

Генеральный директор
ООО «КОНМЕТ»



Тетюхин Д.В.

« 20 » октября 2017 г.
М.п.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

медицинского изделия «Винты компрессионные и инструменты для их
установки, КВИ-«КОНМЕТ» в наборе
(ТУ 9438-023-11458417-2017)

Назначение

Медицинское изделие «Винты компрессионные и инструменты для их установки, КВИ-«КОНМЕТ» в наборе (далее по тексту – КВИ-«КОНМЕТ») предназначено для фиксации костных фрагментов, артородеза мелких суставов и реконструкции костей (остеотомии).

Описание

КВИ-«КОНМЕТ» состоит из винтов компрессионных, инструментов для их установки и контейнера для стерилизации.

Винты компрессионные различаются по диаметру – 1,5 мм, 2,4 мм и 3,0 мм, длине внутрикостной части от 9 мм до 40 мм и длине резьбовой части от 4 мм до 16 мм. Винты компрессионные диаметром 2,4 мм и 3,0 мм – канюлированные, имеют сквозное отверстие под спицу. На головке винта выполнен интерфейс в виде звездообразного углубления.

Винты изготавливаются из титанового сплава Ti6Al7Nb (ASTM F1295, ISO 5832-11, ГОСТ Р ИСО 5832-11).

Винты компрессионные - имплантируемые изделия и являются изделиями однократного применения.

Инструменты для установки включают в себя: направители, глубиномер, глубиномер под спицу, переходник, отвёртки, спицу, спицу резьбовую, жала, свёрла, элеваторы и рукоятку.

Направители предназначены для безопасного сверления кости и для введения спицы в необходимом направлении и месте и изготавливаются из титанового сплава Ti6Al4V ELI (ASTM F136, ISO 5832-3, ГОСТ Р ИСО 5832-3) или титанового сплава Ti6Al7Nb (ASTM F1295, ISO 5832-11, ГОСТ Р ИСО 5832-11) или титанового сплава BT6 (ГОСТ 19807).

Глубиномеры предназначены для подбора длины компрессионного винта. Глубиномер под спицу изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V ELI (ASTM F136, ISO 5832-3, ГОСТ Р ИСО 5832-3) или титанового сплава BT6 (ГОСТ 19807). Глубиномер изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V ELI (ASTM F136, ISO 5832-3, ГОСТ Р ИСО 5832-3) или титанового сплава Ti6Al7Nb (ASTM F1295, ISO 5832-11, ГОСТ Р ИСО 5832-11); титанового сплава BT6 (ГОСТ 19807) и нержавеющей стали 12X18H9 (ГОСТ 5632).

Переходник предназначен для соединения отвёртки с рукояткой и изготавливается из титанового сплава Ti6Al4V ELI (ASTM F136, ISO 5832-3, ГОСТ Р ИСО 5832-3) или титанового сплава BT6 (ГОСТ 19807).

Отвёртки предназначены для установки и удаления компрессионных винтов и изготавливаются из титанового сплава Ti6Al4V ELI (ASTM F136, ISO 5832-3, ГОСТ Р ИСО 5832-3) или титанового сплава BT6 (ГОСТ 19807).

Спица предназначена для первичной фиксации фрагментов кости. Спица и спица резьбовая изготавливаются из нержавеющей стали titanium® или нержавеющей стали ASTM F899 класс 5.

Жала предназначены для затягивания винта и погружения его в кость и изготавливаются из нержавеющей стали 1. 4021 (EN 10088-3) или нержавеющей стали ASTM F899 класс 5.

Свёрла предназначены для сверления отверстий в кости под установку компрессионных винтов. Сверло Ø 2,0 мм изготавливается из нержавеющей стали 1. 4021 (EN 10088-3) или нержавеющей стали ASTM F899 класс 5; сверло Ø 1,1 мм и сверло Ø 1,5 мм - из нержавеющей стали 95X18 (ГОСТ 5632) или нержавеющей стали ASTM F899 класс 5.

Рукоятка предназначена для фиксации отвёрток, жал, сверл и переходника и изготавливается из силиконовой резины (ГОСТ 28860, ИСО 1629) и нержавеющей сталей: 1. 4305 (EN10277-1), 1. 4301 (DIN EN 10272, EN 10217-1), 1. 4034 (EN 10088-3), 1. 4568 (DIN EN 10270-3), 1. 4021 (EN 10088-3).

Элеваторы предназначены для приложения давящей силы на кость с целью ее перемещения и изготавливаются из титанового сплава Ti6Al4V ELI (ASTM F136, ISO 5832-3, ГОСТ Р ИСО 5832-3) или нержавеющей стали ASTM F899 класс 5.

Контейнер для стерилизации предназначен для укладки и последующей стерилизации имплантируемых изделий и инструментов из КВИ-«КОНМЕТ». Контейнеры для стерилизации представляют собой тонкостенный титановый корпус с крышкой. Корпус и крышка имеют перфорационные отверстия по всей поверхности. В корпусе расположены ложементы для укладки изделий из Набора. Контейнер для стерилизации изготавливается из титана ВТ1-0 (ГОСТ 19807) и фторопласта Ф4 (ГОСТ 10007, ТУ 6-05-810-88).

Инструменты и контейнер для стерилизации из КВИ-«КОНМЕТ» являются изделиями многократного применения.

Изделия не содержат материалов животного или человеческого происхождения.

Показания

Необходимость фиксации внутрисуставных и внесуставных переломов, переломов малых костей или фрагментов костей, артродеза мелких суставов и остеотомии. Включая, но не ограничиваясь: малых костей и суставов кисти и стопы. Изделия не предназначены для фиксации костей позвоночника.

Противопоказания

Перед использованием изделий из КВИ-«КОНМЕТ» необходимо убедиться, что у пациента не имеется следующих противопоказаний: сепсис; остеопороз; недостаточное количество или качество костной или мягких тканей; аллергическая реакция на металл или чувствительность к инородным предметам; недостаточное кровообращение; психические, физические или неврологические состояния, которые могут повлиять на соблюдение пациентом послеоперационного режима.

Возможные побочные действия

При использовании изделий из КВИ-«КОНМЕТ» возможны следующие побочные действия: болевые ощущения, инфицирование, дискомфорт, повреждение нервов или мягких тканей, некроз тканей, отсутствие остеосинтеза.

Имплантат может сломаться из-за чрезмерной активности, продолжительной или чрезмерной нагрузки, неполного заживления. После имплантации может возникнуть чувствительность к металлу, гистологическая, аллергическая или неблагоприятная реакция на чужеродное тело. Повреждение нервов или мягких тканей, некроз ткани могут быть результатом установки имплантата или хирургической травмы.

При использовании хирургического инструмента возможно возникновение временных нейропатий, парестезий, онемений, гематом, отеков тканей и других временных побочных эффектов, связанных с хирургическим вмешательством.

При возникновении побочных действий, возможно, потребуется повторная операция.

Меры предосторожности

Хирург должен проинформировать пациента об ограничениях и потенциальных побочных действиях, связанных с использованием изделий из КВИ-«КОНМЕТ». Особое внимание следует уделить соблюдению послеоперационного режима, ограничениям в повседневной жизни и необходимости периодического медицинского наблюдения.

Пациент должен быть предупрежден о том, что несоблюдение инструкций и послеоперационного ухода может вызвать отторжение или поломку имплантатов, что может привести к необходимости дополнительного хирургического лечения.

Чрезмерная нагрузка или высокая активность пациента может привести к ослаблению фиксации, разрыхлению кости, увеличению срока или отсутствию сращения костей. Послеоперационный режим и физическая активность пациента должны быть спланированы так, чтобы предотвратить чрезмерную нагрузку на прооперированную конечность.

Неправильная установка имплантатов может вызвать миграцию имплантата, отторжение, неправильную фиксацию костей или ее отсутствие.

Практикующий хирург должен быть обучен принципам и технике компрессионного остеосинтеза.

Винты компрессионные запрещается использовать дважды. Даже если они внешне не повреждены, предыдущие нагрузки могли вызвать скрытые дефекты, способные снизить их срок службы. Данные изделия необходимо немедленно утилизировать.

Необходимо защищать винты от механических повреждений, включая царапины и вмятины. Даже незначительные повреждения винта могут привести к его разрушению. Перед использованием необходимо осмотреть каждое изделие на наличие механических повреждений.

Запрещается имплантировать спицы из КВИ-«КОНМЕТ». Спицы предназначены только для предварительной фиксации костей и для задания направления введения винтов.

Операционное пространство должно быть изолированным, чистым и стерильным. Должны использоваться барьерная технология, чистящие растворы, аэрозоли и специальные покрытия.

Для Вашей безопасности и безопасности пациента все манипуляции с инструментами необходимо осуществлять только в стерильных перчатках.

Имплантируемые изделия изготавливаются из титановых сплавов, которые не являются ферромагнитными и не наносят вреда пациенту при выполнении магнитно-резонансной томографии с индукцией магнитного поля до 3 Тл.

Принципы операционного планирования

Необходимо составить общую медицинскую историю болезни, провести общий медицинский осмотр (анализ крови (включая коагуляцию), уровень сахара в крови и т.д.), полные клинические и рентгеновские исследования и компьютерную томографию при некоторых видах переломов. Диагностические процедуры позволят более детально изучить характер повреждения или величину дефекта, качество и толщину костной ткани, что необходимо для определения диаметров и длин винтов. Выбор подходящего диаметра и длины винтов является важным фактором для успешного остеосинтеза. Для каждого пациента должен использоваться подходящий типоразмер винта, который определяется путем оценки функциональных требований и анатомии пациента с использованием рентгенографических исследований. При выборе также должен учитываться: рост, вес, особенности скелета и мускулатуры, а также общее состояние здоровья пациента. Избыток веса, нарушения в опорно-двигательном аппарате или болезнь пациента могут повлечь избыточные нагрузки на имплантаты, а не правильный выбор размера привести к их деформации/миграции/поломке или к перелому кости.

Винты компрессионные изготовлены из титанового сплава, который не является ферромагнитным и не наносит вреда пациентам при выполнении магнитно-резонансной томографии при индукции магнитного поля не более 3 Тл.

Применение и уход

Перед клиническим применением все изделия из КВИ-«КОНМЕТ» должны быть освобождены от упаковки и пройти цикл предстерилизационной очистки, дезинфекции, стерилизации. Тип и размер изделия нанесены на этикетке.

Винты компрессионные являются изделиями одноразового применения и их повторное использование запрещено.

Правила использования инструмента:

1. Перед использованием тщательно осмотрите инструмент. Поврежденный или затупленный инструмент не должен использоваться.
2. Не допустите высыхания остатков крови, выделений и тканей на инструменте. Сразу после применения погрузите инструмент в дезинфицирующий раствор.
3. Используйте только разрешенные для титана, нержавеющей стали и для пластика дезинфицирующие и чистящие растворы и всегда строго следуйте инструкции по применению.
4. Сильно загрязненный инструмент, а также имеющий внутренние полости, отмойте в ультразвуковых установках. Никогда не позволяйте инструментам соприкасаться между собой в процессе очистки в ультразвуковой ванне.
5. Налет должен полностью отчищаться нейлоновыми щетками. Особенно тщательно прочистите внутренние полости инструмента.
6. Инструменты, состоящие из нескольких частей, разберите до очистки. Дезинфицируйте, очищайте, стерилизуйте и храните каждую часть инструмента отдельно.
7. Никогда не дезинфицируйте, не мойте (даже ультразвуком) и не стерилизуйте вместе инструменты, сделанные из разных материалов.
8. Тщательно смойте чистящие и дезинфицирующие растворы дистиллированной водой.
9. Перед хранением высушите инструмент.
10. После автоматической или ручной чистки (мойки) стерилизуйте весь хирургический инструмент.
11. Проверьте инструмент на наличие коррозии после стерилизации.
12. Очень важно аккуратно обращаться со сверлами. Даже незначительное повреждение снижает их режущие свойства!

Порядок установки

Перед применением изделий необходимо выполнить рентгенологическое исследование и определить диаметр устанавливаемых винтов.

Порядок установки компрессионных винтов Ø 2,4 мм и Ø 3,0 мм.

1. Соедините фрагменты костей и введите спицу через оба фрагмента на необходимую глубину в планируемое место установки компрессионных винтов через направлятель сверла Ø1,1/2,1мм. При введении спицы необходимо контролировать ее положение при помощи рентгеновского контроля. Убедитесь, что спица проходит через центр сечения кости.
2. Снимите направлятель сверла Ø 1,1/2,1мм и наденьте глубиномер для спицы на спицу до упора (соприкосновения с костью) для контроля глубины отверстия.

Внимание! При плотной кости необходимо просверлить отверстие в кости для исключения раздвижения скрепляемых фрагментов при установке винта. Для этого, установите сверло Ø 2,0 мм в рукоятку. Наденьте направлятель сверла Ø 1,1/2,1 и сверло Ø 2,0 мм с рукояткой на спицу. Просверлите отверстие в кости, при этом спица должна остаться неподвижной. Запрещается сверлить на глубину, превышающую глубину погружения спицы. Сверление необходимо выполнять под рентгеновским контролем. После окончания сверления следует аккуратно извлечь

сверло и убедиться, что спица осталась неподвижной в месте фиксации. Не используйте обратное вращение сверла при его извлечении.

3. Вверните компрессионный винт в отвертку под винт Ø 2,4 мм или отвертку под винт Ø 3,0 мм.
4. Установите отвертку под винт с компрессионным винтом в рукоятку и закрутите винт в кость по спице. Закручивание винта необходимо осуществлять до наступления компрессии кости. Необходимо убедиться при помощи рентгеновского контроля, что винт не вышел из кости. В случае выхода винта из кости компрессия фрагментов не будет обеспечена.
Внимание! Внимательно следите за усилиями, прикладываемыми при закручивании винта. При избыточном крутящем моменте возможно закусывание резьбы, которое приведет к потере компрессии. Необходимо прикладывать усилия двумя пальцами. Если компрессия не наступила необходимо удалить установленный винт.
5. Отсоедините рукоятку от отвертки под винт.
6. Зафиксируйте в рукоятке жало Т8 и вставьте его через отвертку под винт в интерфейс компрессионного винта.
7. Осуществите окончательную затяжку винта, прикладывая усилия к рукоятке, и придерживая отвертку под винт руками для исключения ее вращения. При полной установке отвертка под винт должна освободиться из резьбы компрессионного винта.
8. Вытяните вращательным движением спицу.
9. Сделайте контрольный снимок расположения компрессионного винта.

Порядок установки компрессионных винтов Ø 1,5 мм

1. Соедините фрагменты костей.
2. Установите сверло Ø 1,1 мм в рукоятку и просверлите отверстие в месте установки винта через направлятель Ø 1,2/1,6 мм, контролируя глубину сверления рентгеновскими методами. Убедитесь, что отверстие проходит через центр сечения кости. В случае плотной кости, необходимо дополнительно осуществить сверление сверлом Ø 1,5 мм верхнего слоя кортикальной кости.
3. Выполните контроль глубины отверстия при помощи глубиномера.
4. Накрутите компрессионный винт необходимой длины на отвертку под винт Ø 1,5 мм.
5. Зафиксируйте отвертку под винт с компрессионным винтом в рукоятку и вкрутите винт в кость. Затягивание винта необходимо осуществлять до наступления компрессии фрагментов. Необходимо убедиться при помощи рентгеновского исследования, что винт не вышел из кости и место соединения костей находится между резьбами винта.
Внимание! Внимательно следите за усилиями, прикладываемыми к закручиванию винта. При избыточном моменте возможно закусывание резьбы, которое приведет к потере компрессии. Необходимо прикладывать усилия двумя пальцами. Если компрессия не наступила необходимо удалить установленный винт.
6. Выньте рукоятку из отвертки под винт.
7. Установите в рукоятку жало Т4 и установите его через отвертку под винт в интерфейс винта.
8. Осуществите окончательную затяжку винта, прикладывая усилия к рукоятке, и придерживая отвертку под винт руками для исключения ее вращения. При полной установке отвертка под винт должна освободиться из резьбы компрессионного винта.
9. Сделайте контрольный снимок расположения винта.

Рекомендации по удалению

Лечащий врач должен взвесить риски и преимущества от удаления компрессионных винтов перед началом операции.

Для удаления винтов необходимо выкрутить их при помощи жала Т8 для винтов Ø 2,4 мм и Ø 3,0 мм или Т4 для винтов Ø 1,5 мм и рукоятки вращательными движениями. Если имеется доступ к резьбе на головке винта, то необходимо накрутить отвертку на головку винта до упора с костью и установить жало с рукояткой в шлиц винта через отверстие в отвертке. Начать откручивать винт, прикладывая усилия на рукоятку, одновременно придерживая отвертку.

Упаковка

Полимерная упаковка из ПЭТ/ПЭ и Tyvek®, применяемая для КВИ-«КОНМЕТ», должна быть целостной. Все изделия из КВИ-«КОНМЕТ», включая инструменты, должны быть тщательно проверены, чтобы гарантировать отсутствие повреждения перед использованием. Изделия с поврежденной упаковкой или поврежденные изделия не должны использоваться и их следует вернуть производителю.

Требования к транспортированию и хранению

Изделия из КВИ-«КОНМЕТ» должны транспортироваться только в упаковке всеми видами закрытых транспортных средств и по правилам перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

Температура хранения изделий из КВИ-«КОНМЕТ» должна быть от +5°C до +40°C. Воздух в помещении не должен содержать примесей, вызывающих коррозию.

Температура при транспортировании – от -50°C до +50°C.

Требования к очистке, дезинфекции и стерилизации

Очистка: погрузите изделия из КВИ-«КОНМЕТ» в выбранное моющее средство и тщательно очистите с помощью нейлоновых щеток или ватно-марлевых тампонов.

Дезинфекция: погрузите изделия в выбранное дезинфицирующее средство.

Внимание! Тщательно изучите инструкцию по применению моющих и дезинфицирующих средств в отношении концентрации, времени выдержки, эффективности и способа применения. Используйте только нейтральные моющие дезинфицирующие средства, подходящие для титана, нержавеющей стали и полимеров. Не рекомендуется применять дезинфицирующие средства с содержанием азотной, серной и щавелевой кислот, а также перекись водорода. Эффективность моющих и дезинфицирующих средств против HBV (гепатит В), HCV (гепатит С) и HIV (ВИЧ) должны быть подтверждены и соответствовать требованиям национального законодательства для моющих и дезинфицирующих средств.

После дезинфекции несколько раз тщательно промойте изделия в дистиллированной воде и проведите сушку при помощи безворсового одноразового полотенца.

Используйте шприц или другое безмасляное устройство для сушки внутренних полостей.

Упаковка: Упакуйте изделия в пакеты для паровой стерилизации, разрешенные к применению.

Внимание! Тщательно изучите инструкцию по применению пакетов для паровой стерилизации в отношении эффективности, сохранения барьера стерильности и способа применения.

На каждый пакет или в каждый пакет для стерилизации должны быть установлены химические индикаторы для контроля процесса стерилизации.

Внимание! Тщательно изучите инструкцию по применению химических индикаторов.

Стерилизация: Стерилизацию необходимо осуществлять в форвакуумных паровых стерилизаторах при следующих параметрах: температура 134°C, время выдержки 5 минут или температура 121°C, время выдержки 20 минут.

Не используйте стерилизаторы со стеклянными шариками и воздушные стерилизаторы.

Внимание! Перед использованием данных режимов необходимо убедиться в эффективности работы форвакуумного парового стерилизатора и провести валидацию оборудования.

Хранение: храните стерильные изделия в пакетах для стерилизации в защищенном от пыли сухом шкафу при комнатной температуре.

Требования к утилизации

Утилизация КВИ-«КОНМЕТ» должна выполняться в соответствии с действующим законодательством РФ по утилизации медицинских отходов и с действующей инструкцией в лечебном учреждении, разработанной в соответствии с требованиями СанПиН 2.1.7.2790-10 для отходов класса Б. Перед утилизацией изделия из КВИ-«КОНМЕТ» должны пройти дезинфекцию.

Гарантированные значения основных параметров, характеристик и свойств

Изделия из КВИ-«КОНМЕТ» нетоксичны в течение всего срока эксплуатации и хранения.

Изделия из КВИ-«КОНМЕТ» устойчивы к воздействию биологических жидкостей в условиях постоянного контакта.

Изделия из КВИ-«КОНМЕТ» коррозионностойкие в течение всего срока эксплуатации и хранения, а также при транспортировании.

Изготовитель гарантирует соответствие изделий из КВИ-«КОНМЕТ» требованиям технических условий ТУ 9438-023-11458417-2017 при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

Гарантии

Гарантийный срок хранения изделий из КВИ-«КОНМЕТ» – 35 лет со дня производства.

Гарантийный срок эксплуатации винтов 10 лет со дня установки, режущих инструментов 6 месяцев или 20 операций, остальных инструментов – 6 месяцев со дня реализации или 50 операций, контейнера для стерилизации – 12 месяцев со дня реализации.

Срок службы винтов составляет не менее 15 лет со дня установки, режущих инструментов не менее 6 месяцев или 20 операций, остальных инструментов – не менее 6 месяцев со дня реализации или 50 операций, контейнера для стерилизации – не менее 12 месяцев со дня реализации.

Применяемые символы



- Номер по каталогу



- Код партии



- Количество



- Дата изготовления



- Осторожно! Обратитесь к сопроводительной документации



- Не стерильно



- Не использовать повторно



- Не использовать при поврежденной упаковке

Ответственность

В случае использования неоригинальных либо не рекомендованных компанией «КОНМЕТ» изделий с КВИ-«КОНМЕТ», компания снимает с себя гарантийные и иные обязательства, оговоренные прямо или подразумеваемые. Пользователь обязан установить, является ли то или иное изделие из КВИ-«КОНМЕТ» подходящим для конкретного пациента в конкретной ситуации. Компания снимает с себя любые обязательства, оговоренные прямо или подразумеваемые, и не несет ответственность за любой прямой, косвенный или другой ущерб, возникший по причине или в связи с любыми профессиональными ошибками при использовании изделий из КВИ-«КОНМЕТ». Изделия из КВИ-«КОНМЕТ» могут использоваться только по их прямому назначению в соответствии с требованиями и рекомендациями компании «КОНМЕТ».

Внимание! Информация в данной инструкции не является достаточной для немедленного применения изделий из КВИ-«КОНМЕТ». Практикующие врачи должны пройти обучение работе с медицинским изделием: «Винты компрессионные и инструменты для их установки, КВИ-«КОНМЕТ» (ТУ 9438-023-11458417-2017).

Комплектность поставки набора «Винты компрессионные и инструменты для их установки, КВИ-«КОНМЕТ»

№	Наименование изделия	Количество, шт.
1.	ВИНТЫ КОМПРЕССИОННЫЕ	
1.1	Винт компрессионный 1,5 x 9 x 4 мм	2
1.2	Винт компрессионный 1,5 x 10 x 4 мм	2
1.3	Винт компрессионный 1,5 x 11 x 4 мм	2
1.4	Винт компрессионный 1,5 x 12 x 4 мм	2
1.5	Винт компрессионный 1,5 x 13 x 4 мм	2
1.6	Винт компрессионный 1,5 x 14 x 4 мм	2
1.7	Винт компрессионный 1,5 x 15 x 4 мм	2
1.8	Винт компрессионный 1,5 x 16 x 5 мм	2
1.9	Винт компрессионный 1,5 x 17 x 5 мм	2
1.10	Винт компрессионный 1,5 x 18 x 5 мм	2
1.11	Винт компрессионный 1,5 x 19 x 5 мм	2
1.12	Винт компрессионный 1,5 x 20 x 6 мм	2
1.13	Винт компрессионный 1,5 x 10 x 4 мм	2
1.14	Винт компрессионный 1,5 x 12 x 5 мм	2
1.15	Винт компрессионный 1,5 x 14 x 5 мм	2
1.16	Винт компрессионный 1,5 x 16 x 6 мм	2
1.17	Винт компрессионный 1,5 x 17 x 6 мм	2
1.18	Винт компрессионный 1,5 x 18 x 6 мм	2
1.19	Винт компрессионный 1,5 x 19 x 7 мм	2
1.20	Винт компрессионный 1,5 x 20 x 7 мм	2
1.21	Винт компрессионный 1,5 x 21 x 8 мм	2
1.22	Винт компрессионный 1,5 x 22 x 8 мм	2
1.23	Винт компрессионный 1,5 x 23 x 8 мм	2
1.24	Винт компрессионный 1,5 x 24 x 8 мм	2
1.25	Винт компрессионный 1,5 x 25 x 8 мм	2
1.26	Винт компрессионный 1,5 x 26 x 10 мм	2
1.27	Винт компрессионный 1,5 x 27 x 10 мм	2
1.28	Винт компрессионный 1,5 x 28 x 10 мм	2
1.29	Винт компрессионный 1,5 x 29 x 10 мм	2
1.30	Винт компрессионный 1,5 x 30 x 12 мм	2
1.31	Винт компрессионный 1,5 x 32 x 12 мм	2
1.32	Винт компрессионный 1,5 x 34 x 14 мм	2
1.33	Винт компрессионный 1,5 x 36 x 14 мм	2
1.34	Винт компрессионный 1,5 x 38 x 16 мм	2
1.35	Винт компрессионный 1,5 x 40 x 16 мм	2
1.36	Винт компрессионный 2,4 x 10 x 4 мм	2
1.37	Винт компрессионный 2,4 x 12 x 5 мм	2
1.38	Винт компрессионный 2,4 x 14 x 5 мм	2
1.39	Винт компрессионный 2,4 x 16 x 6 мм	2
1.40	Винт компрессионный 2,4 x 17 x 6 мм	2
1.41	Винт компрессионный 2,4 x 18 x 6 мм	2
1.42	Винт компрессионный 2,4 x 19 x 7 мм	2
1.43	Винт компрессионный 2,4 x 20 x 7 мм	2
1.44	Винт компрессионный 2,4 x 21 x 8 мм	2
1.45	Винт компрессионный 2,4 x 22 x 8 мм	2
1.46	Винт компрессионный 2,4 x 23 x 8 мм	2
1.47	Винт компрессионный 2,4 x 24 x 8 мм	2
1.48	Винт компрессионный 2,4 x 25 x 8 мм	2
1.49	Винт компрессионный 2,4 x 26 x 10 мм	2
1.50	Винт компрессионный 2,4 x 27 x 10 мм	2
1.51	Винт компрессионный 2,4 x 28 x 10 мм	2
1.52	Винт компрессионный 2,4 x 29 x 10 мм	2
1.53	Винт компрессионный 2,4 x 30 x 12 мм	2
1.54	Винт компрессионный 2,4 x 32 x 12 мм	2
1.55	Винт компрессионный 2,4 x 34 x 14 мм	2
1.56	Винт компрессионный 2,4 x 36 x 14 мм	2
1.57	Винт компрессионный 2,4 x 38 x 16 мм	2
1.58	Винт компрессионный 2,4 x 40 x 16 мм	2
1.59	Винт компрессионный 3,0 x 14 x 5 мм	2

№	Наименование изделия	Количество, шт.
1.60	Винт компрессионный 3,0 x 16 x 5 мм	2
1.61	Винт компрессионный 3,0 x 17 x 6 мм	2
1.62	Винт компрессионный 3,0 x 18 x 6 мм	2
1.63	Винт компрессионный 3,0 x 19 x 7 мм	2
1.64	Винт компрессионный 3,0 x 20 x 7 мм	2
1.65	Винт компрессионный 3,0 x 21 x 8 мм	2
1.66	Винт компрессионный 3,0 x 22 x 8 мм	2
1.67	Винт компрессионный 3,0 x 23 x 8 мм	2
1.68	Винт компрессионный 3,0 x 24 x 8 мм	2
1.69	Винт компрессионный 3,0 x 25 x 8 мм	2
1.70	Винт компрессионный 3,0 x 26 x 10 мм	2
1.71	Винт компрессионный 3,0 x 27 x 10 мм	2
1.72	Винт компрессионный 3,0 x 28 x 10 мм	2
1.73	Винт компрессионный 3,0 x 29 x 10 мм	2
1.74	Винт компрессионный 3,0 x 30 x 12 мм	2
1.75	Винт компрессионный 3,0 x 32 x 12 мм	2
1.76	Винт компрессионный 3,0 x 34 x 14 мм	2
1.77	Винт компрессионный 3,0 x 36 x 14 мм	2
1.78	Винт компрессионный 3,0 x 38 x 16 мм	2
1.79	Винт компрессионный 3,0 x 40 x 16 мм	2
1.80	Винт компрессионный 2,4 x 10 x 4 мм	2
1.81	Винт компрессионный 2,4 x 11 x 4 мм	2
1.82	Винт компрессионный 2,4 x 12 x 4 мм	2
1.83	Винт компрессионный 2,4 x 13 x 4 мм	2
1.84	Винт компрессионный 2,4 x 14 x 4 мм	2
1.85	Винт компрессионный 2,4 x 15 x 4 мм	2
1.86	Винт компрессионный 2,4 x 16 x 4 мм	2
1.87	Винт компрессионный 2,4 x 17 x 4 мм	2
1.88	Винт компрессионный 2,4 x 18 x 4 мм	2
1.89	Винт компрессионный 2,4 x 19 x 4 мм	2
1.90	Винт компрессионный 2,4 x 20 x 4 мм	2
1.91	Винт компрессионный 2,4 x 21 x 4 мм	2
1.92	Винт компрессионный 2,4 x 22 x 4 мм	2
1.93	Винт компрессионный 2,4 x 23 x 4 мм	2
1.94	Винт компрессионный 2,4 x 24 x 5 мм	2
1.95	Винт компрессионный 2,4 x 25 x 5 мм	2
1.96	Винт компрессионный 2,4 x 26 x 5 мм	2
1.97	Винт компрессионный 2,4 x 27 x 6 мм	2
1.98	Винт компрессионный 2,4 x 28 x 6 мм	2
1.99	Винт компрессионный 2,4 x 29 x 6 мм	2
1.100	Винт компрессионный 2,4 x 30 x 7 мм	2
1.101	Винт компрессионный 2,4 x 32 x 7 мм	2
1.102	Винт компрессионный 2,4 x 34 x 8 мм	2
1.103	Винт компрессионный 2,4 x 36 x 9 мм	2
1.104	Винт компрессионный 2,4 x 38 x 9 мм	2
1.105	Винт компрессионный 2,4 x 40 x 10 мм	2
1.106	Винт компрессионный 3,0 x 10 x 4 мм	2
1.107	Винт компрессионный 3,0 x 11 x 4 мм	2
1.108	Винт компрессионный 3,0 x 12 x 4 мм	2
1.109	Винт компрессионный 3,0 x 13 x 4 мм	2
1.110	Винт компрессионный 3,0 x 14 x 4 мм	2
1.111	Винт компрессионный 3,0 x 15 x 4 мм	2
1.112	Винт компрессионный 3,0 x 16 x 4 мм	2
1.113	Винт компрессионный 3,0 x 17 x 4 мм	2
1.114	Винт компрессионный 3,0 x 18 x 4 мм	2
1.115	Винт компрессионный 3,0 x 19 x 4 мм	2
1.116	Винт компрессионный 3,0 x 20 x 4 мм	2
1.117	Винт компрессионный 3,0 x 21 x 4 мм	2
1.118	Винт компрессионный 3,0 x 22 x 4 мм	2
1.119	Винт компрессионный 3,0 x 23 x 4 мм	2
1.120	Винт компрессионный 3,0 x 24 x 5 мм	2
1.121	Винт компрессионный 3,0 x 25 x 5 мм	2
1.122	Винт компрессионный 3,0 x 26 x 5 мм	2
1.123	Винт компрессионный 3,0 x 27 x 6 мм	2

№	Наименование изделия	Количество, шт.
1.124	Винт компрессионный 3,0 x 28 x 6 мм	2
1.125	Винт компрессионный 3,0 x 29 x 6 мм	2
1.126	Винт компрессионный 3,0 x 30 x 7 мм	2
1.127	Винт компрессионный 3,0 x 32 x 7 мм	2
1.128	Винт компрессионный 3,0 x 34 x 8 мм	2
1.129	Винт компрессионный 3,0 x 36 x 9 мм	2
1.130	Винт компрессионный 3,0 x 38 x 9 мм	2
1.131	Винт компрессионный 3,0 x 40 x 10 мм	2
2.	ИНСТРУМЕНТЫ	
2.1	Направители:	
2.1.1	Направитель Ø 1,1/2,1 мм	1
2.1.2	Направитель Ø 1,2/1,6 мм	1
2.2	Глубиномеры:	
2.2.1	Глубиномер под спицу	1
2.2.2	Глубиномер	1
2.3	Переходник	1
2.4	Отвертки:	
2.4.1	Отвертка под винт Ø 1,5 мм	1
2.4.2	Отвертка под винт Ø 2,4 мм	1
2.4.3	Отвертка под винт Ø 3,0 мм	1
2.5	Спица	5
2.6	Спица резьбовая	5
2.7	Жала:	
2.7.1	Жало Т8	1
2.7.2	Жало Т4	1
2.8	Сверло Ø 2,0 мм	1
2.9	Сверла:	
2.9.1	Сверло Ø 1,1 мм	1
2.9.2	Сверло Ø 1,5 мм	1
2.10	Рукоятка	2
2.11	Элеваторы	
2.11.1	Элеватор 9 мм	1
2.11.2	Элеватор 11 мм	1
2.11.3	Элеватор 13 мм	1
2.11.4	Элеватор 15 мм	1
2.11.5	Элеватор 17 мм	1
3.	КОНТЕЙНЕР ДЛЯ СТЕРИЛИЗАЦИИ	1

Производитель:
 ООО «КОНМЕТ»
 Россия, 125413, г. Москва,
 ул. Онежская, 24/1,
 Тел./факс: (495) 234-91-13
 E-mail: conmet@conmet.ru
 www.conmet.ru

ТУ 9438-023-11458417-2017
 Рег. Удостоверение № _____

CSru_Rev.2-09.2017

проверено, пронумеровано
и скреплено печатью
9, девять / листов.
Генеральный директор
Д.В. Тетюхин Д.В. Тетюхин
06.12.2017 г.

