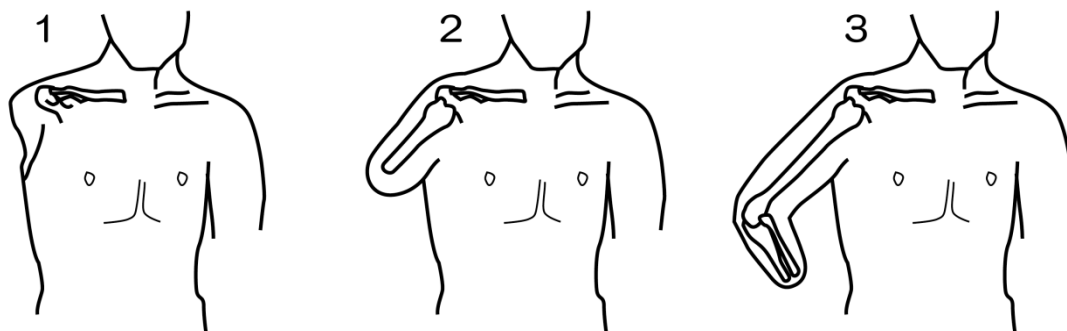


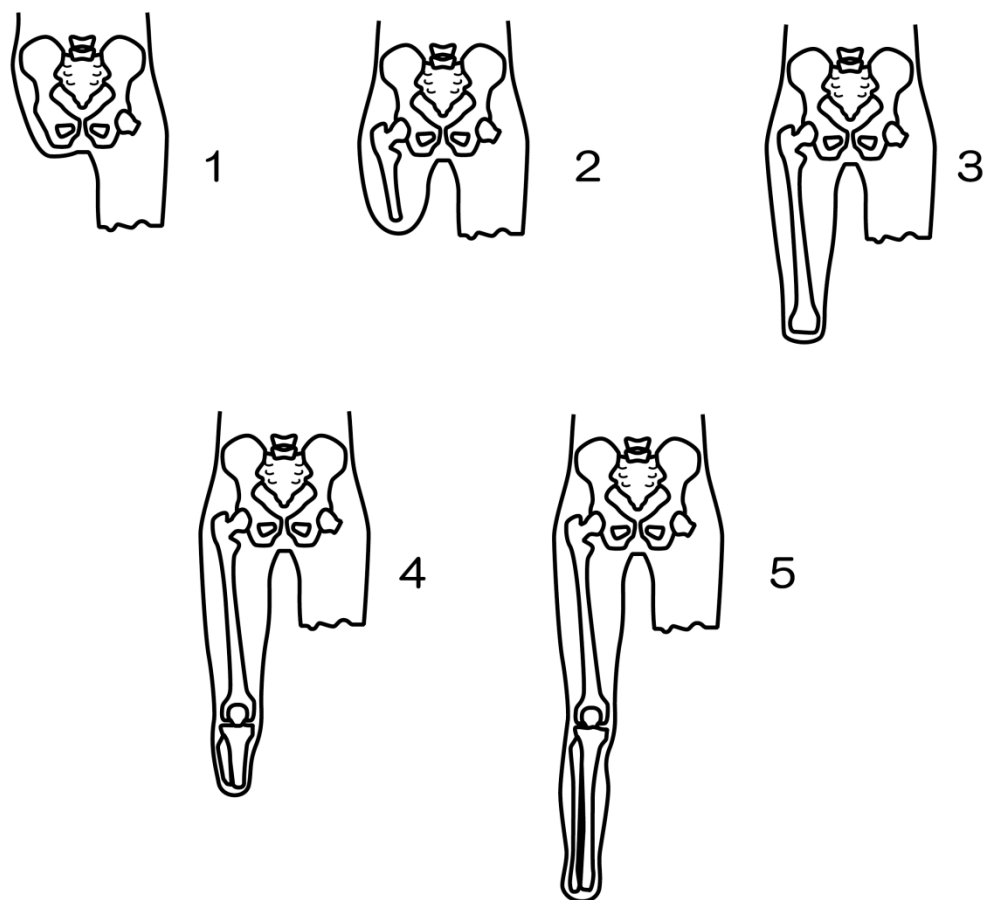
図-31 義手の採型区分



b 義足

- (a) 義足の基本価格は、「イの採型区分」（図-32 参照）に基づきそれぞれ製作する義足の型式ごとに決定し、「ウの基本価格」から選択すること。
- (b) 採型区分と名称の関係は、概ね次のとおりであること。
 - B-1 股義足 B-2 大腿義足 B-3 膝義足
 - B-4 下腿義足 B-5 下腿義足（サイム義足）
- (c) キップシャフトは、大腿短断端用で断端に屈曲拘縮がみられ、やむを得ず断端末近くに継手装置を取り付けた座位姿勢ができるような構造のものであること。
- (d) IRCソケット（いわゆる坐骨収納型ソケット）は、坐骨結節から恥骨枝の一部（骨盤の一部分）と大転子（大腿骨）をソケット内に納め、かつ大腿骨を内転位に保持することにより、歩行中における義足側の体重負荷に対する安定性を高められるよう設計されたものであること。
- (e) 大腿支柱付きは、断端に対する負荷を軽減する目的で使用されるものであること。
- (f) TSBソケットについては、その概念がソケット適合の一要素であるため、下腿義足の型式の範囲内で取り扱うこと。
- (g) 大腿義足・膝義足に、ソフトインサートのシリコーン又は完成用部品のライナーを用いた場合は、ライナー式により取り扱うこと。

図-32 義足の採型区分



(4) 製作要素価格

a ソケット

- (a) ソケットの価格は、「イの採型区分」に基づきソケットの使用材料ごとに「(ア)のソケット」から選択すること。
- (b) 二重式ソケットは、断端の表面を均等に受けるようにするものとし、支持部に取り付け、変形を防止するためにプラスチック等硬質の材料を使用すること。なお、二重式ソケットの価格は、採型区分ごとに外ソケットと内ソケットのそれぞれ使用材料ごとの価格を合算した額とすること。
- (c) 熱硬化性樹脂とは、F.R.P. のことで、ラミネートされたものであること。
- (d) 熱可塑性樹脂とは、板状の樹脂が加熱形成されたものであること。

b ソフトインサート

- (a) ソフトインサートの価格は、ソケットの採型区分に基づきソフトインサートの使用材料ごとに「(イ)のソフトインサート」から選択すること。
- (b) 軟性発泡樹脂とは、PEライト及びスポンジ等であること。
- (c) ソフトインサートとは、骨突起部、断端末等の除圧のために部分的に当てるものではなく、断端の全体を覆うものであること。
- (d) 義手用及び義足用のソフトインサートの使用は、断端の表面の状況によりソケットのみでは不適合を生じる場合に限ること。

(e) シリコーンとは、F.R.P. 同様にラミネートされたものであり、完成用部品のライナーを加えられないこと。

c 支持部

(a) 支持部は、それぞれ製作する義手又は義足の型式ごとに「(ウ)の支持部」から選択すること。

| 名 称 | 適 用 例 |
|-----------|---------------|
| 肩 義 手 用 | 肩義手の場合に限ること。 |
| 上 腕 義 手 用 | 上腕義手の場合に限ること。 |
| 前 腕 義 手 用 | 前腕義手の場合に限ること。 |
| 股 義 足 用 | 股義足の場合に限ること。 |
| 大 腿 義 足 用 | 大腿義足の場合に限ること。 |
| 下 腿 義 足 用 | 下腿義足の場合に限ること。 |

d 義手用ハーネス及び義足懸垂用部品

義手用ハーネス及び義足懸垂用部品の取扱いについては、1の殻構造義肢に準ずること。

e 外装

(a) 外装は、フォームカバーを用いる場合にのみ加えること。

(b) フォームカバーは、股部に皮革を当てる又は補強材を塗る等耐久性を持たせる工夫を施すこと。

(c) フォームカバーは、調整及び修理を考慮して簡単に着脱できる構造にすること。

(d) 足部の外装にリアルソックスを使用する場合は、「オの完成用部品」を加えること。

(5) 完成用部品

部品の名称、使用部品価格等については、完成用部品の指定基準に定めるところによるものとする。ただし、使用部品の処方には、障害状況や適切な補装具費支給等の観点からの妥当性が求められることから、更生相談所の意見等に基づき決定すること。

また、処方及び製作上特に必要と認められる場合には、殻構造義肢及び装具の完成用部品を用いることができること。

なお、断端袋は、年間の上限額のみが定められているため、特性、数量にかかわらず、当該額の範囲で一括支給することができること。

(参考) 骨格構造義肢の基本工作法から考えられる必要な設備等

骨格構造義肢の基本工作法における各工程に係る作業内容を遂行するために必要となる、標準的な設備等については、以下を参照すること。

| 工 程 | 作業の内容 | 設 備 |
|----------------------|--|-----------------------------|
| (ア)断端の観察 | 断端の表面の状況（筋収縮時と弛緩時の形状変化、知覚の状況等）、関節の運動機能の状況（屈伸、内転、外転等の関節可動域や筋力等）並びに肢位の観察及び特徴の把握。 | |
| (イ)採寸及び投影図の作成 | 製作に必要な寸法（断端の周径、断端長）及び角度を測定及び情報カードへの記録と投影図の作成。（トレースのほか前後左右からの写真撮影による断端形状の正確な把握も必要。） | |
| (ウ)採型 | ギプス包帯法による断端の採型及び陰性モデルの順型（石膏の盛り削り修正）、陽性モデルの注型及び取出し並びに陽性モデルの修正。 ※断端の採型に当たっては、良肢位を保つため採型治具や補助具を用いる場合がある。また、断端の正確な形状を得るため場合によっては複数の義肢装具士が行う必要がある。 | |
| (エ)適合のチェック | チェックソケットの製作、チェックソケットによる適合のチェック（断端の筋、軟部組織の状態、体重支持、疼痛の有無、関節可動域、トリミングライン等）及び修正、継手の中心位置の設定。 | 真空成型機 カービングマシン 電気オープン |
| (オ)陽性モデルの製作 | チェックソケットへのギプスの注型、陽性モデルの修正、表面の仕上げ及び乾燥。 | |
| (カ)ソケットの製作 | 陽性モデルへのストックネットの被覆、強化材の付加、PVA スリーブの被覆、樹脂の注型、取外し及びソケットトリミング。 ※ソケット構造によっては、完成用部品のコネクタ等支持部材を組み込み、注型を行う。この際、強度を確保するために、アライメント復元治具を用いて位置設定を行う。 | 真空ポンプ |
| (キ)支持部材の外形の形成及び要素の結合 | 義手：パラフィン、プラスチックフォームギプス等による支持部心材外形の形成及び要素の結合。 義足：股継手、膝継手、足部等の機能部品の支持部材による結合及び足部の調整。 | カービングマシン |
| (ク)組立て | 義手：継手等各部の組み合わせ及び結合、ハーネスの取付け。 足部：カップリングの取付け、ベンチアライメントの設定、各部の組み合わせ及び結合、懸垂装置の取付け並びに角度調整。 | マシン |
| (ケ)仮合せ | 義手：ソケットトリミングの修正、ハーネスの調整及び機能の点検、義手操作の基本指導並びに適合の修正。 義足：アライメントの修正、適合の点検及び修正、各部の機能の点検並びに起立及び歩行の基本動作の指導。 ※義肢部品等の名称と機能の説明及びソケット等の装着方法の指導、留意事項の説明。 ※スタティックアライメントの調整の後、安定した | |

| | | |
|------------|---|----------|
| | 歩行を得るためダイナミックアライメントを決定する。 | |
| (コ)外装及び仕上げ | 義手：フォームカバーの穴堀及び外形の研削、ストッキネットの被覆。 義足：カップリングの取外し、外形の形成、内部余肉の除去、外装並びにソケットの適合及び機能の最終点検。 | カービングマシン |
| (サ) 適合検査 | 適合及びアライメントの点検並びにユーザに対する義肢の取扱い方法の説明やメンテナンス、断端の衛生管理等の指導。 | |
| ※ 関連業務 | <ul style="list-style-type: none"> ・ 義肢の製作に必要な個人情報（氏名、年齢、職業、家族構成、身体状況、住宅環境、生活様式、ユーザの希望、連携可能な関係医療機関等）の収集、情報カードへの記載、保管、管理業務。 ・ 初期段階で、ユーザに義肢を装着するまでの流れについて説明する。 ・ 処方医と連携し、最適な部品等の選択を行う。 ・ 義肢の引渡し後も、定期的なチェックを行うことが望ましいことをユーザにご理解いただく。 | |

3 装具

(1) 製作工程

装具は、「アの基本工作法」により、「エの製作要素価格」及び「オの完成用部品」からそれぞれ必要な材料・部品を選択し、組み合わせて製作すること。

(2) 価格構成

告示の基本価格及び製作要素価格は、「使用材料費」及び「製作加工費」によって構成されていること。

○使用材料費

- 素 材 費：装具材料リストによる素材購入費
- 素材のロス：素材の正味必要量に対する割増分（ロス分）
- 小物材料費：個々の要素加工に対して使用量を決め難い材料費
（糸、釘、ビス、ナット、油脂等）
- 材料管理費：素材の購入及び保管に要する経費

○製作加工費

- 作 業 人 件 費：製作を遂行するために必要な正味作業時間相当人件費
（給与、賞与、退職手当、法定福利費等）
- 作業時間の余裕割増：製作の準備、段取り、清掃、作業上の整理及び生理的余裕等の作業時間相当人件費
- 製 造 間 接 費：光熱水費、冷暖房費、クリーニング費、減価償却費等
- 管理販売経費：完成品の保管、販売に要する経費

また、装具の価格は、次のように構成されていること。

装具の価格 = 基本価格 + 製作要素価格 + 完成用部品価格

- 基 本 価 格：採型（又は採寸）使用材料費及び装具の名称、採型区分別に設けられている基本工作に要する加工費の計
- 製作要素価格：材料の購入費及び当該材料を身体の形態に適合するように行う加工、組合せ、結合の各作業によって発生する価格の計

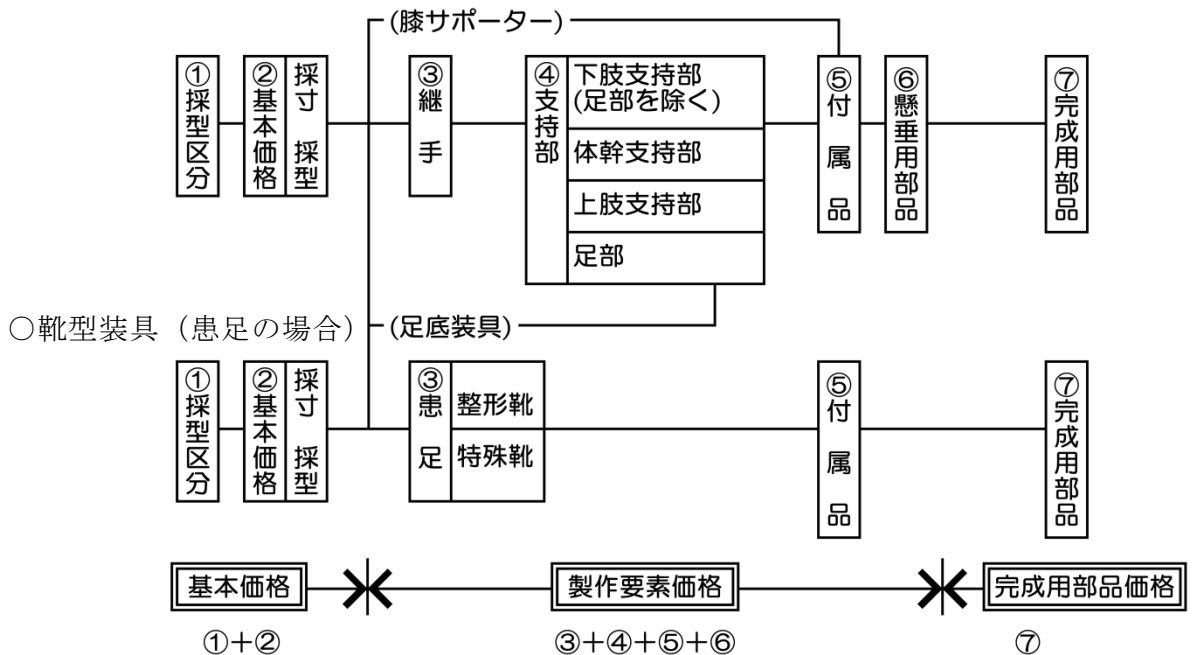
完成用部品価格：完成用部品の購入費及び当該部品の管理等に要する経費の計

したがって、装具の価格は、「イの採型区分」による「ウの基本価格」に「エの製作要素価格」及び「オの完成用部品」のそれぞれ使用する材料、部品の価格を合算した額の100分の103に相当する額を上限とすること。（図-33参照）

なお、装具は身体障害者用物品として消費税が非課税であるため、基準額の内訳はいかなる場合も本体価格のみである。「100分の103に相当」の趣旨は、装具を製作するに当たって必要な材料及び部品等の購入には消費税が課税されるため、当該仕入れに係る消費税相当分を考慮したものであること。

図-33 装具の価格体系

○下肢・体幹・上肢装具



(3) 基本価格

a 共通事項

- (a) 装具の基本価格は、「イの採型区分」に基づき採寸又は採型のいずれかに決定し、「ウの基本価格」から選択すること。
- (b) 採型区分は、装具の製作のために採寸又は採型を必要とする最小限の区分を選択すること。
- (c) 採寸とは、「アの基本工作法」に基づいた採寸に必要な工程のなかで、「(イ)の採寸及び投影図の作成」が行われるものであること。
- (d) 採型とは、「アの基本工作法」に基づいた採型に必要な工程のなかで、「(ウ)の採型」及び「(エ)の陽性モデルの製作」が行われるものであること。
 なお、実際に採型を行ったものであっても「(エ)の陽性モデルの製作・修正」が行われない場合には、採寸の価格とすること。
- (e) 2種類以上の装具を組み合わせた装具の場合は、それぞれの基本価格を加算できないこと。ただし、右及び左を製作する場合には、下肢装具、靴型装具及び上肢装具の基本価格は、一側を一単位として加算することができること。

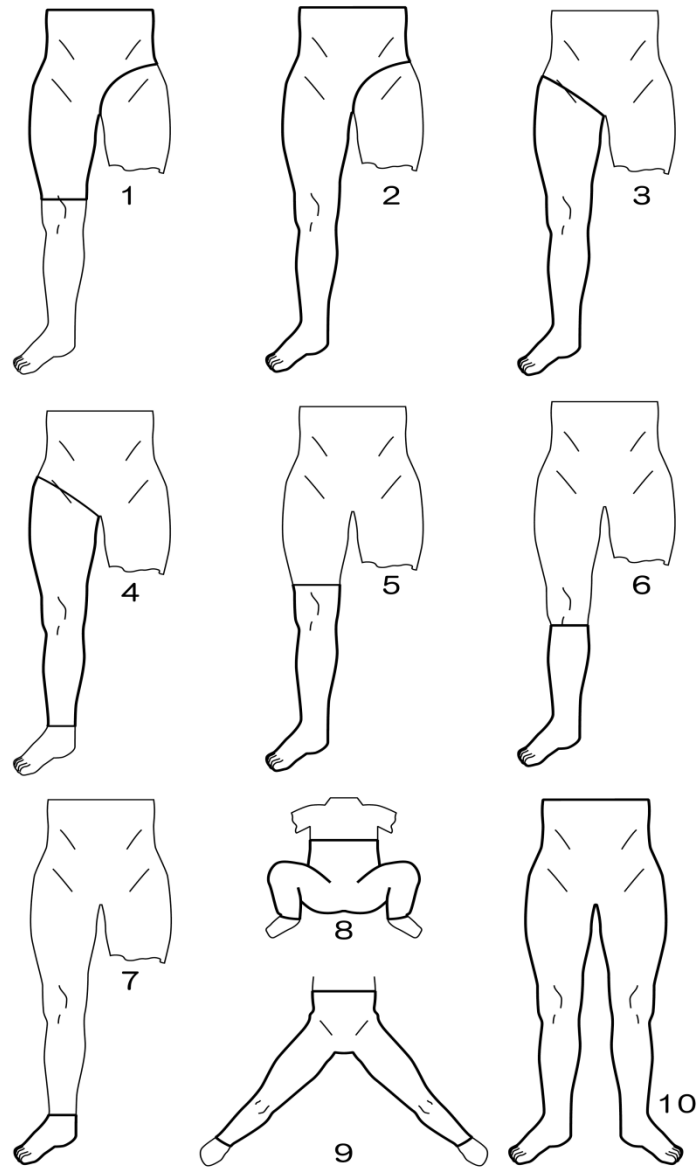
b 下肢装具

- (a) 下肢装具の基本価格は、「イの採型区分」(図-34 参照)により決定すること。
- (b) 採型区分と名称の関係は、概ね次のとおりであること。

| | | |
|---------|-----------------|-----------|
| A-1 股装具 | A-2 長下肢装具 (骨盤付) | A-3 長下肢装具 |
| A-4 膝装具 | A-5 短下肢装具 (顆上式) | A-6 短下肢装具 |

A-7 足底装具 A-8 股関節外転装具（タイプ1）
 A-9 股関節外転装具（タイプ2） A-10 両長下肢装具（骨盤付）

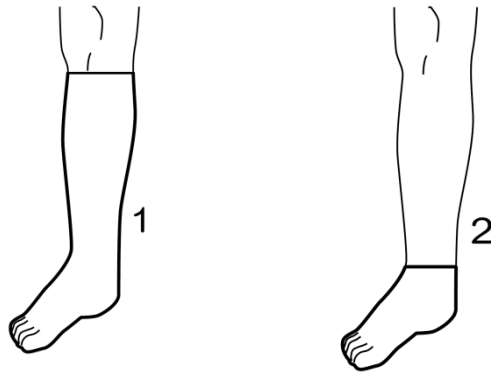
図-34 下肢装具の採型区分



c 靴型装具

- (a) 靴型装具の基本価格は、「イの採型区分」（図-35 参照）により決定すること。
- (b) 靴型装具の基本価格は、右又は左の一侧当たりのものであること。
- (c) 採型区分と名称の関係は、概ね次のとおりであること。
 - B-1 長靴 B-2 半長靴、チャッカ靴、短靴
- (d) 健足は採寸で取り扱うこと。

図-35 靴型装具の採型区分



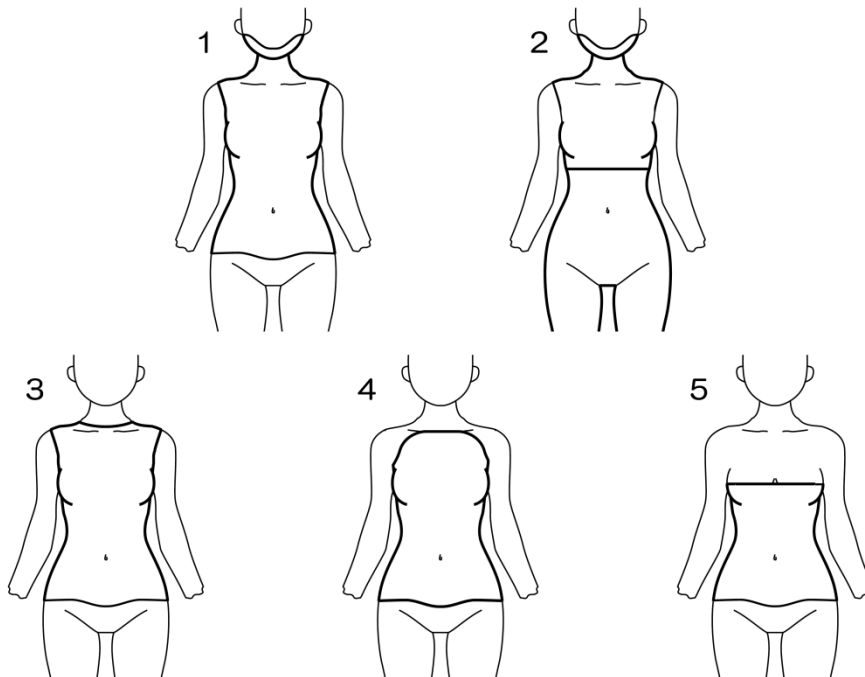
d 体幹装具

(a) 体幹装具の基本価格は、「イの採型区分」（図-36 参照）により決定すること。

(b) 採型区分と名称の関係は、概ね次のとおりであること。

- | | |
|-----------------|----------|
| C-1 頸椎装具（胸椎装具付） | C-2 頸椎装具 |
| C-3 胸椎装具（肩バンド付） | C-4 胸椎装具 |
| C-5 腰椎装具、仙腸装具 | |

図-36 体幹装具の採型区分



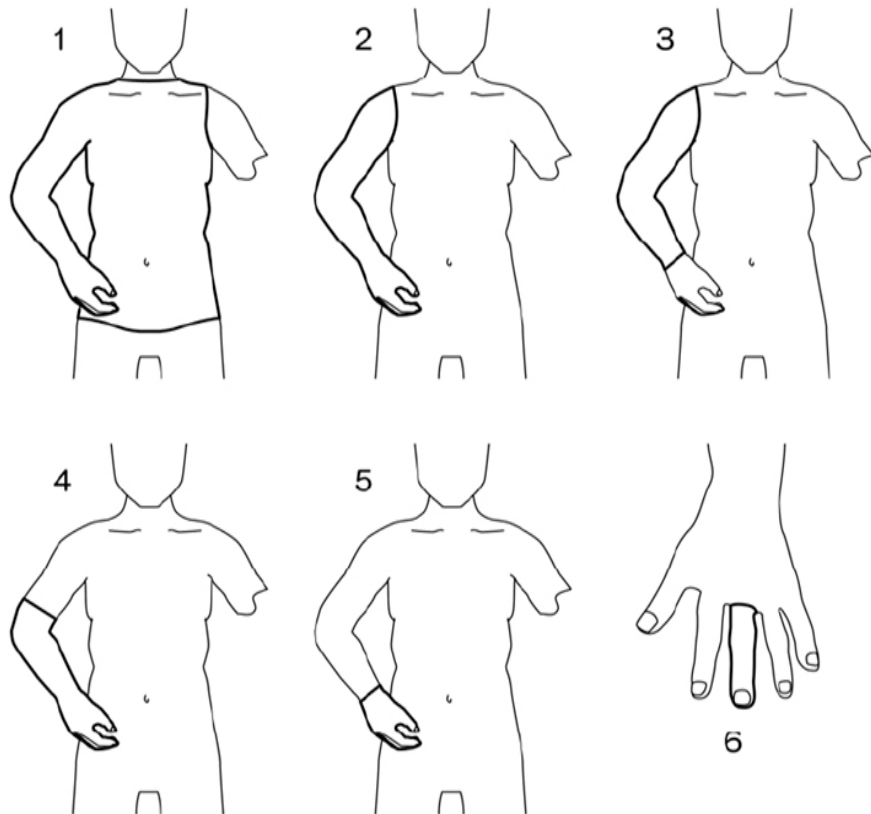
e 上肢装具

(a) 上肢装具の基本価格は、「イの採型区分」（図-37 参照）により決定すること。

(b) 採型区分と名称の関係は、概ね次のとおりであること。

- | | |
|---------------------|----------------------|
| D-1 肩装具 | D-2 肘装具(タイプ1) |
| D-3 肘装具(タイプ2) | D-4 手背屈装具、長対立装具、把持装具 |
| D-5 短対立装具、MP屈曲・伸展装具 | D-6 指装具 |

図-37 上肢装具の採型区分



(4) 装具の製作要素価格

a 下肢装具

(a) 継手

i 固定継手

(i) 固定継手とは、固定式の継手であり、一本棒状の金属支柱をもち、全く動きのない継手であること。(図-38 参照)

(ii) したがって、固定継手は、継手のない支柱を用いる場合にのみ加算すること。

ii 遊動継手

(i) 遊動継手とは、遊動式の継手であり、可動性をもつ継手であること。(図-39 参照)

(ii) したがって、遊動継手は、継手のある支柱を用いる場合にのみ加算すること。なお、遊動継手には固定・遊動切替式の継手も含まれること。

iii プラスチック継手

(i) プラスチック継手とは、継手部品として独立した形状を有するプラスチックの継手であり、遊動式のものと同可撓性のものとに区分されること。

(ii) 可撓性のプラスチック継手を用いる場合の価格は、プラスチック継手の価格(価格×1)とすること。ただし、ヒンジ継手を用いる場合の価

格は、片側を一単位とすること。 (図-40 参照)

(iii) 継手部品として独立していない形状のプラスチック継手については、その形状の如何を問わずフレキシブルアングルの場合に限り、可撓性のプラスチック継手として取り扱うこと。

(iv) 完成用部品に指定されているプラスチック製の継手は、遊動継手として取り扱うこと。

iv その他

(i) 鋼線支柱の場合は、遊動の価格とし、片側を一単位とすること。

(図-41 参照)

(ii) 短下肢装具用の板バネ支柱の場合は、足継手の遊動の価格(価格×1)とすること。 (図-42 参照)

図-38 固定継手の加算方法

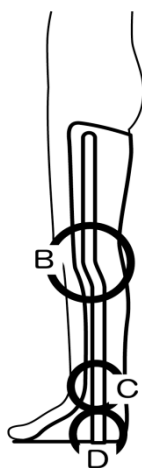


図-39 遊動継手の加算方法

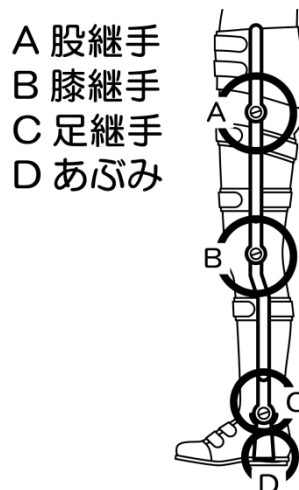
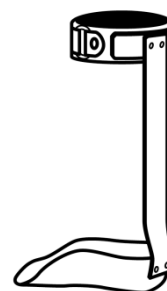
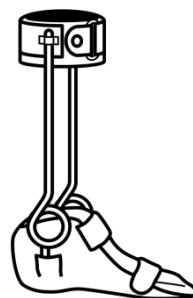
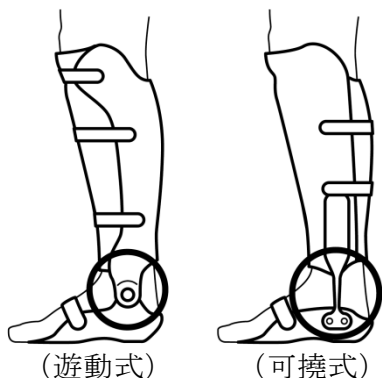


図-40 プラスチック継手の事例

図-41 鋼線支柱の事例

図-42 板バネ支柱の事例



(b) 支持部

i 支持部とは、肢体を半周又は一周するもので、装具を肢体に固定し、支柱の位置決定及び装具の強度を高めるために用いられるものであること。

ii 半月及び皮革は、それぞれ1カ所を一単位とすること。

- iii 熱硬化性樹脂とは、F.R.P. のことで、ラミネートされたものであること。
 - iv 熱可塑性樹脂とは、板状の樹脂が加熱形成されたものであること。
 - v P T S式及びK B M式は、P T B支持式に準じて取り扱うこと。
 - vi あぶみとは、足板又は靴と装具とを連結する足継手より遠位の部分のものであること。なお、歩行用あぶみは、あぶみに準じて取り扱うこと。
 - vii 足部とは、足部に装着するものであり、すべて支持部とすること。ただし、補高、ヒールの補正及び足底の補正を必要とする場合には、靴型装具の「bの付属品等の加算要素」に準じて取り扱うこと。
 - viii 足部のBの皮革の『大』とは、足部の半分以上を覆うものであって、いわゆる『足部おおい』であること。また、『小』とは、『足部おおい以外のもの』であって通常の足底板はこれに含まれること。
 - ix 標準靴とは、一般のレディメイドの靴ではなく、義肢装具材料メーカーが製作販売している半完成品の靴を加工して靴付きの下肢装具を製作する場合の基準であり、「オの完成用部品」を加算すること。
 - x 短下肢装具の「F 硬性」には、カフバンドを加算することができないこと。
- (c) その他の加算要素
- i キャリパー及びツイスターを用いる場合は、完成用部品を加えられないこと。
 - ii ヒールの補正及び足底の補正を必要とする場合には、靴型装具の「bの付属品等の加算要素」に準じて取り扱うこと。
 - iii 膝サポーターのみを製作する場合は、基本価格に製作要素価格の「cのその他の加算要素の価格」を合算した額とすること。ただし、遊動継手付きの場合は、製作要素価格の「aの継手」を加えること。
 - iv 体幹装具以外で骨盤帯を用いる場合は、すべて体幹装具に準じて取り扱うこと。
 - v 懸垂帯を必要とする場合は、1の殻構造義肢の義足懸垂用部品に準じて取り扱うこと。
 - vi 補高用足部とは、脚長差を補正するために下肢装具の足部の下方に取り付ける義足型足部であり、健肢と大幅な脚長差が生じる場合にのみ加えること。
 - vii ファンロックは、ダイヤルロックに準じて取り扱うこと。
- b 靴型装具
- (a) 製作要素
- i 靴型装具には、患足と健足とがあり、それぞれ短靴、チャッカ靴、半長靴及び長靴に区分されること。
 - ii 短靴とは、側革の高さが果部より低い靴であること。
 - iii チャッカ靴とは、側革の高さが果部までの靴であること。
 - iv 半長靴とは、側革の高さが果部を覆う靴であること。

- v 長靴とは、側革の高さが概ね下腿の2/3までかかる靴であること。
- (b) 患足
- i 右又は左の一侧を一単位とすること。
 - ii 整形靴とは、医師の処方に基づき変形の矯正、疼痛のない圧力分散等特定の目的のために特定の患者の足部に適合させた靴であること。
 - iii 特殊靴とは、特定の患者の形態に応じて靴を作るため特別に木型をおこし作られた靴であること。
 - iv グッドイヤー式及びマッケイ式とは、中底と表底を縫い合わせたものであり、製作要素の価格は、「aの製作要素」の2割増しとすること。
 - v 支柱を必要とする場合には、「(ア)の下肢装具の製作要素価格」と「オの完成用部品」を加えること。
- (c) 健足
- i 右又は左の一侧が健足である場合に加えること。
 - ii 健足は、「オの完成用部品」を加えられないこと。
- (d) 付属品等の加算要素
- i 月型の延長とは、通常の月型芯を足先方向又は足継手より上の方向に延長したものであり、それぞれの方向に延長した場合であっても当該価格で取り扱うこと。
 - ii スチールバネ入りとは、足関節の側方安定性を向上させる目的で付加されたものであり、使用本数にかかわらず一単位とすること。
 - iii マジックバンドは3個までを本体に含むものとし、3個を超える場合に、超える分につき加算すること。
 - iv 補高
 - (i) 敷き革式とは、靴の内部に挿入するものであること。
 - (ii) 靴の補高とは、靴の表底に補高を張り合わせるものであり、健足補高もこれに準じて取り扱うこと。
- c 体幹装具
- (a) 体幹装具の価格は、基本価格と支持部ごとのそれぞれの価格を合算した額とすること。ただし、他の装具と組み合わせるものについては、この限りでないこと。
 - (b) 骨盤支持部は、側彎矯正用装具の場合に限り加算すること。
 - (c) 後方がフレーム、前方が軟性の場合は、支持部ごとのフレームの価格で取り扱うこと。
 - (d) ジュエット型の場合は、支持部ごとのフレームの価格で取り扱うこと。
 - (e) 高さ調整とは、容易に調整可能なものであり、頸椎装具について加算することができること。なお、価格は、1カ所当たりのものであること。
 - (f) バタフライ、会陰ひも及び腹圧強化バンドについては、モールド又はフレームの場合にのみ加算すること。
 - (g) 側彎矯正用装具付属品
 - 体幹装具の骨盤支持部に用いる側彎矯正用装具付属品については、完成用

部品を加算することができること。

(h) 体幹装具軟性は、キャンバス及びメッシュの区分がないこと。

d 上肢装具

(a) 継手

i 固定継手

(i) 固定継手とは、固定式の継手であり、一本棒状の金属支柱をもち、全く動きのない継手であること。

(ii) したがって、固定継手は、継手のない支柱を用いる場合にのみ加算すること。

ii 遊動継手

(i) 遊動継手とは、遊動式の継手であり、可動性をもつ継手であること。

(ii) したがって、遊動継手は、継手のある支柱を用いる場合にのみ加算すること。なお、遊動継手には、固定・遊動切替式の継手も含まれること。

iii プラスチック継手

(i) プラスチック継手とは、継手部品として独立した形状を有するプラスチックの継手であり、遊動式のものと同可撓性のものとに区分されること。

(ii) 可撓性のプラスチック継手を用いる場合の価格は、プラスチック継手の価格（価格×1）とすること。ただし、ヒンジ継手を用いる場合の価格は、片側を一単位とすること。（継手については、下肢装具を参照）

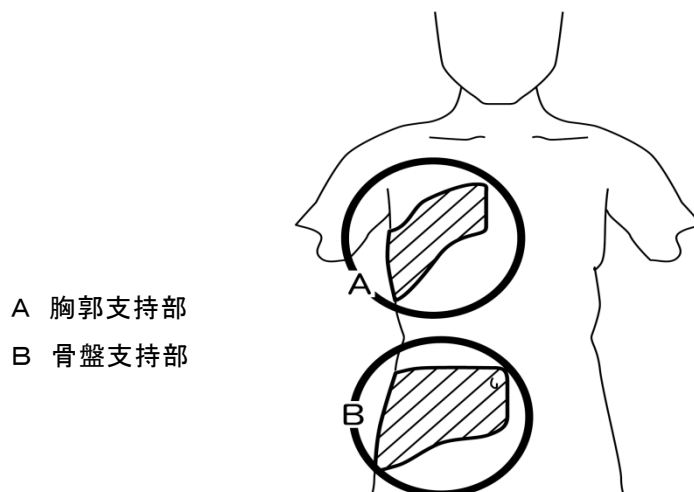
(iii) プラスチック継手を用いる場合は、当該完成用部品を加算できないこと。

(b) 支持部

i 胸郭支持部及び骨盤支持部は、右又は左の半身を一単位とすること。なお、胸郭支持部及び骨盤支持部を加算する場合は、体幹装具に関する他のものを加えられないこと。（図-43 参照）

ii 半月及び皮革の価格は、1ヵ所当たりのものであること。

図-43 支持部の区分



A 胸郭支持部
B 骨盤支持部

(c) その他の加算要素

- i 基節骨パッド及び中・末節骨パッドは、背側及び掌側の片側又は両側を一単位とすること。(図-44 参照)
- ii アウトリガーの価格は、1カ所当たりのものであること。(図-45 参照)
- iii 伸展・屈曲補助バネの価格は、1本当たりのものであること。なお、肘伸展・屈曲補助バネ又は肘伸展・屈曲補助ゴムを用いる場合は、下肢装具に準じて取り扱うこと。(図-46 参照)
- iv 懸垂帯を用いる場合は、殻構造義肢の購入基準の懸垂用部品に準じて取り扱うこと。

図-44 基節骨パッド等の加算要素区分

A 基節骨パッド

B 中・末節骨パッド

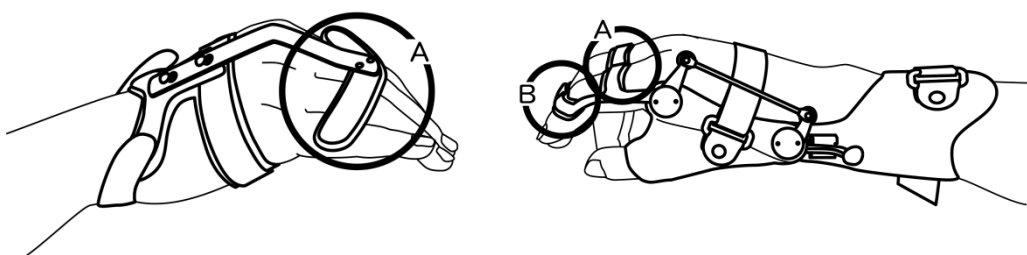
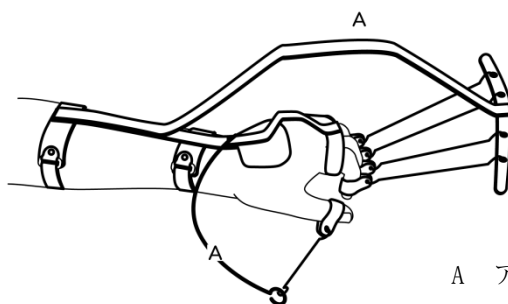
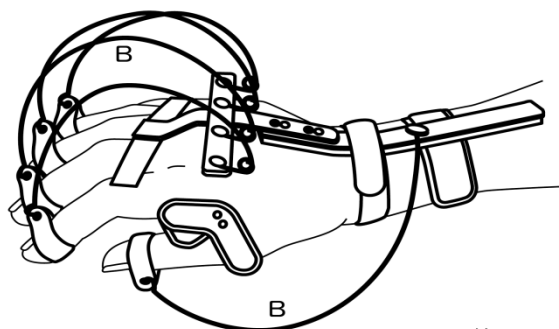


図-45 アウトリガーの加算要素区分



A アウトリガー

図-46 伸展・屈曲補助バネの加算要素区分



B 伸展・屈曲補助バネ

(5) 完成用部品

部品の名称、使用部品、価格等については、完成用部品の指定基準に定めるところによるものとする。ただし、使用部品の処方に際しては、障害状況や適切な補装具費支給等の観点からの妥当性が求められることから、更生相談所の意見等に基づき決定すること。

なお、処方及び製作上特に必要と認められる場合には、殻構造義肢及び骨格構造義肢の完成用部品を用いることができること。

(参考) 装具の基本工作法から考えられる必要な設備等

装具の基本工作法における各工程に係る作業内容を遂行するために必要となる、標準的な設備等については、以下を参照すること。

(1) 靴型装具以外の装具

| 工 程 | 作業の内容 | 設 備 |
|----------------------|---|--|
| (ア) 患肢及び患部の観察 | 患部の表面の状況（知覚の状況等）、関節の運動機能の状況（屈伸、内転、外転等の関節可動域や筋力等）並びに肢位の観察及び特徴の把握。 | |
| (イ) 採寸及び投影図の作成 | 製作に必要な寸法（周径、長さ）及び角度の測定及び情報カードへの記録と投影図の作成。（トレースのほか前後左右からの写真撮影による患肢形状の正確な把握も必要。） | |
| (ウ) 採型 | ギプス包帯法による採型及び陰性モデルの順型。 ※ 採型に当たっては、最適な肢位を保持する。 | |
| (エ) 陽性モデルの製作 | 陰性モデルへのギプス泥の注型、陽性モデルの修正（石膏の盛り削り修正）、表面の仕上げ及び乾燥。 | |
| (オ) 組立て | 陽性モデルにデザイン（継手、支柱、半月の位置、外形ライン）の記入。アライメントの確認。 フレーム：曲げ加工、組み立て及び調整。 モールド：プラスチック板切断、加熱成形加工、トリミング。調整筋金、締め革、足部覆い、足底板、ネックリング、パッド、ベルト等の板止め及び各部の結合。 | カービングマシーン ボール盤（又はハンドドリル） ミシン 電気オープン（又はガスバーナー） |
| (カ) 仮合わせ (中間適合検査) | 筋金、締め革、足部覆い、足底板、ネックリング、パッド、ベルト等の調整、継手等各部品の位置、角度の調整、アライメントの調整、試し使用及び | |

| | | |
|----------|---|------------------------------------|
| | 仕上げ。 | |
| (キ) 仕上げ | 筋金、締め革、足部覆い、足底板、ネックリング、パッド、ベルト等の付属品の取付け及び仕上げ。 | カービングマシーン ボール盤（又はハンドドリル） ミシン |
| (ク) 適合検査 | 装具の適合の最終検査並びに装着及び使用による機能の最終検査。 ※ユーザに対する装具の取扱い方法の説明やメンテナンス、装着部の衛生管理等の指導。 | |
| ※関連業務 | <ul style="list-style-type: none"> ・ 装具の製作に必要な個人情報（氏名、年齢、職業、家族構成、身体状況、住宅環境、生活様式、ユーザの希望、連携可能な関係医療機関等）の収集、情報カードへの記載、保管、管理業務。 ・ 初期段階で、ユーザに装具を装着するまでの流れについて説明する。 ・ 処方医と連携し、最適な部品等の選択を行う。 ・ 装具の引渡し後も、定期的なチェックを行うことが望ましいことをユーザにご理解いただく。 | |

(2) 靴型装具

| 工 程 | 作業の内容 | 設 備 |
|------------------|--|---------|
| (ア) 患肢及び患部の観察 | 患部の表面の状況（知覚の状況等）、関節の運動機能の状況（屈伸、内転、外転等の関節可動域や筋力等）並びに肢位の観察及び特徴の把握。 | |
| (イ) 採寸及び投影図の作成 | 製作に必要な寸法（周径、長さ）及び角度の測定及び情報カードへの記録と投影図の作成。（トレースのほか前後左右からの写真撮影による患肢形状の正確な把握も必要。） | |
| (ウ) 採型・採寸 | ギプス包帯法による採型及び陰性モデルの順型。 ※ 採型に当たっては、最適な肢位を保持する。 | |
| (エ) 陽性モデルの製作（木型） | 陰性モデルへのギプス泥の注型、陽性モデルの修正（石膏の盛り削り修正）、表面の仕上げ及び乾燥。 | |
| (オ) 足底板の製作 | | ベルトサンダー |
| (カ) アッパーの製作 | | ミシン |
| (キ) 吊り込み | | |
| (ク) 底付け | | ベルトサンダー |
| (ケ) 仕上げ | | |
| (コ) 適合検査 | 装具の適合の最終検査並びに装着及び使用による機能の最終検査。 ※ ユーザに対する装具の取扱い方法の説明やメンテナンス、装着部の衛生管理等の指導。 | |

| | | |
|---------------|---|--|
| <p>※ 関連業務</p> | <ul style="list-style-type: none"> ▪ 装具の製作に必要な個人情報（氏名、年齢、職業、家族構成、身体状況、住宅環境、生活様式、ユーザの希望、連携可能な関係医療機関等）の収集、情報カードへの記載、保管、管理業務。 ▪ 初期段階で、ユーザに装具を装着するまでの流れについて説明する。 ▪ 処方医と連携し、最適な部品等の選択を行う。 ▪ 装具の引渡し後も、定期的なチェックを行うことが望ましいことをユーザにご理解いただく。 | |
|---------------|---|--|

4 座位保持装置

基本的事項

座位保持装置とは、体幹及び四肢の機能障害により座位姿勢を保持する能力に障害がある場合に用いられるものである。なお、機能障害の状況により、座位に類似した姿勢（いわゆる立位姿勢、膝立ち姿勢及び臥位姿勢等）を保持する機能を有した装置についても、座位保持装置として取り扱うことができること。

ただし、立位訓練を目的とするものは、座位保持装置の購入に係る補装具費の支給目的に馴染まないため、起立保持具の特例として取り扱うこと。

(1) 製作工程

座位保持装置は、「アの基本工作法」により、「エの製作要素価格」及び「オの完成用部品」からそれぞれ必要な材料・部品を選択し、組み合わせて製作すること。

(2) 価格構成

告示の基本価格及び製作要素価格は、「使用材料費」及び「製作加工費」によって構成されていること。

○使用材料費

- 素 材 費：座位保持装置材料リストによる素材購入費
- 素材のロス：素材の正味必要量に対する割増分（ロス分）
- 小物材料費：個々の要素加工に対して使用量を決め難い材料費
(糸、釘、ビス、ナット、油脂等)
- 材料管理費：素材の購入及び保管に要する経費

○製作加工費

- 作 業 人 件 費：製作を遂行するために必要な正味作業時間相当人件費
(給与、賞与、退職手当、法定福利費等)
- 作業時間の余裕割増：製作の準備、段取り、清掃、作業上の整理及び生理的余裕等の作業時間相当人件費
- 製 造 間 接 費：光熱水費、冷暖房費、クリーニング費、減価償却費等
- 管理販売経費：完成品の保管、販売に要する経費

また、座位保持装置の価格は、次のように構成されていること。

座位保持装置の価格 = 基本価格 + 製作要素価格 + 完成用部品価格

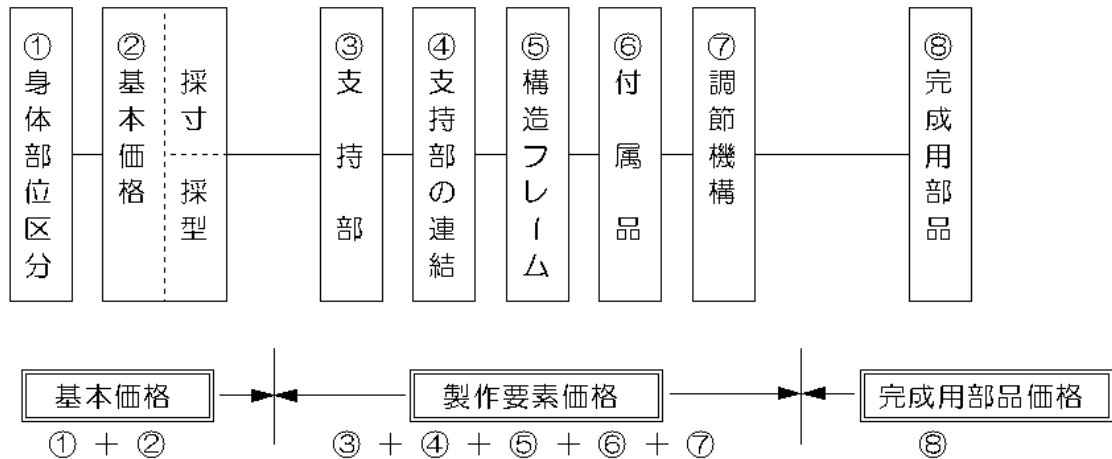
- 基 本 価 格：採型（又は採寸）使用材料費及び基本工作に要する加工費の計
- 製作要素価格：材料の購入費及び当該材料を座位保持装置の形態に適合するよう加工、組合せ、結合の各作業によって発生する価格の計
- 完成用部品価格：完成用部品の購入費及び当該部品の管理等に要する経費の計

したがって、座位保持装置の価格は、「イの身体部位区分」による「ウの基本価格」に「エの製作要素価格」及び「オの完成用部品」のそれぞれ使用する材料、部品の価格を合算した額の100分の103に相当する額を上限とすること。（図-47 参照）

なお、座位保持装置は身体障害者用物品として消費税が非課税であるため、基

準額の内訳はいかなる場合も本体価格のみである。「100分の103に相当」の趣旨は、座位保持装置を製作するに当たって必要な材料及び部品等の購入には消費税が課税されているため、当該仕入れに係る消費税相当分を考慮したものであること。

図-47 座位保持装置の価格体系



(3) 基本価格

- a 座位保持装置の基本価格は、身体支持を必要とする身体部位を「イの身体部位区分」から選択し、部位の区分ごとに定める採寸又は採型の価格を「ウの基本価格」から選択して組み合わせること。ただし、下腿・足部の基本価格は採寸のみとし、採型をした場合であっても採寸の価格の範囲内で対応すること。
- b 身体部位区分は、装置を製作するために必要とする最小限の区分を選択すること。
- c 採寸とは、「アの基本工作法」に基づく工程の中で、「(イ)採寸、(エ)設計図の作成」が行われるものであること。
- d 採型とは、「アの基本工作法」に基づく工程の中で、「(ウ)採型、(エ)設計図の作成、(オ)陽性モデルの製作・修正」が行われるものであること。
- e 採型器による採型の後、その三次元形状をデジタルデータ化して製作する場合は、採型として取り扱うこと。
- f 上肢及び下腿・足部は、右側又は左側一方を片側とすること