

《显微剪》产品使用说明书

一、概况

我生产的《显微剪》按产品技术要求组织生产。显微剪通常由一对中间连接的叶片组成，头部有刃口。一般采用 GB/T1220 中规定的 40Cr13、30Cr13、32Cr13Mo 不锈钢材料制成。本产品弹性适度，头部有良好的剪切性能，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。

《显微剪》主要用于剪切组织。

二、性能

1. 显微剪柄花应清晰、完整，无缺齿、烂齿，外表应无锋棱、毛刺、裂纹。
2. 显微剪应有良好的剪切性能。
3. 显微剪（除盖板式）开闭应轻松灵活。闭合时，弹簧片不应有折断现象；放松后应能自动恢复原状。
4. 盖板式显微剪开闭时滑盖不应有阻卡现象。

三、显微剪的产品型式/规格

显微剪按型式可分为直型、直窄、弯型、弯窄、枪形直、枪形弯、盖板式等七种。

四、器械打印标志识别

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：

显微剪在手术前应按医院的规定进行灭菌处理；一般采用高压蒸汽灭菌。检验灭菌的参数见表 1

表 1 压力蒸汽灭菌器灭菌参数

| 设备类别 | 物品类别 | 灭菌设定温度 | 最短灭菌时间 | 压力参考范围 |
|------|------|--------|--------|-------------------|
| 下排气式 | 器械 | 121℃ | 30min | 102.8kpa-122.9kpa |
| 预真空式 | 器械 | 132℃ | 4min | 184.4kpa-210.7kpa |
| | | 134℃ | | 201.7kpa-229.3kpa |

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. 产品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. 产品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. 本器械以非灭菌形式提供销售。
2. 本器械手术前术前应检查其使用功能。
3. 本器械在手术后应立即放入含有有效氯 0.05%~0.1%（500mg/L~1000 mg/L）的消毒液内浸泡 3 分钟后再洗刷，最后作灭菌处理。

九、警示

1. 本器械手术前必须进行消毒处理。
2. 本器械发生变形或破损、锈蚀、断裂时严禁使用。
3. 本器械报废后的废弃物应按有关规定处置。
4. 本器械不得与内窥镜配套使用。
5. 本器械使用期限为一年。

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 2259511230@qq.com

苏州市协和医疗器械有限公司