

機械器具 39 医療用鉗子
一般医療機器 手術用骨鉗子 32853000

椎間板剔出鉗子

【警告】

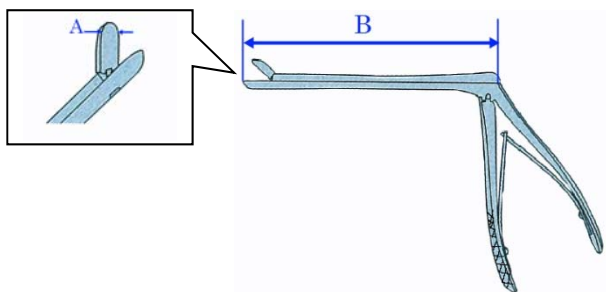
1. 使用方法

（1）接触凝固を目的として、電気メス先を本品に直接接触させて使用することは絶対にしないこと。

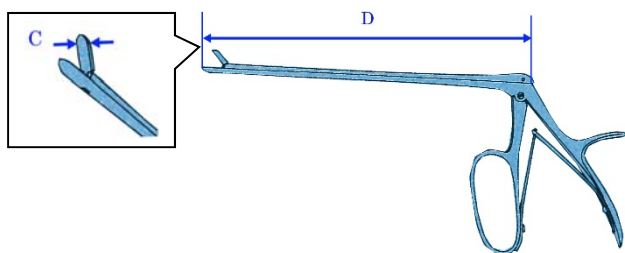
【形状・構造及び原理等】＊

1. 形状

（1）ストレート型

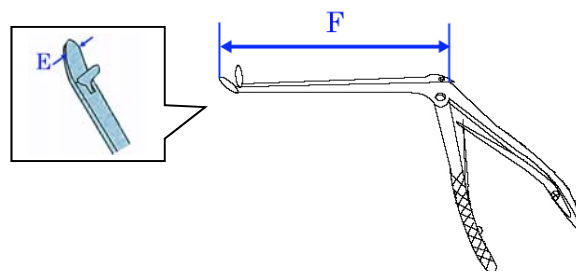


商品名	商品コード	規格	先端部の幅 A(mm)	長さ B(mm)
半月板切除用鉗子	G-2250-1	ストレート	1.5	160.0
	G-2250-2	ストレート	2.0	160.0
	G-2250-3	ストレート	2.5	160.0
椎間板剔出鉗子	G-2250	ストレート	3.0	160.0
	G-2251-4	ストレート	4.0	160.0
	G-2251	ストレート	5.0	160.0

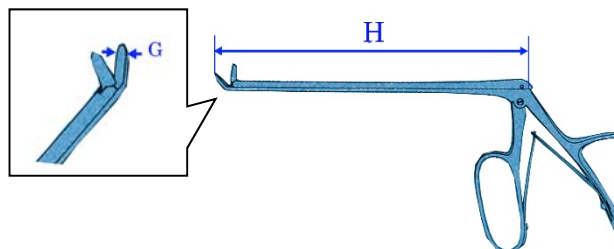


商品名	商品コード	規格	先端部の幅 C(mm)	長さ D(mm)
椎間板剔出鉗子	G12062	ストレート	2.0	210.0
	G12063	ストレート	3.0	210.0
	G12064	ストレート	4.0	210.0
	G12065	ストレート	5.0	210.0
	G-2256	ストレート	6.0	240.0
	G-2269	ストレート	8.0	210.0

（2）上向ストレート型

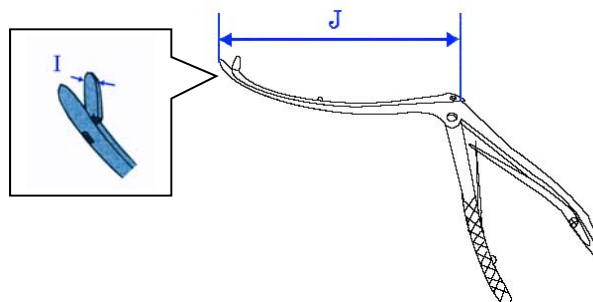


商品名	商品コード	規格	先端部の幅 E(mm)	長さ F(mm)
半月板切除用鉗子	G-2254-1	上向ストレート	1.5	160.0
	G-2254-2	上向ストレート	2.0	160.0
	G-2254-3	上向ストレート	2.5	160.0
椎間板剔出鉗子	G-2254	上向ストレート	3.0	160.0
	G-2255	上向ストレート	5.0	160.0

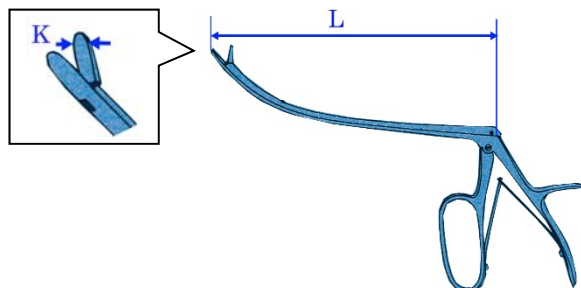


商品名	商品コード	規格	先端部の幅 G(mm)	長さ H(mm)
椎間板剔出鉗子	G12072	上向ストレート	2.0	210.0
	G12073	上向ストレート	3.0	210.0
	G12075	上向ストレート	5.0	210.0

（3）上開・曲型

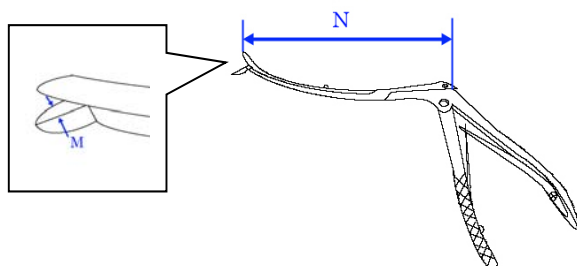


商品名	商品コード	規格	先端部の幅 I(mm)	長さ J(mm)
椎間板 剔出鉗子	G-2252-1	上開・曲	2.0	150.0
	G-2252-2	上開・曲	2.5	170.0
	G-2252	上開・曲	3.0	150.0
	G-2253	上開・曲	5.0	150.0



商品名	商品コード	規格	先端部の幅 K(mm)	長さ L(mm)
椎間板 剔出鉗子	G12082	上開・曲	2.0	210.0
	G12083	上開・曲	3.0	210.0
	G12085	上開・曲	5.0	210.0

(4) 下開・曲型



商品名	商品コード	規格	先端部の幅 M(mm)	長さ N(mm)
椎間板 剔出鉗子	G2352	下開・曲	2.0	150.0
	G2353	下開・曲	3.0	150.0
	G2355	下開・曲	5.0	150.0

2. 原材料（接触部の組成）

ステンレス鋼

3. 動作原理＊

骨を、先端部の空間に挟み込み、把手部のバネの力で締め付けながら切断する。

【使用目的又は効果】

軟骨を締め付けて切断することにより除去することを目的とした外科用器具。

【使用方法等】

1. 使用前の確認

本品が十分に洗浄、滅菌されていることを確認する。

2. 準備・操作

- (1) 切除したい骨を、先端の隙間に挟む。
- (2) 把手部を握り、骨を締め付けながら切断し、処置部から切断した骨を取り除く。

3. 使用後

【保守・点検に係る事項】1 に示したように洗浄、滅菌する。

【使用上の注意】

1. 重要な基本的注意

- (1) 本品は未滅菌品であるので、必ず適切な滅菌を行い、滅菌されたことを確認してから使用すること。
- (2) 使用前に、破損・変形亀裂・傷・磨耗がないか、適切に機能するかどうかを点検すること。破損等が確認された場合は使用しないこと。
- (3) 破損、曲がり等の原因になり得るので使用時には必要以上の力を加えないこと。
- (4) 使用時に破損し、体内に破損片が残存した場合、腐食やアレルギー、感染症を引き起こす可能性がある。
- (5) 金属たわし、クレンザー（磨き粉）等は、表面が破損するので使用しないこと。

【保管方法及び有効期間等】

清潔な場所に室温で保管すること。

【保守・点検に係る事項】

1. 洗浄・滅菌方法

- (1) 水洗いし、付着物を取り除く。
- (2) 石鹼、又は医療用中性洗剤等を用い、柔らかいブラシ、スポンジ等で軽くこすり洗いをする。
- (3) 蒸留水または脱イオン水を用い、よくすすぎ、乾燥させる。
- (4) 高圧蒸気滅菌、又はEOG滅菌にて滅菌する。

例) 高圧蒸気滅菌推奨条件

温度	時間	気圧
121℃	20 分以上	98.067kPa

2. 使用者による保守点検事項

本品が漂白剤、消毒液等の塩素及びヨウ素溶液に曝された場合、直ちに清水で洗浄すること。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称等】

製造販売業者・製造業者

ユフ精器株式会社

〒113-0034

東京都文京区湯島 2 丁目 31 番 20 号

T E L : 03-3811-1131

F A X : 03-3811-1727