

予備脱脂における手技確立のための基礎検討

◎松井 涼¹⁾、西川 武¹⁾、東 千陽¹⁾、渡邊 拓也¹⁾、龍見 重信¹⁾、鈴木 久恵¹⁾、竹内 真央¹⁾、安達 博成¹⁾
奈良県立医科大学附属病院¹⁾

はじめに

ホルマリン固定パラフィン包埋 (formalin fixed paraffin embedding: FFPE) ブロックを作製する際、脱脂不良が起これると組織切片が毛羽立ち、薄切が困難となる。このような脱脂不良を回避するためには、アセトンやキシレン、キシレンアルコールなどを用いて予備脱脂を行ったのちに検体処理を行うことが有用であると多数の報告が見られる。しかしながら、予備脱脂を行う際の手技について、どのような条件で行うことが有用であるかの報告は少ない。そこで今回、当院における予備脱脂の手技の確立を目指し、基礎的検討を行った。

検討方法

10%中性緩衝ホルマリン固定された脂肪組織から3gの検体を作製し、システムカセットに収納した。検討は、脱脂溶液の40°C加温及びスターラーの使用条件について行った。方法は、200mlの100%エタノールに10カセットを浸漬し、24時間、以下の5通りの方法で脱脂を行った。①室温、②40°C加温、③スターラー（液流に対してカセットの向き

が平行）、④スターラー（液流に対してカセットの向きが垂直）、⑤スターラー（液流に対してカセットの向きが垂直）と加温。その後、カセットを取り出し、自動包埋装置にかけてFFPEブロックを作製した。薄切は、自動薄切装置AS-410M（大日本精機）を用いて、4μm切片作製を試みた。

結果

薄切切片の状態は、①②③による脱脂を行ったブロックからの薄切は不可であった。④⑤による脱脂を行ったブロックからの薄切は可能であった。

考察

同一の脱脂溶液の使用においても、予備脱脂の手技により作製される標本に大きな差を生じることが明らかとなった。今回の検討からは、脱脂溶液の40°Cの加温や、スターラーによる液流を生じさせた脱脂処理では不十分であり、予備脱脂にスターラーを用い、かつ、液流に対するカセットの向きを垂直とした脱脂処理が重要であることが示唆された。

(0744-22-3051 内4303)