

操作方法又は 使用方法	<p>1、使用前の準備</p> <p>本品は未滅菌品のため使用に際しては必ず洗浄し、下記の条件又は医療機関により確認され、検証された滅菌条件において滅菌を行うこと。</p> <p>滅菌方法：高圧蒸気滅菌</p> <p>滅菌条件：条件（1）温度 121℃ 時間 60 分 条件（2）温度 132℃ 時間 30 分</p> <p>2、使用中の操作</p> <p>保持する材料物体の上で 2 枚の刃を閉じることによって操作する。</p>
----------------	---

製造方法

製造工程フロー

原材料受入検査	寸法、材質を確認する。（納品書による）	製造所 1
未焼鈍品処理	必要なものは電気炉にて 850℃に加熱、1 時間保熱後除冷する。	製造所 1
機械加工	グラインダー、バフ研磨機により加工する。	製造所 1
仕上げ加工	ヤスリ等により仕上げ加工する。	製造所 1
熱処理	焼入れ釜にて熱処理を施す。	製造所 1
電解研磨鍍金加工	電解研磨鍍金加工は外注する。	製造所 1
組立検査	出荷に向けて最終組立、検査（汚れ、傷、曲がり等に異常がないか点検）する。	製造所 1、2
マーキング	ブランドマーク、ロットナンバー等を刻印する。	製造所 2
包装	製品毎に 1 個単位ビニールパック包装する。	製造所 2
表示ラベル貼付	包装したビニールパックに法定表示ラベルを貼り付ける。	製造所 2
出荷		

上記工程製造所

製造所 1

製造所又は営業所の名称	有限会社 川崎ピンセット
製造所又は営業所の所在地	埼玉県草加市弁天 5-34-15
許可番号及び年月日	1 1 B Z 2 0 0 1 2 2 令和元年 7 月 31 日
製造工程	主たる組立て

製造所 2

製造所又は営業所の名称	株式会社 荒井製作所
製造所又は営業所の所在地	東京都文京区本郷 1-28-17
許可番号及び年月日	1 3 B Z 0 0 2 8 1 1 平成 29 年 6 月 3 日
製造工程	最終製品の保管