

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«СтомАтриум»

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ООО «СтомАтриум»
Голубцова Л.А.



2015 г.

**ИНСТРУМЕНТЫ СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ
«ПРЕПАДЕНТ»:
БОРЫ И ГОЛОВКИ АЛМАЗНЫЕ В НАБОРАХ И ОТДЕЛЬНЫХ
УПАКОВКАХ**

Руководство по эксплуатации

РЭ 9433-002-37278196-2015

Дата введения в действие
02.03.2015 г.

РАЗРАБОТАНО
ООО «СтомАтриум»

г. Москва
2015 г.

Руководство по эксплуатации предназначено для построения правильной работы с инструментом и продления срока его службы. Инструменты стоматологические вращающиеся «ПРЕПАДЕНТ»: боры и головки алмазные в наборах и отдельных упаковках, далее «Инструменты», разработаны и сконструированы для специального использования. Неправильное использование может привести к повреждению тканей, ускоренному износу, поломке Инструментов и возникновению опасности получения травмы для пользователя, пациента или третьих лиц.

Инструменты предназначены для медицинского использования и могут эксплуатироваться только врачами или другими лицами, которые знакомы с использованием Инструментов исходя из своего образования и опыта.

1 Описание и работа

1.1 Использование по назначению

1.1.1 Все инструменты предназначены для работы с соответствующими наконечниками, обеспечивающими надежное удержание инструментов и придания им необходимых скоростей вращения.

1.1.2 Алмазные инструменты предназначены для достижения различных требуемых величин чистоты и геометрической точности обрабатываемой поверхности ткани или материала, для чего используют инструменты с зерном разного размера:

- суперкрупное зерно – супергрубая обработка, подготовка для снятия материала в больших количествах
- крупное зерно - грубая обработка для придания предварительных форм;

					РЭ 9433-002-37278196-2015	Лист
						2
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

- среднее зерно - непосредственно работа, заключающаяся в формировании заданных форм и приближении чистоты поверхности к требуемой;
- мелкое зерно - чистовая обработка для повышения чистоты обрабатываемой поверхности и тонкой корректировки форм;
- супермелкое зерно - финишная обработка для достижения более высокой чистоты обрабатываемой поверхности;
- ультрамелкое зерно - супер-финиширование для достижения максимально возможной чистоты обрабатываемой поверхности и придания поверхности свойств близких свойствам естественных тканей.

1.1.3 Алмазные боры для турбинного наконечника (FG) предназначены для обрабатывания сверхтвердых тканей, таких как эмаль зуба и керамика, на высоких сверх скоростях резания до 300 000 оборотов в минуту.

1.1.4 Алмазные боры для прямого (PM/HP) и углового наконечников (CA/RA) предназначены для препарирования менее твердых тканей и стоматологических материалов и на средних скоростях вращения до 30 000 оборотов в минуту.

1.1.5 Алмазные головки предназначены для работы с прямыми наконечниками (HP) и применяются для обработки материалов в зуботехнической лаборатории и в стоматологической практике на средних скоростях вращения до 30 000 оборотов в минуту.

1.1.6 Потребитель, при заказе конкретного инструмента, выбирает комбинацию характеристик по условным обозначениям вида исполнения, типа хвостовика, формы, типа и размера рабочей части инструмента, в соответствии с ГОСТ Р ИСО 6360-1-2012, ГОСТ Р ИСО 6360-2-2012, ГОСТ Р 50349.

Например, цифровой код инструмента «Бор алмазный на гальванической связке, для турбинного наконечника, стандартной

длины, средней зернистости, сферический, с диаметром рабочей части 1,8 мм» должен иметь обозначение 806.314.001.524.018,

где:

«806» - материал рабочей части и покрытие/ связка;

«314» - тип и длина хвостовика;

«001» – форма рабочей части;

«524» - вид исполнения рабочей части;

«018» - размер рабочей части.

1.1.7 Боры и головки алмазные:

а) Головка алмазная на гальванической связке, для прямого наконечника, укороченная:

806.103.001. ... ; 806.103.010. ... ; ... ; 806.103.109. ... ; 806.103.110. ... ;
806.103.111. ... ; 806.103.112. ... ; 806.103.114. ... ; 806.103.141. ... ;
806.103.143. ... ; 806.103.144. ... ; 806.103.151. ... ; 806.103.160. ... ;
806.103.165. ... ; 806.103.166. ... ; 806.103.170. ... ; 806.103.171. ... ;
806.103.172. ... ; 806.103.196. ... ; 806.103.199. ... ; 806.103.200. ... ;
806.103.201. ... ; 806.103.225. ... ; 806.103.245. ... ; 806.103.249. ... ;
806.103.250. ... ; 806.103.257. ... ; 806.103.266. ... ; 806.103.291. ... ;
выполняются мелкой «514», стандартной «524», крупной «534» и
суперкрупной «544» зернистости, диаметром рабочей части 1,4 ; 1,6 ;
1,8 ; 2,1 ; 2,3 ; 2,9 ; мм.

б) Головка алмазная на гальванической связке, для прямого наконечника, стандартной длины:

806.104.001. ... ; 806.104.010. ... ; 806.104.014. ... ; 806.104.040. ... ;
806.104.041. ... ; 806.104.042. ... ; 806.104.104. ... ; 806.104.109. ... ;
806.104.110. ... ; 806.104.111. ... ; 806.104.112. ... ; 806.104.114. ... ;
806.104.141. ... ; 806.104.143. ... ; 806.104.144. ... ; 806.104.151. ... ;
806.104.160. ... ; 806.104.165. ... ; 806.104.166. ... ; 806.104.170. ... ;

806.104.171. ... ; 806.104.172. ... ; 806.104.196. ... ; 806.104.199. ... ;
 806.104.200. ... ; 806.104.201. ... ; 806.104.225. ... ; 806.104.245. ... ;
 806.104.249. ... ; 806.104.250. ... ; 806.104.257. ... ; 806.104.266. ... ;
 806.104.291. ... ; 806.104.304. ... ; 806.104.540. ... ; 806.104.546. ...
 выполняются мелкой «514», стандартной «524», крупной «534» и
 суперкрупной «544» зернистости, диаметром рабочей части 0,9 ; 1,0 ;
 1,2 ; 1,4 ; 1,6 ; 1,8 ; 2,1 ; 2,3 ; 2,5 ; 2,7 ; 2,9 ; 3,3 ; 3,5 ; 4,0 ; 4,2 ; 4,3 ; 5,0 ;
 6,2 ; 6,3 ; 7,0 ; 8,0 ; 10,5 ; 11,0 ; 12,0 мм.

с) Бор алмазный на гальванической связке, для углового
 наконечника стандартной длины:

806.204.001. ... ; 806.204.002. ... ; 806.204.010. ... ; 806.204.014. ;
 806.204.021. ... ; 806.204.040. ... ; 806.204.109. ... ; 806.204.111. ;
 806.204.166. ... ; 806.204.170. ... ; 806.204.199. ... ; 806.204.225. ... ;
 806.204.245. ... ; 806.204.249. ... ; 806.204.250. ... ; 806.204.257. ... ;
 ультрамелкой «494», супермелкой «504», мелкой «514», стандартной
 «524», крупной «534» и суперкрупной «544» зернистости, диаметром
 рабочей части 1,0 ; 1,2 ; 1,4 ; 1,6 ; 1,8 ; 2,1 ; 2,3 ; 2,9 ; 3,5 ; 4,0 ; 4,2 мм.

д) Бор алмазный на гальванической связке, для углового
 наконечника удлиненный:

806.205.258. ... ; 806.205.259. ... ; 806.205.267. ... ; 806.205.268. ...
 ультрамелкой «494», супермелкой «504», мелкой «514», стандартной
 «524», крупной «534» зернистости, диаметром рабочей части 1,0 ; 1,2 ;
 1,4 ; 1,6 ; 1,8 мм.

е) Бор алмазный на гальванической связке, для турбинного
 наконечника укороченный:

806.313.001. ... ; 806.313.002. ... ; 806.313.010. ... ; 806.313.019. ... ;
 806.313.032. ... ; 806.313.068. ... ; 806.313.107. ... ; 806.313.110. ... ;
 806.313.111. ... ; 806.313.130. ... ; 806.313.164. ... ; 806.313.165. ... ;

806.313.166. ... ; 806.313.170. ... ; 806.313.171. ... ; 806.313.172. ... ;
806.313.173. ... ; 806.313.198. ... ; 806.313.238. ... ; 806.313.239. ... ;
806.313.247. ... ; 806.313.249. ... ; 806.313.257. ... ; 806.313.277. ... ;
806.313.288. ... ; 806.313.289. ... ; 806.313.298. ... ; 806.313.540. ... ;
ультрамелкой «494», супермелкой «504», мелкой «514», стандартной
«524», крупной «534» зернистости, диаметром рабочей части 0,8 ; 0,9 ;
1,0 ; 1,2 ; 1,4 ; 1,6 ; 1,8 ; 2,1 ; 2,3 ; 4,2 мм.

f) Бор алмазный на гальванической связке, для турбинного
наконечника, стандартной длины: 806.314.001. ... ; 806.314.002. ... ;
806.314.010. ... ; 806.314.019. ... ; 806.314.032. ... ; 806.314.033. ... ;
806.314.038. ... ; 806.314.040. ... ; 806.314.041. ... ; 806.314.043. ... ;
806.314.068. ... ; 806.314.107. ... ; 806.314.110. ... ; 806.314.111. ... ;
806.314.112. ... ; 806.314.115. ... ; 806.314.116. ... ; 806.314.129. ... ;
806.314.130. ... ; 806.314.131. ... ; 806.314.137. ... ; 806.314.139. ... ;
806.314.140. ... ; 806.314.141. ... ; 806.314.142. ... ; 806.314.150. ... ;
806.314.152. ... ; 806.314.156. ... ; 806.314.157. ... ; 806.314.158. ... ;
806.314.159. ... ; 806.314.164. ... ; 806.314.165. ... ; 806.314.166. ... ;
806.314.170. ... ; 806.314.171. ... ; 806.314.172. ... ; 806.314.173. ... ;
806.314.174. ... ; 806.314.177. ... ; 806.314.178. ... ; 806.314.196. ... ;
806.314.197. ... ; 806.314.198. ... ; 806.314.199. ... ; 806.314.200. ... ;
806.314.219. ... ; 806.314.220. ... ; 806.314.222. ... ; 806.314.223. ... ;
806.314.225. ... ; 806.314.236. ... ; 806.314.237. ... ; 806.314.238. ... ;
806.314.239. ... ; 806.314.247. ... ; 806.314.248. ... ; 806.314.249. ... ;
806.314.250. ... ; 806.314.251. ... ; 806.314.257. ... ; 806.314.263. ... ;
806.314.269. ... ; 806.314.274. ... ; 806.314.277. ... ; 806.314.287. ... ;
806.314.288. ... ; 806.314.289. ... ; 806.314.290. ... ; 806.314.297. ... ;
806.314.298. ... ; 806.314.299. ... ; 806.314.304. ... ; 806.314.310. ... ;
806.314.463. ... ; 806.314.465. ... ; 806.314.496. ... ; 806.314.507. ... ;
806.314.508. ... ; 806.314.515. ... ; 806.314.519. ... ; 806.314.520. ... ;

806.314.534. ... ; 806.314.535. ... ; 806.314.536. ... ; 806.314.540. ... ;
 806.314.544. ... ; 806.314.546. ... ; 806.314.552. ... ; 806.314.697. ...
 806.314.699. ... ;... ультрамелкой «494», супермелкой «504», мелкой
 «514», стандартной «524», крупной «534» и суперкрупной «544»
 зернистости, диаметром рабочей части 0,7 ; 0,8 ; 0,9 ; 1,0 ; 1,2 ; 1,4 ; 1,6
 ; 1,8 ; 2,0 ; 2,1 ; 2,2 ; 2,3 ; 2,5 ; 2,7 ; 2,9 ; 3,1 ; 3,3 ; 3,5 ; 3,7 ; 4,0 ; 4,2 ; 4,7 ;
 5,0 ; 5,5 ; 5,7 мм.

г) Бор алмазный на гальванической связке, для турбинного
 наконечника, удлиненный:

806.315.001. ... ; 806.315.002. ... ; 806.315.010. ... ; 806.315.019. ... ;
 806.315.032. ... ; 806.315.033. ... ; 806.315.038. ... ; 806.315.040. ... ;
 806.315.041. ... ; 806.315.043. ... ; 806.315.068. ... ; 806.315.107. ... ;
 806.315.110. ... ; 806.315.111. ... ; 806.315.112. ... ; 806.315.115. ... ;
 806.315.116. ... ; 806.315.129. ... ; 806.315.130. ... ; 806.315.131. ... ;
 806.315.137. ... ; 806.315.139. ... ; 806.315.140. ... ; 806.315.141. ... ;
 806.315.142. ... ; 806.315.150. ... ; 806.315.152. ... ; 806.315.156. ... ;
 806.315.157. ... ; 806.315.158. ... ; 806.315.159. ... ; 806.315.164. ... ;
 806.315.165. ... ; 806.315.166. ... ; 806.315.170. ... ; 806.315.171. ... ;
 806.315.172. ... ; 806.315.173. ... ; 806.315.174. ... ; 806.315.177. ... ;
 806.315.178. ... ; 806.315.196. ... ; 806.315.197. ... ; 806.315.198. ... ;
 806.315.199. ... ; 806.315.200. ... ; 806.315.219. ... ; 806.315.220. ... ;
 806.315.222. ... ; 806.315.223. ... ; 806.315.225. ... ; 806.315.236. ... ;
 806.315.237. ... ; 806.315.238. ... ; 806.315.239. ... ; 806.315.247. ... ;
 806.315.248. ... ; 806.315.249. ... ; 806.315.250. ... ; 806.315.251. ... ;
 806.315.257. ... ; 806.315.263. ... ; 806.315.269. ... ; 806.315.274. ... ;
 806.315.277. ... ; 806.315.287. ... ; 806.315.288. ... ; 806.315.289. ... ;
 806.315.290. ... ; 806.315.297. ... ; 806.315.298. ... ; 806.315.299. ... ;
 806.315.304. ... ; 806.315.310. ... ; 806.315.463. ... ; 806.315.465. ... ;
 806.315.496. ... ; 806.315.507. ... ; 806.315.508. ... ; 806.315.515. ... ;

806.315.519. ... ; 806.315.520. ... ; 806.315.534. ... ; 806.315.535. ... ;
 806.315.536. ... ; 806.315.540. ... ; 806.315.544. ... ; 806.315.546. ... ;
 806.315.552. ... ; 806.315.697. ... 806.315.699. ... ;... ультрамелкой
 «494», супермелкой «504», мелкой «514», стандартной «524», крупной
 «534» и суперкрупной «544» зернистости, диаметром рабочей части
 части 0,7 ; 0,8 ; 0,9 ; 1,0 ; 1,2 ; 1,4 ; 1,6 ; 1,8 ; 2,0 ; 2,1 ; 2,2 ; 2,3 ; 2,5 ; 2,7 ;
 2,9 ; 3,1 ; 3,3 ; 3,5 ; 3,7 ; 4,0 ; 4,2 ; 4,7 ; 5,0 ; 5,5 ; 5,7 мм.

h) Бор алмазный на гальванической связке, для турбинного
 наконечника, сверхдлинный:

806.316.001. ... ; 806.316.002. ... ; 806.316.010. ... ; 806.316.534. ... ;
 806.316.535. ... ; 806.316.536. ... ; 806.316.540. ... ; 806.316.544. ... ;
 806.316.546. ... ; 806.316.552. ... ; 806.316.697. ... 806.316.699. ... ;...
 ультрамелкой «494», супермелкой «504», мелкой «514», стандартной
 «524», крупной «534» и суперкрупной «544» зернистости, диаметром
 рабочей части 0,9 ; 1,0 ; 1,2 ; 1,4 ; 1,6 ; 1,8 ; 2,1 ; 2,7 мм.

i) Головка алмазная спеченая, для прямого наконечника,
 стандартной длины:

807.104.001. ... ; 807.104.012. ... ; 807.104.014. ... ; 807.104.027. ... ;
 807.104.112. ... ; 807.104.140. ... ; 807.104.143. ... ; 807.104.155. ... ;
 807.104.161. ... ; 807.104.166. ... ; 807.104.167. ... ; 807.104.172. ... ;
 807.104.173. ... ; 807.104.198. ... ; 807.104.200. ... ; 807.104.227. ... ;
 807.104.248. ... ; 807.104.249. ... ; 807.104.250. ... ; 807.104.251. ... ;
 807.104.274. ... ; 807.104.275. ... ; 807.104.303. ... ; 807.104.320. ... ; »,
 супермелкой «504», мелкой «514», стандартной «524», крупной «534» и
 суперкрупной «544» зернистости, диаметром рабочей части 1,6 ; 1,8 ;
 2,1 ; 2,3 ; 2,5 ; 2,7 ; 3,0 ; 3,1 ; 3,5 ; 4,7 ; 5,0 ; 6,0 ; 8,0 ; 16,0 ; 20,0 ; 22,0 мм.

1.1.8 Варианты комплектности наборов боров:

а) Набор боров № 8.1801 "Для терапевта":

806.314.001.524.009 - 1шт.; 806.314.001.534.012 - 1шт.;
806.314.001.524.018 - 1шт.; 806.314.002.524.016 - 1шт.;
806.314.010.524.012 - 1шт.; 806.314.019.524.014 - 1шт.;
806.314.032.524.016 - 1шт.; 806.314.238.524.010 - 1шт.;
806.314.238.524.012 - 1шт.; 806.314.239.534.014 - 1шт.;
806.314.107.524.008 - 1шт.; 806.314.107.534.010 - 1шт.;
806.314.107.534.012 - 1шт.; 806.314.110.534.012 - 1шт.;
806.314.170.524.012 - 1шт.; 806.314.170.534.014 - 1шт.;
806.314.196.524.010 - 1шт.; 806.314.196.534.012 - 1шт.

б) Набор боров № 8.1401 "Для препарирования
ортопедический":

806.314.038.524.033 - 1шт.; 806.314.173.524.012 - 1шт.;
806.314.173.534.016 - 1шт.; 806.314.199.524.012 - 1шт.;
806.314.199.524.016 - 1шт.; 806.314.165.524.012 - 1шт.;
806.314.165.524.014 - 1шт.; 806.314.166.524.010 - 1шт.;
806.314.166.524.012 - 1шт.; 806.314.250.524.012 - 1шт.;
806.314.250.524.016 - 1шт.; 806.314.289.524.012 - 1шт.;
806.314.290.524.014 - 1шт.; 806.314.540.524.009 - 1шт.

с) Набор боров № 8.0504 "Для препарирования керамики":
806.314.508.544.014 - 1шт.; 806.314.001.524.018 - 1шт.;
806.314.152.544.020 - 1шт.; 806.314.509.544.020 - 1шт.;
806.314.509.514.020 - 1шт.

д) Набор боров № 8.0505 "Для препарирования циркония":
806.314.508.544.014 - 1шт.; 806.314.001.544.014 - 1шт.;
806.314.152.544.016 - 1шт.; 806.314.509.544.018 - 1шт.;
806.314.509.514.018 - 1шт.

е) Набор боров № 8.1601 "Для минимально-инвазивного
препарирования":

806.314.M001.524.009 - 1шт.; 806.314.M802.524.014 - 1шт.;
806.314.M237.524.009 - 1шт.; 806.314.M237.524.012 - 1шт.;
806.314.M138.524.007 - 1шт.; 806.314.M537.524.007 - 1шт.;

806.314.M244.524.012 - 1шт.; 806.314.M271.524.014 - 1шт.;
 806.314.M001.514.009 - 1шт.; 806.314.M802.514.014 - 1шт.;
 806.314.M237.514.009 - 1шт.; 806.314.M237.514.012 - 1шт.;
 806.314.M138.514.007 - 1шт.; 806.314.M537.514.007 - 1шт.;
 806.314.M244.514.012 - 1шт.; 806.314.M271.514.014 - 1шт.

ф) Набор боров № 8.1201 "Для финишной обработки":
 806.314.001.514.014 - 1шт.; 806.314.164.514.010 - 1шт.;
 806.314.165.514.014 - 1шт.; 806.314.166.514.016 - 1шт.;
 806.314.249.514.014 - 1шт.; 806.314.257.524.023 - 1шт.;
 806.314.001.504.014 - 1шт.; 806.314.164.504.010 - 1шт.;
 806.314.165.504.014 - 1шт.; 806.314.166.504.016 - 1шт.;
 806.314.249.504.014 - 1шт.; 806.314.257.524.023 - 1шт.

г) Набор боров № 8.1202 "Для пародонтологии":
 806.205.258.524.014 - 1шт.; 806.205.267.524.012 - 1шт.;
 806.205.259.524.014 - 1шт.; 806.205.268.524.012 - 1шт.;
 806.205.258.514.014 - 1шт.; 806.205.267.514.012 - 1шт.;
 806.205.259.514.014 - 1шт.; 806.205.268.514.012 - 1шт.;
 806.205.258.504.014 - 1шт.; 806.205.267.504.012 - 1шт.;
 806.205.259.504.014 - 1шт.; 806.205.268.504.012 - 1шт.

h) Набор боров № 8.1602 "Для пародонтологии PRO":
 806.205.258.524.014 - 1шт.; 806.205.267.524.012 - 1шт.;
 806.205.259.524.014 - 1шт.; 806.205.268.524.012 - 1шт.;
 806.205.258.514.014 - 1шт.; 806.205.267.514.012 - 1шт.;
 806.205.259.514.014 - 1шт.; 806.205.268.514.012 - 1шт.;
 806.205.258.504.014 - 1шт.; 806.205.267.504.012 - 1шт.;
 806.205.259.504.014 - 1шт.; 806.205.268.504.012 - 1шт.;
 806.205.258.494.014 - 1шт.; 806.205.267.494.012 - 1шт.;
 806.205.259.494.014 - 1шт.; 806.205.268.494.012 - 1шт.

i) Набор боров № 8.0506 "Для обработки циркония "SET 0"

806.314.142.524.018 - 1шт.; 806.314.142.514.018 - 1шт.;
806.314.142.504.018 - 1шт.; 806.314.142.494.018 - 1шт.;
806.314.142.493.018 - 1шт.

й) Набор боров № 8.0507 "Для обработки циркония "SET 1":
806.314.199.524.023 - 1шт.; 806.314.199.514.023 - 1шт.;
806.314.199.504.023 - 1шт.; 806.314.199.494.023 - 1шт.;
806.314.199.493.023 - 1шт.

к) Набор боров № 8.0508 "Для обработки циркония "SET 2":
806.314.199.524.023 - 1шт.; 806.314.199.514.023 - 1шт.;
806.314.199.504.023 - 1шт.; 806.314.199.494.023 - 1шт.;
806.314.199.493.023 - 1шт.

л) Набор боров № 8.1004 "Для терапевтических работ "№2":
806.314.287.524.010 - 1шт.; 806.314.288.524.012 - 1шт.;
806.314.288.524.012 - 1шт.; 806.314.289.524.014 - 1шт.;
806.314.289.524.014 - 1шт.; 806.314.287.524.010 - 1шт.;
806.314.297.524.012 - 1шт.; 806.314.298.524.014 - 1шт.;
806.314.199.524.012 - 1шт.; 806.314.033.524.021 - 1шт.

м) Набор боров № 8.1003 "Для терапевтических работ "№1":
806.314.257.524.014 - 1шт.; 806.314.001.524.016 - 1шт.;
806.314.001.524.018 - 1шт.; 806.314.111.524.014 - 1шт.;
806.314.199.524.012 - 1шт.; 806.314.164.524.012 - 1шт.;
806.314.198.524.016 - 1шт.; 806.314.166.524.010 - 1шт.;
806.314.250.524.012 - 1шт.; 806.314.141.524.014 - 1шт.

н) Набор боров № 8.0801 "Для препарирования под уступ":
806.314.141.514.014 - 1шт.; 806.314.141.514.016 - 1шт.;
806.314.141.514.018 - 1шт.; 806.314.141.534.014 - 1шт.;
806.314.141.534.016 - 1шт.; 806.314.141.534.018 - 1шт.;
806.314.131.534.014 - 1шт.; 806.314.131.534.016 - 1шт.

1.2 Требования к эргономике

1.2.1 При использовании инструментов зона их применения должна иметь достаточное освещение для уверенного выполнения требуемого препарирования.

1.2.2 При использовании инструментов необходимо предусмотреть удаление продуктов работы инструмента.

1.2.3 При использовании инструментов необходимо подбирать наиболее подходящие скорости вращения инструментов для эффективного выполнения препарирования.

1.2.4 При использовании алмазных инструментов в полости рта пациента на высоких скоростях необходимо предусмотреть водяное охлаждение достаточное для безопасного препарирования.

1.3 Правила и методы использования

1.3.1 Инструмент должен использоваться квалифицированным персоналом.

1.3.2 Инструменты предназначены для использования только по назначению стоматологии, с безупречными, в техническом и гигиеническом отношении турбинными, прямыми и угловыми наконечниками.

1.3.3 Инструмент должен быть вставлен в узел крепления наконечника на максимальную глубину до упора.

1.3.4 Перед подачей Инструмента к объекту необходимо вывести его на нужную частоту вращения.

1.3.5 Не допускать перекашивания и применения Инструмента в качестве рычага, во избежание поломки.

1.3.6 В зависимости от использования рекомендуется надевать защитные очки или маску.

1.3.7 Пользователь должен избегать прикосновения к Инструментам без специальной защиты (например, применять защитные перчатки).

1.3.8 Неправильное использование Инструмента приводит к ухудшению результатов работы и увеличивает риск получения травмы.

1.3.9 Противопоказаний и побочных эффектов не выявлено.

1.4 Допустимые скорости вращения

1.4.1 Скорости вращения Инструмента должны соответствовать значениям, приведенным в таблице 1.

1.4.2 В случае необходимости применения к Инструменту специальных требований по скоростям вращения, рекомендуемые скорости указываются на упаковке Инструмента.

Таблица 1 – Скорости вращения алмазных инструментов

Диаметр рабочей части по ISO	Максимально допустимая скорость вращения, обороты в минуту
Для турбинного (FG) наконечника	
005 – 023	300 000
023 – 031	160 000
031 – 045	120 000
045 – 057	120 000
Для углового (CA/RA) и прямого (PM/HP) наконечника	
005 – 120	5-30 000

1.4.3 Несоблюдение максимальных рекомендуемых частот вращения приводит к увеличению риска поломки Инструмента.

1.4.4 Длинные и острые Инструменты при превышении максимально допустимых частот вращения подвержены резонансным колебаниям, которые могут привести к поломке Инструмента, поэтому рекомендуется их применять на скоростях, не превышающих 80% от максимальных значений.

1.4.5 Ни в коем случае не допускается превышение максимально допустимой частоты вращения в случае, если диаметр рабочей части превышает диаметр хвостовика, так как при большой частоте вращения могут возникнуть значительные центробежные силы, которые могут привести к сгибанию хвостовика и/или поломке Инструмента.

1.5 Прижимные усилия

1.5.1 Прижимное усилие на Инструмент должно быть умеренным и находиться в пределах 0,2 - 0,5N (20 - 50 гр.).

1.5.2 Не допускается применение чрезмерных усилий при работе, особенно при работе с турбинными (FG) Инструментами.

1.5.3 Рекомендуется прерывистый, волнообразный тип работы — это имеет решающее значение для увеличения длительности использования Инструмента.

1.5.4 Чрезмерные прижимные усилия в случае со шлифовальными Инструментами приводят к выкрашиванию абразивных зерен и к усиленному нагреванию.

1.5.5 Чрезмерные прижимные усилия могут привести к повреждению пульпы вследствие перегрева.

1.6 Охлаждение

1.6.1 Во избежание чрезмерного нагревания необходимо обеспечить достаточное охлаждение воздушно-водяным спреем (не менее 50 мл/мин).

1.6.2 Для Инструментов FG общей длиной более 22 мм или диаметром головки больше 2 мм необходимо дополнительное наружное охлаждение.

1.6.3 Недостаточное водяное охлаждение ведет к невосстановимому повреждению зуба и окружающих его тканей.

2 Техническое обслуживание

2.1 Контроль состояния инструмента

2.1.1 Перед каждым использованием необходимо проводить визуальный контроль состояния инструмента.

2.1.2 Большие прижимные усилия приводят к выкрашиванию препарационных кромок и к образованию шероховатой поверхности.

2.1.3 Наличие на алмазных Инструментах мест без алмаза указывает на высокую изношенность Инструмента и приводит к повреждению пульпы из-за чрезмерно высоких температур.

2.1.4 Изогнутые, изношенные Инструменты или Инструменты с радиальным биением подлежат немедленной замене.

2.2 Чистка и гигиена

2.2.1 Уход за Инструментами должен осуществляться в соответствии с требованиями документа «МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ДЕЗИНФЕКЦИИ, ПРЕДСТЕРИЛИЗАЦИОННОЙ ОЧИСТКЕ И СТЕРИЛИЗАЦИИ ИЗДЕЛИЙ МЕДИЦИНСКОГО НАЗНАЧЕНИЯ» от 30 декабря 1998 г., N МУ-287-113 утвержденными Министерством здравоохранения России, и так же, с учетом конструктивных особенностей Инструмента.

2.2.2 При дезинфекции и стерилизации необходимо строго следить за тем, чтобы способы обработки подходили к конкретному Инструменту.

2.2.3 К предпочтительным методам обработки относятся методы паровой обработки изделий под давлением, с тем, чтобы изделия извлекались из паровой среды, сразу после окончания цикла дезинфекции или стерилизации.

2.2.4 Перед первым и перед каждым следующим использованием Инструменты следует дезинфицировать, чистить и стерилизовать.

2.2.5 До первого использования хранить Инструменты в оригинальной упаковке при комнатной температуре в защищенном от пыли и воздействия влаги месте.

2.2.6 Инструменты должны храниться на стойках, в кюветах с соответствующими гигиеническими условиями или в других подходящих местах.

2.2.7 Все Инструменты упакованы не стерильно, поэтому перед использованием на пациенте их рекомендуется стерилизовать. Стерилизацию проводить только утвержденным способом. Если чистка и стерилизация проводятся неправильно или не в соответствии с предписаниями, пациент может быть заражен вредными микроорганизмами.

2.2.8 Для неустойчивых к коррозии Инструментов необходимо использовать дезинфицирующие и чистящие средства с антикоррозионной защитой.

2.2.9 Для дезинфекции стоматологических инструментов могут быть рекомендованы средства на основе альдегидов, спиртов, катионных ПАВ, содержащих, кроме действующих веществ, анионные и неионогенные ПАВ, ингибиторы коррозии и другие компоненты, например: Аламинол, Деконекс Денталь ББ, Гротанат Борербад, ИД 220, ИД 212, Сайдекс, Дезэффект (Санифект-128), Велтолен, Велтосепт и др.

2.2.10 Дезинфекция инструментов:

2.2.10.1 Изделия медицинского назначения, применяемые в стоматологии, отличаются разнообразием по конструкции, по составу входящих в них материалов, по назначению и поэтому требуют тщательного выбора метода и средства дезинфекции.

2.2.10.2 Стоматологические изделия, выдерживающие воздействие высоких температур, дезинфицируют кипячением, автоклавированием или воздействием сухого горячего воздуха.

2.2.10.3 Для дезинфекции необходимо использовать режимы, установленные инструкциями и правилами службы здравоохранения РФ, например:

- Автоклав: водяной насыщенный пар под избыточным давлением $P=0,05$ МПа (0,5 кгс/кв. см), температура $110^{\circ}\pm 2^{\circ}$, выдержка 20 +5 минут;
- Воздушный стерилизатор: сухой горячий воздух, температура $120^{\circ} \pm 3^{\circ}$ 45 минут, без упаковки (в лотках).

2.2.10.4 Физические методы наиболее предпочтительны для дезинфекции Инструментов.

2.2.11 Стерилизация инструментов:

2.2.11.1 Все соответствующие изделия должны стерилизоваться в соответствии с установленными режимами с учетом конструктивных особенностей в соответствии с таблицей 2.

2.2.11.2 Стерилизация паровым методом: водяной насыщенный пар под избыточным давлением (выдержка) является одним из наиболее распространенных методов стерилизации.

2.2.11.3 Избегать температуры выше 180°C . Превышение этой температуры может привести к уменьшению срока службы Инструментов.

2.2.11.4 В связи с тем, что Инструменты производятся с использованием натуральных алмазов, не рекомендуется производить стерилизацию в стерилизаторах, стерилизующим средством в которых является среда нагретых стеклянных шариков (гласперленовые шариковые стерилизаторы) и в сухожаровых шкафах при температуре выше 180 градусов.

Таблица 1 – Режимы стерилизации инструментов

Режимы стерилизации				
Давление пара в стерилизационной камере, МПа / (кгс/кв. см)		Температура стерилизации, град. С	Время стерилизационной выдержки, мин	
Значение	Отклонение		при ручном и полуавтоматическом управлении, не менее	при автоматическом управлении
0,21 /(2,1)	+/- 0,01 /(+/- 0,1)	134 ° +/- 1 °	5 мин	5 мин
0,20 /(2,0)	+/- 0,02 /(+/- 0,2)	132 ° +/- 2 °	20 мин	20 мин
0,14 /(1,4)	+/- 0,01 /(+/- 0,1)	126 ° +/- 1 °	10 мин	10 мин
0,11 /(1,1)	+0,02 /(+0,2)	120 ° +/- 2 °	45 мин	45 мин
0,11 /(1,1)	+/- 0,01 /(+/- 0,1)	121 ° +/- 1 °	20 мин	20 мин
0,05 /(0,5)	+0,02 /(+0,2)	110 ° +/- 2 °	180 мин	180 мин

2.2.12 Все работы с Инструментами необходимо выполнять только в защитных перчатках.

2.2.13 Указания по использованию, времени воздействия и пригодности дезинфицирующих и чистящих субстанций для определенных видов Инструментов приведены в документации производителей этих средств.

3 Ремонт

3.1 Инструменты ремонту не подлежат.

3.2 Инструменты, достигшие состояния износа, должны быть утилизированы в соответствии с Санитарными правилами и нормами (СанПиН) 2.1.7.728-99 "Правила сбора, хранения и удаления отходов лечебно профилактических учреждений".

4 Транспортирование и хранение

4.1 Инструменты могут доставляться любым видом транспорта.

4.2 До первого использования следует хранить Инструменты в оригинальной упаковке при комнатной температуре в защищенном от пыли и воздействия влаги месте.

4.3 Инструменты должны храниться на стойках, в кюветах с соответствующими гигиеническими условиями или в других подходящих местах.

4.4 Инструменты должны храниться в сухом виде и быть защищены от проникновения пыли.

4.5 Для предупреждения образования влаги (конденсация), следует избегать резких перепадов температур.

4.6 Не допускается прямой контакт с химикатами, которые могут разрушить инструменты или вызвать появление влаги, что приводит к коррозии.

4.7 Не допускается хранить в непосредственной близости от химикатов.

4.8 Неправильное хранение инструментов может явиться причиной возникновения коррозии.

5 Гарантии изготовителя

5.1 Изготовитель гарантирует, что производимая продукция строго соответствует требованиям обязательных стандартов и технических регламентов, действующих на территории Российской Федерации.

5.2 Качество инструментов должно соответствовать требованиям ГОСТ 19126-2007 и настоящих технических условий на инструменты

конкретных видов при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

5.3 Изготовитель устанавливает гарантийный срок эксплуатации в соответствии с ГОСТ 19126-2007. Гарантийный срок хранения не менее 24 месяца.

5.4 Гарантийный срок эксплуатации, устанавливаемый для инструментов, предназначенных для экспорта, исчисляется с момента проследования их через Государственную границу.

5.5 На момент поставки инструментов остаточный срок годности должен составлять не менее 80%.

5.6 При обнаружении недостатка, боя, порчи или ненадлежащего качества отгруженных инструментов (партии), заказчик имеет право предъявить претензию в адрес изготовителя.

5.7 При спорной ситуации должна проводиться экспертиза качества, которая выявит характер причины недостатка: производственный или другой.

5.8 При подтверждении вины изготовителя, завод обязан сделать допоставку или заменить некачественный товар за свой счет в течение времени, установленного совместно изготовителем и заказчиком.

5.9 При исчерпании ресурса инструмента, он подлежит утилизации.

6 Утилизация

6.1 Инструменты должны быть утилизированы в соответствии с Санитарными правилами и нормами (СанПиН) 2.1.7.728-99 "Правила сбора, хранения и удаления отходов лечебно-профилактических учреждений".

6.2 Инструменты по классу опасности необходимо относить:

- к классу Б – «Опасные (рискованные) отходы лечебно-профилактических учреждений» в силу возможного контакта с биологическими жидкостями и тканями не инфекционных больных;
- к классу В – «Чрезвычайно опасные отходы лечебно-профилактических учреждений» в случае наличия или подозрении на наличие у пациента инфекционных заболеваний.

6.3 Перед утилизацией инструменты должны пройти дезинфекцию.

6.4 Сбор острого инструментария, прошедшего дезинфекцию, осуществляется отдельно от других видов отходов в одноразовую твердую упаковку.

Всего прошнуровано и
пронумеровано

21/Двадцать один лист

«24» мая 2022г

