

機械器具(30) 結紮器及び縫合器
一般医療機器 再使用可能な外科手術用チューブクランプ（JMDN コード:34954000）

セーフティー鉗子

【禁忌・禁止】

1. 注意事項を厳守の上、使用のこと。
2. 劣化や異常が見られた場合は、器具の使用を中止すること。
3. 本品に曲げ、切削、打刻（刻印）等の二次加工（改造）をしないこと。〔折損等の原因となる〕

【形状・構造及び原理等】

本品はチューブを圧迫する場合、適切な位置でストッパーをかけて止めることができる。

製品名	セーフティー鉗子
形状	原材料 ステンレススチール

【使用目的又は効果】

1. 使用目的
チューブを圧迫するために用いる手術器具である。
本品は滅菌後に再使用可能である。

【操作方法又は使用方法等】

1. 使用方法
 - (1) 使用前に必ず洗浄・滅菌を行う。
 - (2) ラチェットが4段目に噛み込むまで握って、把持部でチューブを把持又は圧迫する。
 - (3) 開くときはラチェットを解除して開く。
 - (4) 使用後はできるだけ早く洗浄を行う。※把持部の根元で把持しないこと。
2. 使用方法に関連する使用上の注意
本品は、未滅菌である。使用前に、弊社の推奨する、又は本品使用施設指定の滅菌方法及び滅菌条件で滅菌してから使用すること。

【使用上の注意】

- (1) 使用前に必ず洗浄及び滅菌を行うこと。
- (2) 使用前にキズ、割れ、変形、破損、汚損、摩耗などの不具合がないか外観検査を実施し、異常がある場合は使用しないこと。
- (3) 使用目的以外の目的で使用しないこと。また、折損、曲がり等の原因になり得るので使用時に必要以上の力（応力）を加えないこと。
- (4) 使用後は、付着している血液、体液、組織及び薬品等が乾燥しないよう、直ちに洗浄液等に浸漬すること。
- (5) 塩素及びヨウ素系の消毒液は、腐食の原因になるので使用を避けること。使用中に付着したときは、水洗いすること。
- (6) 本品に曲げ、切削、打刻（刻印）等の二次加工（改造）を

しないこと。

- (7) 電気メスを用いた接触凝固は術者が感電、火傷する可能性があり、又器械の表面を損傷する恐れがあるため、電気メスとともに使用しないこと。

【貯蔵・保管方法及び使用期間等】

1. 貯蔵、保管にあたっては、洗浄をした後、腐食を防ぐために保管期間の長短にかかわらず必ず乾燥すること。
2. 高温、多湿、直射日光及び水濡れを避け、ほこりのない清潔な場所で保管すること。
3. 変形の原因となる硬いものへの接触や衝撃を避け、他の器具と重ねて保管しないこと。

【保守・点検に係る事項】

1. 使用後はできるだけ速やかに以下の手順及び推奨方法に従って付着物除去を行い、血液、体液、薬液、組織などの異物が付着していないことを目視で確認した後、職業感染防止のため滅菌を行い保管すること。
2. 汚染除去に用いる洗剤は、医療用中性洗剤（pH6.0-8.0で、たんぱく質分解酵素を含むもの）など洗浄方法適したものを選択し、洗剤の取扱説明書に従い、適切な濃度及び方法で使用する。
3. 強アルカリ・強酸性洗剤及び消毒剤は、本品を腐食させる恐れがあるので使用しないこと。洗浄には柔らかいブラシやスポンジなどを使用し、金属タワシ、磨き粉（クレンザー）は本品の表面が損傷するので使用しないこと。
4. 洗浄剤や消毒剤を選択する場合は、次の成分を含んでいないことを確認すること。
 - ① 芳香族あるいはハロゲン化炭化水素
 - ② シュウ酸、脂性物質
 - ③ 強酸、強アルカリ
 - ④ 過酸化剤／極度に酸化されている物質
 - ⑤ 有機溶媒、アンモニア性アルカリ溶液、水銀化合物
5. 溝、中空部分は柔らかいナイロンブラシ等を用いて十分洗浄すること。
6. 洗浄装置（超音波洗浄装置、ウォッシャーディスイنفエクタ等）で洗浄する場合は、他の手術器械と接触して先端が損傷しないよう注意をすること。また、溝部の汚れが落ちやすいようにバスケット等に収納すること。
7. 超音波洗浄装置を使用する場合は、洗浄時間、手順は使用する洗浄装置の取扱説明書を遵守し、本品の溝部等に異物がない事を確認できるまで洗浄すること。
8. 洗剤の残留がないよう十分にすすぎをすること。仕上げすすぎには脱イオン水を推奨する。
9. 洗浄後は腐食防止のために、直ちに乾燥すること。
10. 洗浄前後に、汚れ、傷、曲がり、先端部の損傷がないこと。
11. 洗浄後に必要であれば滅菌すること。

< 弊社推奨の滅菌方法及び滅菌条件 >

滅菌方法	高圧蒸気滅菌
滅菌条件	温 度：121～124℃ 加熱時間：20分(最低滅菌時間)

【包装】

透明ポリプロピレン袋に個別包装の上、表示ラベルを直接包装に貼付。

【製造販売業者及び製造業者の氏名又は名称及び住所等】

製造販売業者：奈良精工株式会社

奈良県桜井市小夫3681

電話番号：0744-48-8511

ファックス番号：0744-48-8244

製造業者：奈良精工株式会社