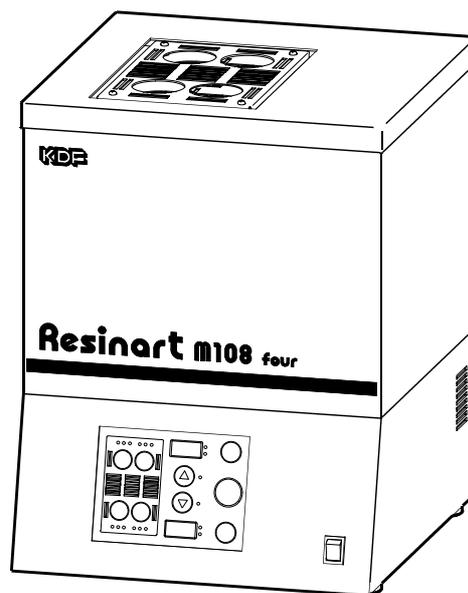


取扱説明書

Resinart m108 four Resinart m108 two



ご使用になる前にこの取扱説明書をよくお読みになり、本器の性能を十分に理解したうえで正しくご使用ください。この取扱説明書は大切に保存しておいてください。

なお、成型作業に関する技工上の説明は成型器レジナート P108 に付属の「成型マニュアル」をご参照ください。

添付の保証書に必要事項をご記入の上お送りください。顧客登録を行い、今後の新製品などのご案内をいたします。

目次

安全上のご注意	P1
付属品の確認	P4
各部の名称とはたらき	P5
正面、天面の名称とはたらき	P5
背面の名称とはたらき	P5
操作パネルの名称とはたらき	P6
ご使用前の準備	P7
電源の準備	P7
設置場所、環境	P7
電源を入れる	P7
操作方法	P7
温度設定を行う	P7
溶解タイマー時間の設定を行う	P7
温度を上げる	P8
樹脂を溶解する	P8
初期設定モード	P9
ブザー音量の設定	P9
温度補正	P9
日常のお手入れ	P10
溶解スロットの清掃	P10
別売消耗品	P10
こんなときは	P11
エラー表示と内容	P11
主な仕様	P12
保証・修理	P12
医用電気機器の使用上の注意事項	P13

安全上のご注意

正しく安全にお使いいただくために必ずお守りください

この安全上のご注意は、製品を安全に正しくお使いいただき、あなたや他の人々への危害や財産への損害を未然に防止するために、いろいろな絵表示で表しています。その表示と意味は次のようになっています。内容を良く理解してから本文をお読みください。また、本器は操作方法来に熟知した人以外は使用しないでください。

本書文中の関連項目の参照ページは矢印（-例- P12）で示してあります。

	警告	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。
	注意	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容、および物的損害の発生が想定される内容を示しています。

絵表示の例



記号は注意しなければならない内容であることを示しています。図の中や近くに具体的な注意内容（左図の場合は「感電注意」）が描かれています。



記号は禁止を示しています。図の中や近くに具体的な禁止内容（左図の場合は「分解禁止」）が描かれています。



記号は行動を強制したり、指示する内容を示しています。図の中や近くに具体的な指示内容（左図の場合は「電源プラグをコンセントから抜け」）が描かれています。

警告

 プラグを抜け	万一煙が出ている、変なにおいや音がするなどの異常状態のまま使用すると、火災・感電の原因になります。すぐに本器の電源プラグをコンセントから抜き、購入された販売店に修理を依頼してください。お客様による修理は絶対に行わないでください。
 プラグを抜け	万一本器内部に水や異物等が入った場合は、本器の電源プラグをコンセントから抜き、購入された販売店にご連絡ください。そのまま使用すると火災・感電の原因となります。
 プラグを抜け	万一本器を落としたり、外装ケースがへこんだ場合は、本器の電源プラグをコンセントから抜き、購入された販売店にご連絡ください。そのまま使用すると火災・感電の原因となります。
 分解禁止	指示されていない部分のカバーを外したり、改造をしないでください。内部には高い電圧の部分があり、火災、感電の原因となります。内部の点検・修理は販売店にご依頼ください。
 100V 以外禁止	本器の電源電圧は単相 100V です。100V 以外の電圧では使用しないでください。火災・感電の原因になります。

注意

 禁止	本器の近くで可燃性のスプレーを使用したり、周囲に燃えやすい物を置かないでください。火傷・火災の原因になります。
 禁止	溶解スロットの挿入口付近に物を置かないでください。火災の原因になります。
 使用前点検	本器の使用前には、各部に損傷がないか、正常に動作するかご確認ください。異常が発見されたときは使用を中止し、販売店にご相談ください。
 必ず行う	電源プラグはコンセントに根本まで確実に差し込んでください。差し込みが不完全ですと発熱したり、ほこりが付着して火災の原因になることがあります。また、電源プラグの金属部に触れると感電することがあります。
 禁止	ぐらついた台の上や、傾いたところなど不安定な場所に置かないでください。落下したり、倒れて故障したり、けがの原因になることがあります。
 プラグを抜け	旅行などで長時間ご使用にならないときは、安全のため電源プラグをコンセントから抜いてください。

⚠ 注意



禁止

電源プラグを抜くときは、電源コードを引っ張らないでください。コードが傷つき、火災・感電の原因になることがあります。必ずプラグを持って抜いてください



プラグを抜け

本器をお手入れされるときは、必ず本器の電源プラグをコンセントから抜いてください。また、ぬれた手でプラグを抜き差ししないでください。感電の原因になることがあります。



禁止

電源コードの上に重いものをのせたり、コードが本器の下敷きにならないようにしてください。また、電源コードが引っ張られないようにしてください。コードが傷ついて火災・感電の原因となります。



ぬれ手禁止

ぬれた手で本器の操作を行わないでください。感電の原因になることがあります。



禁止

ルツボパイプ挿入口付近は熱くなります。挿入口に手を入れたり、周辺を素手で触らないでください。火傷の恐れがあります。



禁止

本器は熱可塑性樹脂の溶解炉です。他の用途には使用しないでください。けがや火傷、故障の原因になることがあります。



禁止

本器で使用する消耗品、付属品は専用のものを使用してください。本器の性能が十分発揮できないばかりか、けがや火傷、故障の原因になることがあります。

付属品の確認

本器を開梱されましたら、以下の付属品が入っているかご確認ください。
また、本体にキズ、へこみが無いかご確認ください。万一不具合がありましたら、すぐに販売店にご連絡ください。

包装箱に貼り付けてある保証書に必要事項をご記入の上、一週間以内に同封の封筒で弊社営業部までお送りください。



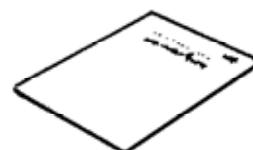
ルツボパイプ
(消耗品)
樹脂を本品に入れて溶解します。

M108 four 4 個

M108 two 2 個



取扱説明書(本書)

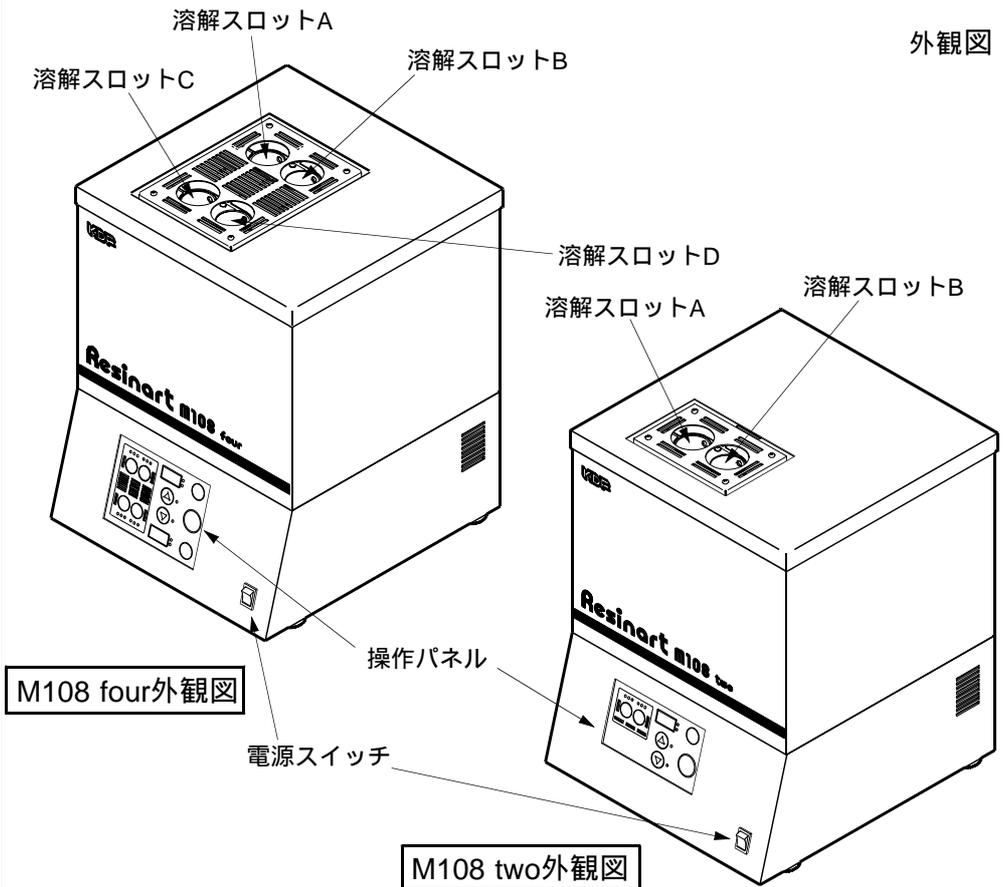


医療機器添付文書
取り扱い上の注意事項が記載されています。取扱説明書と共に良く読んで理解してください。

包装箱は内部の緩衝材と共に残しておいてください。

各部の名称と
はたらき
正面、天面の名称と
はたらき

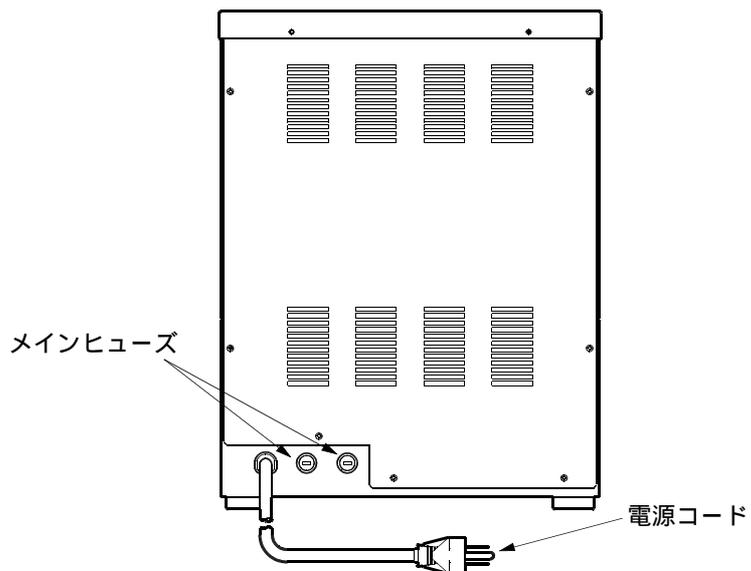
外観図



- 電源スイッチ 本器の電源スイッチです。上に倒せば電源が入り、下に倒せば電源は切れます。
- 操作パネル 本器の操作を行うパネルです。
- 溶解スロット 樹脂を溶解するスロットです。M108 four は A ~ D の 4 スロット、M108 two は A,B の 2 スロットあります。

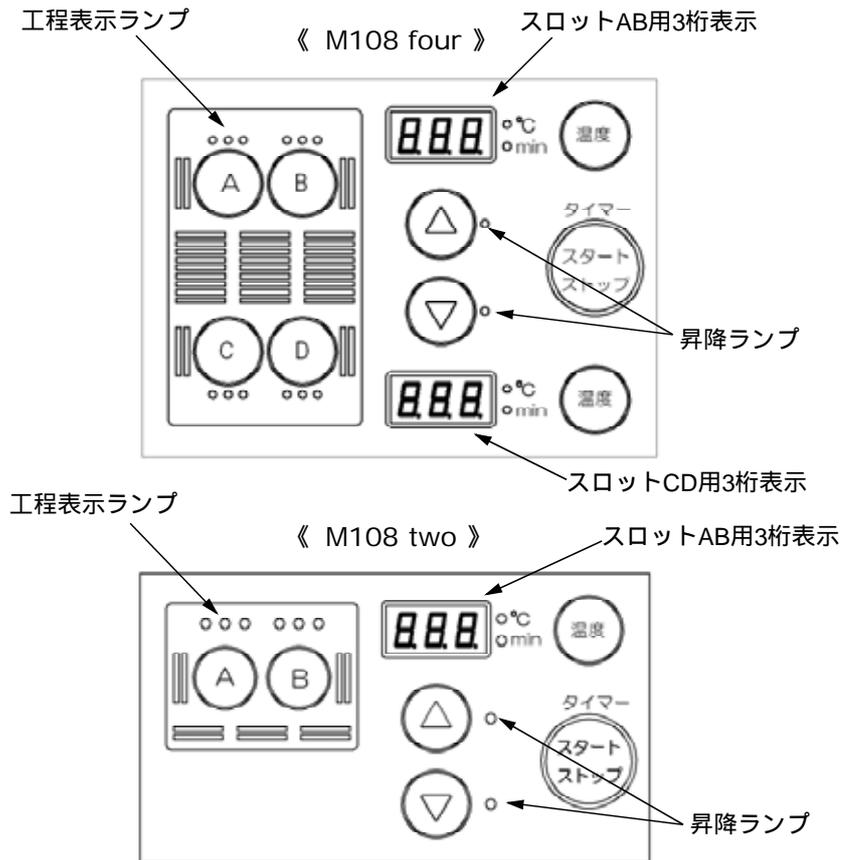
背面の名称と
はたらき

背面図



- メインヒューズ 本器のメインヒューズです。 M108 four : 6.4- 15A のガラス管ヒューズ
M108 two : 6.4- 7A のガラス管ヒューズ
- 電源コード 本器の電源コードです。電流容量 10A 以上のアース付きコンセントに差し込んでください。

操作パネルの
名称とはたらき



- スロット AB 用 3 桁表示 (CD 用) 現在温度の表示や、溶解温度設定、溶解タイマー時間設定時に値を表示します。昇温しない設定にしている場合は表示が暗くなります。スロット A と B が AB 用、スロット C と D が CD 用に表示します。
- 、 min ドットランプ 3 桁表示に温度を表示中は、時間を表示中は min のドットランプが点灯します。
- 工程表示ランプ 各スロット毎にあり、溶解タイマー作動中に 3 つのランプの点灯状態で経過時間をお知らせします。また、溶解タイマー時間設定時にも点灯します。
- 昇降ランプ 昇降部の位置や移動中の状態を表示します。移動中は向かっている位置のランプが点滅し、移動が完了すれば点滅から点灯に変わります。電源投入時など、昇降部が中間位置で停止している時は上下ともランプが点滅します。
- A,B,C,D ボタン 各スロットの溶解タイマーの時間設定、及び溶解タイマー動作中に残り時間等を確認する際に使用します。
- 温度ボタン 溶解温度を設定する時に押します。温度設定はスロット A,B とスロット C,D がそれぞれ共通になっています。
- 、 ボタン 昇降部の移動や各設定値の変更時に使用します。
- スタート/ストップボタン 溶解タイマーの開始、停止及び昇温設定、初期設定を行う時に使用します。

ボタン操作を行った際に有効な場合は低い音でピッと 1 回鳴ります。無効の場合は高い音でピッと 2 回鳴ります。

ご使用前の準備

電源の準備

- ・本器は 100V 用です。単独に配線された単相 100V、電流量 10A 以上のアース付きコンセントに取り付けてください。
注意)2P 変換プラグを使用したり、電源コードのアース端子を折ったりして使用しないでください。
注意)電源コードは引っかけないように固定してください。
注意)本器と乾燥器レジナート D108 と同一配線のコンセントで使用しないでください。各々単独配線されたコンセントに接続してください。

設置場所、環境

- ・設置は水平でしっかりしたテーブルの中央に置いてください。
- ・周囲の壁面、他の機器類から離して設置してください
注意)本器と左右の壁、奥の壁は 20cm 以上、天井までは 1m 以上離し、周囲に燃えやすいものを置かないでください。

以上で設置作業は完了です。

電源を入れる

本器正面の電源スイッチを上側に倒します。外観図参照 P5。

108 の表示後、現在の炉内温度を表示して正常に働いていることを示します。昇温状態になっていれば設定温度に向かう動作を行います。この状態を通常モードと呼びます。

初期値は昇温しない設定になっていますので、購入後、初めて電源を入れた時は昇温しません。

操作方法

温度設定を行う

本器は溶解炉をスロット A と B で一つ、スロット C と D で一つずつ搭載しており、それぞれ単独で温度設定が可能です。そのため、スロット A、B と C、D で温度の違う樹脂を同時に溶解することができます。

M108 two はスロット A、B の一つのみです。

本書ではスロット A と B 用を溶解炉 AB、スロット C と D 用を溶解炉 CD と呼びます。

スロット A、B の温度の 設定方法

1. 操作パネルの上側の「温度」ボタンを押します。「スロット AB 用 3 桁表示」に設定値が点滅表示されますので、「」、「」ボタンで設定します。
初期値は 50 で設定範囲は 50 ~ 360 です。
2. 設定が終われば、再度「温度」ボタンを押すと通常モードに戻ります。
数秒間ボタン操作が無い場合も設定値を記憶後、自動的に通常モードに戻ります。

スロット C、D の温度の 設定方法(M108four のみ)

1. 上記、A、B の設定方法と同じですが、C、D の場合は操作パネルの下側「温度」ボタンを押します。表示も「スロット CD 用 3 桁表示」に表示されます。
その他の操作方法等は A、B と同じです。

温度設定は昇温中でも同様の操作で変更が行えます。

溶解タイマー時間 の設定を行う

本器はスロット毎に溶解時間をお知らせするタイマーを備えています。そのため、溶解時間の異なった樹脂やスロット毎に溶解開始をずらした場合でも、希望の時間にブザー音で終了時間を知ることができます。

溶解タイマー時間の設定

1. 通常モードで、設定を行いたいスロットのアルファベットボタンを押します。
スロット A であれば「A」のボタン。
スロット A、B の場合は「スロット AB 用 3 桁表示」、スロット C、D の場合は「スロット CD 用 3 桁表示」に設定値が点滅表示されますので、「」、「」ボタンで設定します。
初期値は 1 分で設定範囲は 1 ~ 999 分です。
設定中は当該スロットの工程表示が 3 つ全て点灯します。
2. 設定が終われば、再度同じスロットのアルファベットボタンを押すと通常モードに戻ります。
数秒間ボタン操作が無い場合も設定値を記憶後、自動的に通常モードに戻ります。



温度設定、時間設定とも「」、「」ボタンを長押しすると速く加減できます。

温度を上げる	<p>温度を上げるには、各溶解炉を昇温状態に設定する必要があります。 なお、本設定は電源を切っても記憶していますので、次回電源投入時は電源を入れるだけで昇温させることができます。</p>
昇温状態に設定する 又は解除する	<ol style="list-style-type: none"> 1.通常モードで溶解炉 AB は上「温度」ボタン、溶解炉 CD は下「温度」ボタンを押し、3桁表示が点滅中に「スタート/ストップ」ボタンを押します。暗く点灯していた温度表示が明るくなり昇温を開始します。 2.解除する場合も同じ操作を行います。明るく点灯していた表示が暗くなり、昇温を停止します。 <small>溶解タイマー動作中は解除することができません。</small>
樹脂を溶解する	<p> 本器は射出成型器レジナート P108 用に設計されています。他の成型器で <small>注意</small> 使用する樹脂を溶解される場合は、本手順に合わない場合があります。</p>
温度を確認する	<p>使用するスロットの温度が設定温度になっているか確認します。昇温中は該当する溶解炉のランプが点滅していますので、点灯になっているか確認します。 <small>溶解炉の温度が設定温度 ± 4 の範囲に入ると、ランプが点灯に変わりブザー音で設定温度になったことをお知らせします。</small></p>
樹脂を準備する	<p>成型器レジナート P108 の成型マニュアルに従い、付属のルツボパイプに樹脂を入れます。  <small>注意</small>使用する樹脂は十分な乾燥を行ってください。溶解中に水分が沸騰してルツボパイプから樹脂が噴き出す場合があります。</p>
樹脂をセットする	<p> <ol style="list-style-type: none"> 1.通常モードで「」ボタンを押し、昇降部を上昇させます。 2.最上位まで移動したら、ルツボパイプをスロットに挿入します。 <small>注意</small>アルミルツボを使用する場合は必ずアルミキャップ側を下にして挿入してください。上にしますと溶解時に膨張した空気を逃がすための空気穴から樹脂がこぼれ、本器の故障、成型不良等の原因になります。 3.「」ボタンで昇降部を下降させます。 <small>「」「」ボタンはボタン右の「昇降ランプ」のいずれかが点灯もしくは点滅状態の時に昇降部を移動させることができます。昇降部は全スロット同時に昇降します。</small> </p>
溶解タイマーをスタートする	<ol style="list-style-type: none"> 1.樹脂をセットしたスロットの該当するアルファベットボタンを押し、3桁表示が点滅中に「スタート/ストップ」ボタンを押します。 2.当該スロットの工程表示の左側ランプが点滅し、タイマーがスタートします。 <small>溶解炉が昇温状態になっていない(表示が暗い)場合はスタートできません。 溶解炉の温度が設定温度 ± 4 の範囲に入っていない場合はスタートできません。</small>

溶解タイマー中の動作

- ・溶解タイマー中は工程表示ランプが時間の経過に合わせて、左から点滅、消灯と順次変わって行きます。一つ移行する毎に設定時間の約 1/3 ずつ経過していきます。
- ・溶解タイマー中に該当スロットのアルファベットボタンを押し続けると、経過時間を表示します。
- ・溶解タイマー時間を変更したい場合は、【溶解タイマー時間の設定を行う】 P7 と同じ操作で行えます。
- ・溶解タイマー動作を途中で解除したい場合は、解除したいスロットのアルファベットボタンを押し、3桁表示が点滅中に「スタート/ストップ」ボタンを長押ししてください。

溶解タイマーが終了したら

- 1.溶解タイマーが終了したら、終了ブザーが鳴り工程表示ランプが3つとも点滅に変わります。「」ボタンを押し、昇降部を上昇させルツボパイプをトングスなどで掴んで成型器にセットします。



注意)溶解後のルツボパイプは熱くなっています。取り出す際は素手で触らずに必ずトングスなどを使用してください。やけどの恐れがあります。

- 2.溶解中のスロットがあれば、冷めないよう「」ボタンを押して昇降部を降下させます。
- 3.溶解タイマーは解除するまで工程ランプが点滅し、10秒毎にブザーが鳴りますので、該当スロットのアルファベットボタンを押し、3桁表示が点滅中に「スタート/ストップ」ボタンを押して解除します。
溶解タイマー動作を解除しても昇温動作は継続されます。



溶解タイマー終了後、溶解時間を延長したい場合は、そのままの状態放置します。該当スロットのアルファベットボタンを長押しすると終了からの経過時間が確認できます。

初期設定モード

本モードではブザーの音量設定と溶解炉の温度補正が行えます。
「スタート/ストップ」ボタンを押しながら電源を ON すると **SEt** と表示し、本モードに入ります。
設定項目、設定値は「スロット A B 用 3桁表示」に表示されます。
値の設定は「」「」ボタンで行い、項目の移行は溶解炉 A B の「温度」ボタンで行います。再度「スタート/ストップ」ボタンを押すと設定値を記憶し、通常モードに移行します。

ブザー音量の設定
ボタンエンター音量の設定

ボタンを押したときの確認音の音量設定ができます。
表示 **b 1. 1** 右の1桁が設定値になります(初期値1)。
0: 消音、**1**: 小、**2**: 中、**3**: 大

エラー、終了音量の設定

エラー発生時、溶解タイマー終了時のブザー音量が設定できます。
表示 **b 2. 3** 右の1桁が設定値になります(初期値3)。
0: 消音、**1**: 小、**2**: 中、**3**: 大

その他のブザー音量の設定

電源投入時の音、溶解温度一致音等の音量設定ができます。
表示 **b 3. 2** 右の1桁が設定値になります(初期値2)。
0: 消音、**1**: 小、**2**: 中、**3**: 大

温度補正

溶解炉 A B の温度補正
(A B の工程表示点灯)

溶解炉 A B の温度補正が行えます。通常変更する必要はありませんが、経年変化で温度にズレが生じた際は ± 20 の範囲で補正が行えます。初期値は 0 です。
溶解炉温度を高くしたい場合は+側、低くしたい場合は-側に設定します。
温度補正值は 300 に対しての温度になっていますので、10 を設定した場合は 300 では 10、150 では半分の 5 の補正になります。

溶解炉 C D の温度補正
(M108 four のみ)
(C D の工程表示点灯)

上記同様、溶解炉 C D の温度補正が行えます。

日常のお手入れ

溶解スロットの清掃

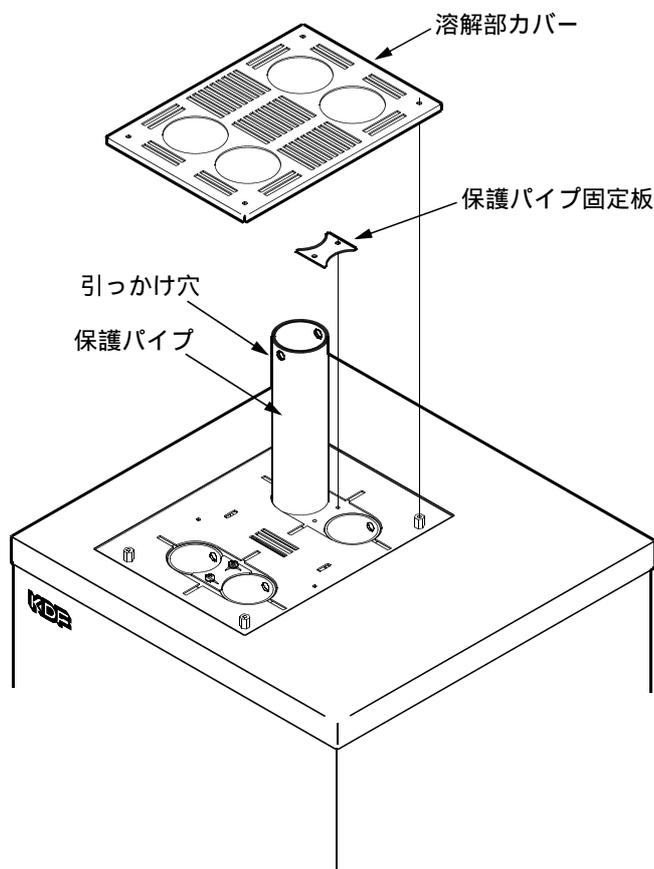
溶解スロット内に樹脂がこぼれて、スロット内側面に樹脂が付着した場合は以下の要領で内部の保護パイプを清掃できます。



注意)作業の前に、温度表示が常温まで下がっていることを確認してください。高温状態で作業を行いますとやけどをする恐れがあります。

各パーツはネジで固定されていますので、+ドライバーで取り外せます。

- 1.本器の電源コードを抜きます。
- 2.本器天面の「溶解部カバー」を取り外します。
- 3.保護パイプを押さえている「保護パイプ押さえ板」を取り外します。
- 4.スロット内の保護パイプを引き抜きます。「引っ掛け穴」にピンセット等を引っ掛ければ簡単に引き抜けます。
- 5.保護パイプの樹脂が付着した部分を清掃します。保護パイプに樹脂が接着して取れない場合はリングファーネス等を用いて500 程度で焼成します。その際、保護パイプの色が茶色く変色しますが、性能上問題ありません。
- 6.逆の手順で組み立てます。
保護パイプは「引っ掛け穴」側を上にして挿入してください。



上図は M108 four の図ですが M108 two も同じ構造です。

別売消耗品

下記消耗品を別売しております。

- ・ルツボパイプ(2 個入) 定価 18,000 円

こんなときは

故障かな？と思ったら、修理を依頼する前にもう一度以下の項目に当てはまらないかご確認ください。いずれの場合にも当てはまらない場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所・出張所へご連絡ください。

症 状	原 因	処 置
電源を入れても何も表示されない。	電源プラグが外れていませんか？	電源プラグを差し込んでください。
	電源スイッチが OFF になっていませんか？	電源スイッチを ON にしてください。
	背面のメインヒューズが切れていませんか？	弊社営業所・出張所にご連絡ください。
温度が上がらない。	昇温状態になっていますか？	昇温状態に設定してください。 P8
音が鳴らない。	初期設定モードで音量を消す設定にしていますか？	初期設定モードで音量設定を行う。 P9
本器の近くのラジオ等の受信機に雑音が入る。	本器から発生するノイズにより雑音が入る場合があります。	雑音が入る受信機を本器から離してください。

エラー表示と内容

以下のエラー表示が出たときは、エラー番号を弊社営業サービス部にご連絡ください。これらのエラーは本器が正常であっても外部からの過大なノイズによって単発的に発生する場合があります。一度電源を切り再度入れると直る場合がありますので試してみてください。

注意)電源の再投入で直っても、プログラムや初期値の内容が消えたり、値が変わっている場合があります。

過大なノイズ源には以下のようなものが考えられます。

- ・ 近くの落雷、稲妻
- ・ 高周波鋳造器、アーク鋳造器などの機器
- ・ 無線機
- ・ 電動機器

- Er1** 制御系が暴走している
内部の監視回路が制御系の暴走を検出した。
- Er2** メモリーのアクセス異常
プログラムの内容、初期値などを記憶するメモリーへの書き込み、読み取りを行うことができない。
- Er3** 昇降部下降異常
下降動作を行った際にある時間経過しても、最下位の信号を検出しない。
- Er4** 昇降部上昇異常
上昇動作を行った際にある時間経過しても、最上位の信号を検出しない。
- Er5** ヒーター電流制御系の異常
ヒーターが断線している可能性があります。
- Er6** 温度センサーの異常
温度センサーが断線している可能性があります。
- Er7** 昇降センサー異常
昇降部の最上位、又は最下位センサーが異常です。
- Er8** メモリーの異常
メモリーに記憶しているデータが正常な範囲でない。
- Er9** 異常温度上昇
溶解炉の温度が異常に上昇した可能性があります。

M108 four の場合、Er5、Er6、Er9 は発生した溶解炉側の 3 桁表示に上記エラーを表示します。その他のエラーは両方の 3 桁表示に同じエラーを表示します。

主な仕様

商品名	レジナート M108 four	レジナート M108 two
電源電圧	AC100V ± 10% 50/60Hz	
消費電力	810VA	410VA
外形寸法	280(W) × 310(D) × 368(H)mm	
本体質量	17.1kg	14.2kg
使用環境	温度 5 ~ 40 湿度 10 ~ 95 % (ただし結露なきこと) 標高 Max. 2000m	
最高設定温度	360	
昇温速度	常温から 360 まで 20 分以内	
ヒーター	金属シーズヒーター	
温度センサー	K 熱電対	
温度制御方式	PID 制御	
溶解方式	金属ブロックによる昇降式縦型炉	
溶解スロット数	4 スロット	2 スロット
溶解炉数	2	1
有効溶解スペース	30 × 130(H)mm (1 スロット)	
温度設定範囲	50 ~ 360 (1 単位)	
溶解タイマー 設定範囲	1 ~ 999 分(1 分単位)	
工程表示器	3 個の LED の点滅と消灯で残り時間を表示	
ブザー音量	消、小、中、大の 4 段階	
安全装置	過昇温防止装置 温度センサー断線警報 ヒーター断線検知	
付属品	取扱説明書 ルツボパイプ 4 個 医療機器添付文書	取扱説明書 ルツボパイプ 2 個 医療機器添付文書

保証・修理

本製品の品質には万全の注意を払っておりますが、保証期間内にお客様の正常なご使用で万一故障した場合には、保証書の記載内容の範囲で無償修理致します。お買い求めの販売店、または下記の弊社営業所・出張所にお申し付けください。



本社営業部	〒 607-8187	京都市山科区大宅石郡町 130	TEL 075-571-1000
東日本支店			
東京営業所	〒 115-0051	東京都北区浮間 3-24-11	TEL 03-3969-8000
仙台営業所	〒 981-0965	宮城県仙台市青葉区荒巻神明町 1-6-101A	TEL 022-234-4090
福岡営業所	〒 811-2201	福岡県粕屋郡志免町桜丘 2-10-6	TEL 092-937-6907
西関東出張所	〒 228-0024	神奈川県座間市入谷 5-1998-6-101	TEL 046-252-2244

医用電気機器の使用
上（安全及び危険防止）
の注意事項

- 【1】熟練した者以外は機器を使用しないこと。
- 【2】機器を設置するときには、次の事項に注意すること。
 - (1)水のかからない場所に設置すること。
 - (2)気圧、温度、湿度、風通し、日光、ほこり、塩分、イオウ分などを含んだ空気などにより悪影響の生ずるおそれのない場所に設置すること。
 - (3)傾斜、振動、衝撃（運搬時を含む）など安定状態に注意すること。
 - (4)化学薬品の保管場所やガスの発生する場所に設置しないこと。
 - (5)電源の周波数と電圧及び許容電流値（又は消費電力）に注意すること。
 - (6)電池電源の状態（放電状態、極性など）を確認すること。
 - (7)アースを正しく接続すること。
- 【3】機器を使用する前には次の事項に注意すること。
 - (1)スイッチの接触状況、極性、ダイヤル設定、メーター類などの点検を行ない、機器が正確に作動することを確認すること。
 - (2)アースが完全に接続されていることを確認すること。
 - (3)すべてのコードの接続が正確でかつ完全であることを確認すること。
 - (4)機器の併用は正確な診断を誤らせたり、危険をおこすおそれがあるので、十分注意すること。
 - (5)患者に直接接続する外部回路を再点検すること。
 - (6)電池電源を確認すること。
- 【4】機器の使用中は次の事項に注意すること。
 - (1)診断、治療に必要な時間・量をこえないように注意すること。
 - (2)機器全般及び患者に異常のないことを絶えず監視すること。
 - (3)機器及び患者に異常が発見された場合には、患者に安全な状態で機器の作動を止めるなど適切な措置を講ずること。
 - (4)機器に患者がふれることのないように注意すること。
- 【5】機器の使用後は次の事項に注意すること。
 - (1)定められた手順により操作スイッチ、ダイヤルなどを使用前の状態に戻したのち、電源を切ること。
 - (2)コード類のとりはずしに際してはコードを持って引抜くなど無理な力をかけないこと。
 - (3)保管場所については次の事項に注意すること。
 - ・水のかからない場所に保管すること。
 - ・気圧、温度、湿度、風通し、日光、ほこり、塩分、イオウ分などを含んだ空気などにより悪影響の生ずるおそれのない場所に保管すること。
 - ・傾斜、振動、衝撃（運搬時を含む）など安定状態に注意すること。
 - ・化学薬品の保管場所やガスの発生する場所に保管しないこと。
 - (4)付属品、コード、導子などは清浄にしたのち、整理してまとめておくこと。
 - (5)機器は次回の使用に支障のないよう必ず清浄にしておくこと。
- 【6】故障したときは勝手にいじらず適切な表示を行ない、修理は専門家にまかせること。
- 【7】機器は改造しないこと。
- 【8】保守点検
 - (1)機器及び部品は必ず定期点検を行なうこと。
 - (2)しばらく使用しなかった機器を再使用するときには、使用前に必ず機器が正常かつ安全に作動することを確認すること。

上記の注意事項は法令昭和47年6月1日薬発第495号により医用電気機器の説明文書に記載するように定められているものです。お取り扱いの際、該当する項目については、充分ご注意ください。使用各位のご協力をお願い致します。



京都市山科区大宅石郡町 130

歯科材料加温器
製造販売業許可番号 26B3X00010