

## 《眼内膜钩》产品使用说明书

### 一、概况

我厂生产的《眼内膜钩》钩由钩部和杆部组成,可为单头或双头。该产品采用 GB/T1220 —2007 中规定的 12Cr18Ni9 不锈钢材料或 GB/T3621 —2007 中规定的 TC4 钛合金材料,本产品具有良好的耐腐蚀性能,本器械经消毒灭菌后能够重复使用。

主要用于眼科手术时钩拉眼组织。

### 二、性能

1. 眼内膜钩头部外表应圆滑,不得有锋棱、毛刺。
2. 眼内膜钩头部和圆柄应在同一条中心线上,不得有目力观察的偏斜。
3. 眼内膜钩圆柄的网纹滚花应清晰完整,不得有缺花、烂花。

### 三、眼内膜钩的产品型号、产品规格、产品材质

表 1 眼内膜钩的产品型号、产品型式、头部规格、器械材质

序号	产品型号	头部规格	器械材质	产品型式
1	MR-G108	10mm	12Cr18Ni9	双齿
2	MR-G118	10mm	头: 12Cr18Ni9; 柄: 12Cr18Ni9 或 TC4	匙形
3	MR-G118-1	8mm	12Cr18Ni9	角形
4	MR-G118-2	15mm/19mm		双头(大)
		10mm/14mm		双头(中)
		6mm/10mm		双头(小)
5	MR-G118-3	3.5mm/6.5mm	头: 12Cr18Ni9;	圆柄双头
6	MR-G118-4	4mm/9mm	柄: 12Cr18Ni9 或 TC4	圆柄(双头开窗)
7	MR-G118-5	12mm	12Cr18Ni9	扁柄(匙形带孔)
8	MR-G118-6	8.5mm		扁柄方头

### 四、器械规格/型号及器械材质的识别

器械型号由产品规格代号、产品材质代号(“T”钛合金,“A”不锈钢)、产品型号代号、产品分类代号、生产企业代号(“MR”表示)组成。

### 五、消毒或灭菌处理

眼内膜钩在手术前应按医院的规定进行消毒或灭菌处理,一般采用压力蒸汽灭菌方法,参数见表 2。

表 2 压力蒸汽灭菌器灭菌参数

设备类别	灭菌设定温度	最短灭菌时间	压力参考范围
下排气式	121℃	20min	102.8kPa~122.9kPa
预真空式	132℃	4min	184.4kPa~201.7kPa
	134℃		201.7kPa~229.3kPa

本器械可放入专用的消毒盒内和其他消毒,也可每把器械单独消毒。

### 六、维护保养

1. 手术结束后应及时将器械上残留的污渍冲洗干净,烘干备用。
2. 器械烘干后,要检查每把器械的正常使用功能,确保下次手术能正常使用。
3. 器械应存放在有软性材料作衬垫的包装盒内,防止器械间相互碰撞,以免损坏刃口及头部精细部位。

### 七、储存

1. 眼内膜钩应贮存在相对湿度不超过 80%,无腐蚀气体,通风良好的室内。
2. 眼内膜钩应存放在有软性材料作衬垫的容器内,以免碰坏。

### 八、注意事项

1. 眼内膜钩以非灭菌形式提供销售。
2. 眼内膜钩手术前术前应检查其使用功能。
3. 眼内膜钩在清洁前和手术后都应放入多酶清洁剂中进行浸泡,一般浸泡时间为 5~25 分钟后再清洁,使残留在器械外表和机械衔接部位缝中的污物分化和软化后,再进行清洁和灭菌处理。

### 九、警示

1. 眼内膜钩手术前必须进行消毒处理。
2. 眼内膜钩发生变形或破损、锈蚀、断裂时严禁使用。
3. 眼内膜钩报废后的废弃物应按有关规定处置。
4. 眼内膜钩不得与内窥镜配套使用。
5. 生产日期: 详见包装标签。
6. 使用期限: 在正常使用与维护保养的情况下,使用期限为一年。

注册(生产)地址: 苏州市吴中区郭巷街道谷盛路 99 号

电话: 0512-65973197 传真: 0512-65973599 邮编: 215124

网址: <http://www.szmingren.com> 邮箱: [szmingren@aliyun.com](mailto:szmingren@aliyun.com) [2259511230@qq.com](mailto:2259511230@qq.com)

苏州市协和医疗器械有限公司

说明书修订日期: 2019 年 12 月