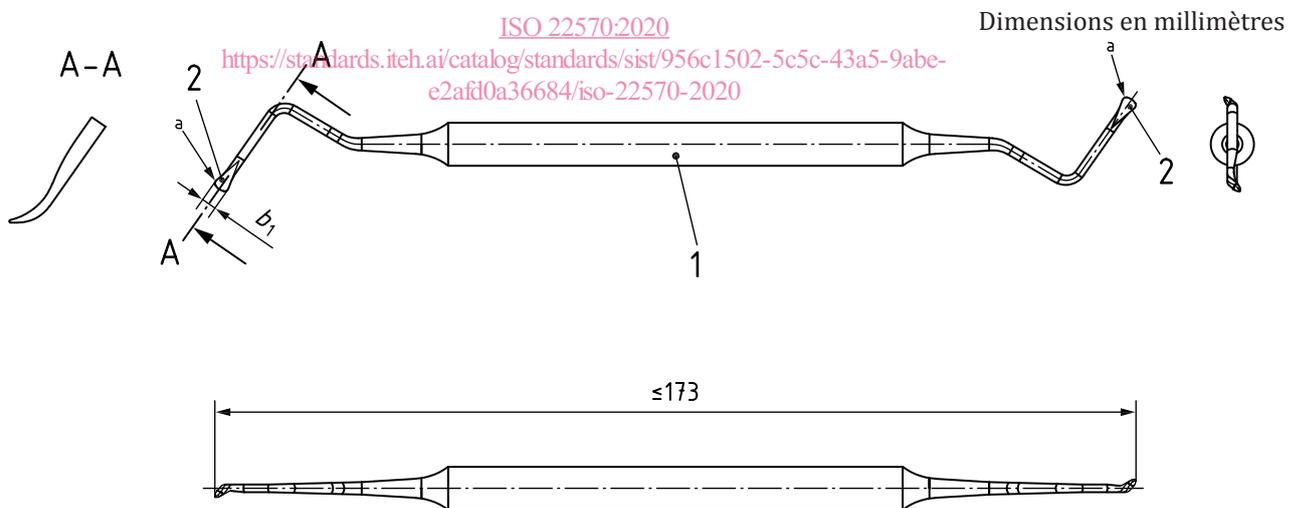
Légende

- 1 manche
- 2 cuillère
- a Aiguisée.

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

Figure 1 — Cuillères tranchantes Hemingway



Légende

- 1 manche
- 2 curette
- a Aiguisée.

Figure 2 — Curettes à os Lucas

Tableau 1 — Dimensions des cuillères tranchantes Hemingway

Dimensions en millimètres

Modèle	Largeur	Longueur	Hauteur
	b_1 Tolérance $\pm 0,15$	b_2 Tolérance $\pm 0,2$	b_3 Tolérance $\pm 0,2$
Type 1: S	2,0	3,5	1,5
Type 2: M	2,5	4,5	2,0
Type 3: L	3,0	5,0	2,2
Type 4: XL	3,5	5,5	2,4

Tableau 2 — Dimensions des curettes à os Lucas

Dimensions en millimètres

Modèle	b_1 Tolérance $\pm 0,15$
	Type 1: S
Type 2: M	2,5
Type 3: L	3,0
Type 4: XL	3,5

5.2 Matériaux

(standards.iteh.ai)

Le choix du matériau utilisé pour les cuillères et curettes à os est laissé à la discrétion du fabricant, à condition que les exigences du présent document soient satisfaites. Si de l'acier inoxydable est utilisé, il doit être conforme à l'ISO 7153-1 ou à l'ISO 21850-1.

Le choix du matériau du manche est laissé à la discrétion du fabricant, à condition qu'il soit conforme à 5.6.

Soumettre à l'essai conformément à 6.3.

5.3 Manche

Le choix de la forme du manche des cuillères et des curettes à os est laissé à la discrétion du fabricant.

5.4 Extrémité de travail

L'extrémité de travail d'une cuillère tranchante Hemingway doit être de forme ovale. Voir [Figure 1](#).

L'extrémité de travail d'une curette à os Lucas doit être en forme de poire. Voir [Figure 2](#).

La face vestibulaire forme le bord coupant au niveau du passage vers la face arrière arrondie. Le bord coupant doit s'étendre au moins jusqu'au niveau de la largeur maximale (voir section A-A aux [Figures 1](#) et [2](#)).

L'extrémité de travail doit avoir une dureté de 42 HRC à 58 HRC.

Soumettre à l'essai conformément à l'ISO 6508-1, échelle C.

Sinon, un essai de dureté Vickers conforme à l'ISO 6507-1 peut être effectué. Les valeurs mesurées ainsi déterminées doivent être converties en valeurs Rockwell.

NOTE Le Tableau 1 de l'ISO 18265:2013 contient des valeurs de conversion pratiques. 1 HRC est ajouté à la valeur ainsi calculée (valeurs empiriques obtenues avec l'acier inoxydable).

5.5 Finition de surface

Les surfaces des cuillères et des curettes à os ne doivent présenter ni défauts ni résidus.

La surface des extrémités de travail et des manches doit être polie. Le niveau de brillance est laissé au choix du fabricant.

Pour des raisons d'hygiène, il convient de choisir une surface facilitant le retraitement des cuillères et des curettes à os pour la surface du manche.

Soumettre à l'essai conformément à [6.1](#).

5.6 Résistance au retraitement

Les cuillères et les curettes à os doivent résister à 100 cycles de retraitement, comme défini par les instructions d'utilisation selon l'ISO 17664, sans détérioration de la performance ou signe de corrosion.

Si le fabricant indique un nombre moins élevé de cycles de retraitement autorisés, alors ce nombre doit être utilisé à la place des 100 énoncés.

Le cycle de retraitement doit comprendre les méthodes recommandées de nettoyage, de désinfection et de stérilisation.

Soumettre à l'essai conformément à [6.3](#).

6 Mesurage et méthodes d'essai

6.1 Examen visuel

Effectuer un examen visuel avec une acuité visuelle normale et sans grossissement.

6.2 Dimensions

Mesurer les dimensions à l'aide d'un dispositif de mesure précis à 1/10 de la tolérance à mesurer.

EXEMPLE Des dispositifs de mesure appropriés sont les pieds à coulisse à vernier et les micromètres conformes à l'ISO 3611.

6.3 Résistance au retraitement

Effectuer 100 cycles de retraitement avec les cuillères et les curettes à os, comme spécifié dans les instructions d'utilisation, conformément à l'ISO 17664. Le cycle de retraitement doit inclure les méthodes de nettoyage, de désinfection et de stérilisation recommandées par le fabricant.

Si le fabricant a spécifié un nombre maximal de cycles inférieur à 100, ce nombre doit être utilisé pour l'essai.

Inspecter visuellement l'instrument pour déceler tout signe de corrosion ou de déformation. Répéter l'essai de dureté et vérifier que les résultats sont toujours conformes.

NOTE Les décolorations dues aux taches d'eau ne sont pas des signes de corrosion.

7 Marquage, étiquetage et instructions d'utilisation

7.1 Marquage sur l'instrument

Les cuillères et les curettes à os doivent être marquées comme suit:

- a) le nom du fabricant et/ou la marque commerciale;