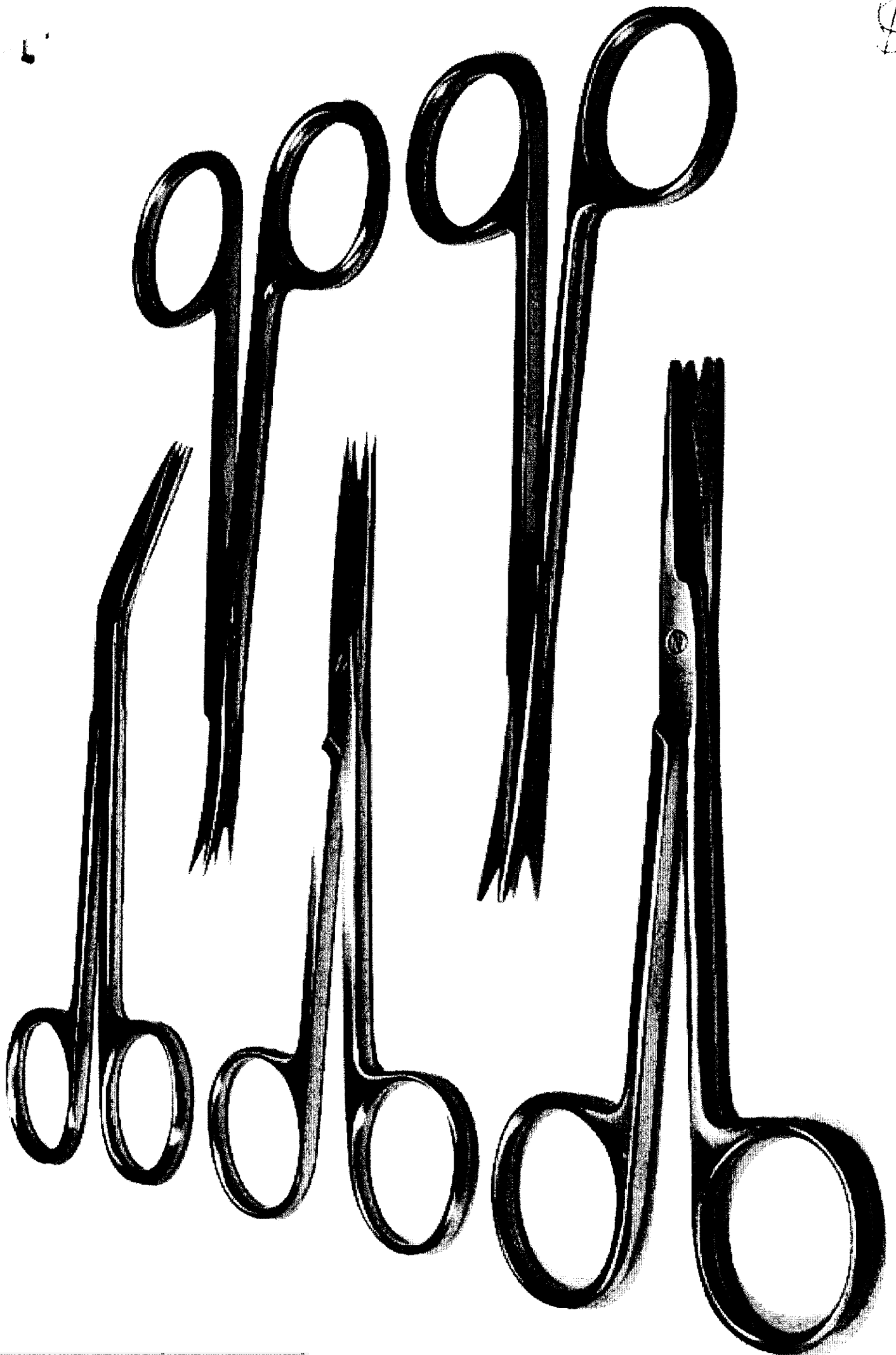
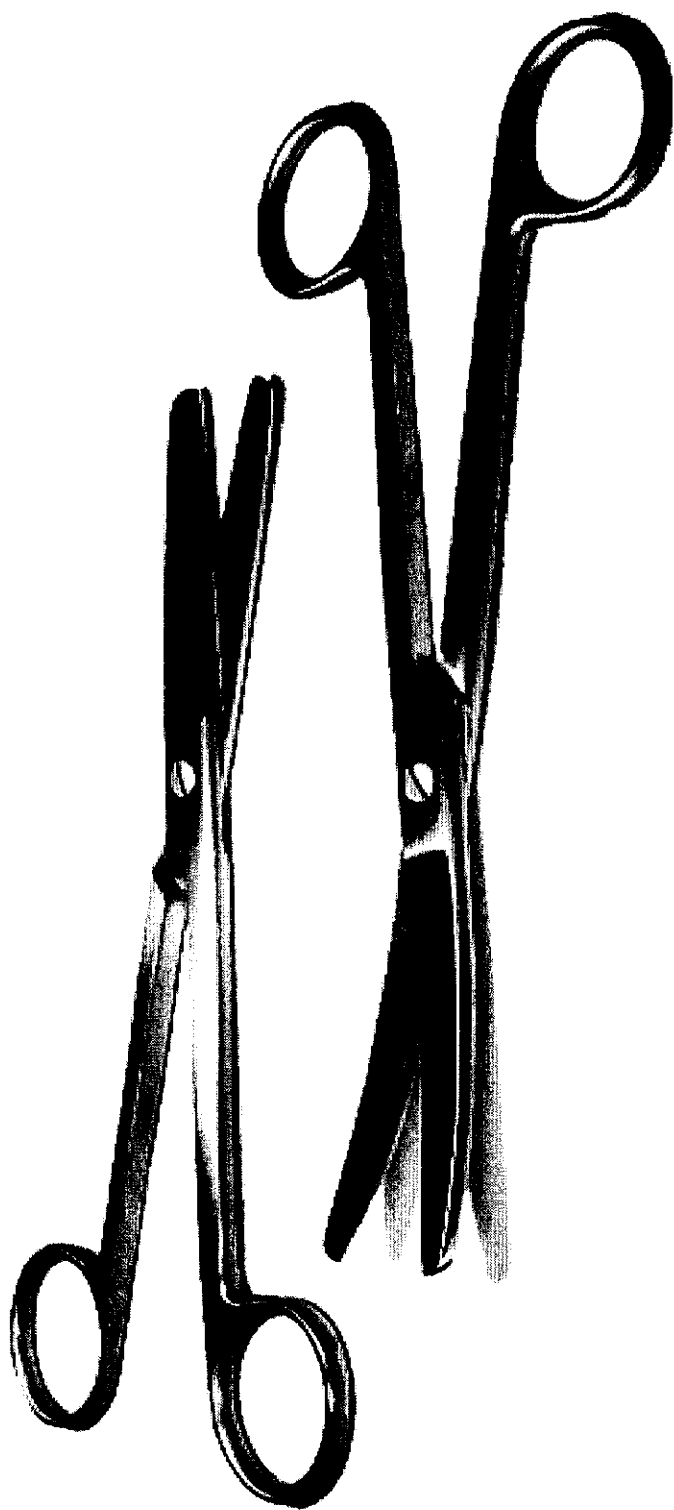
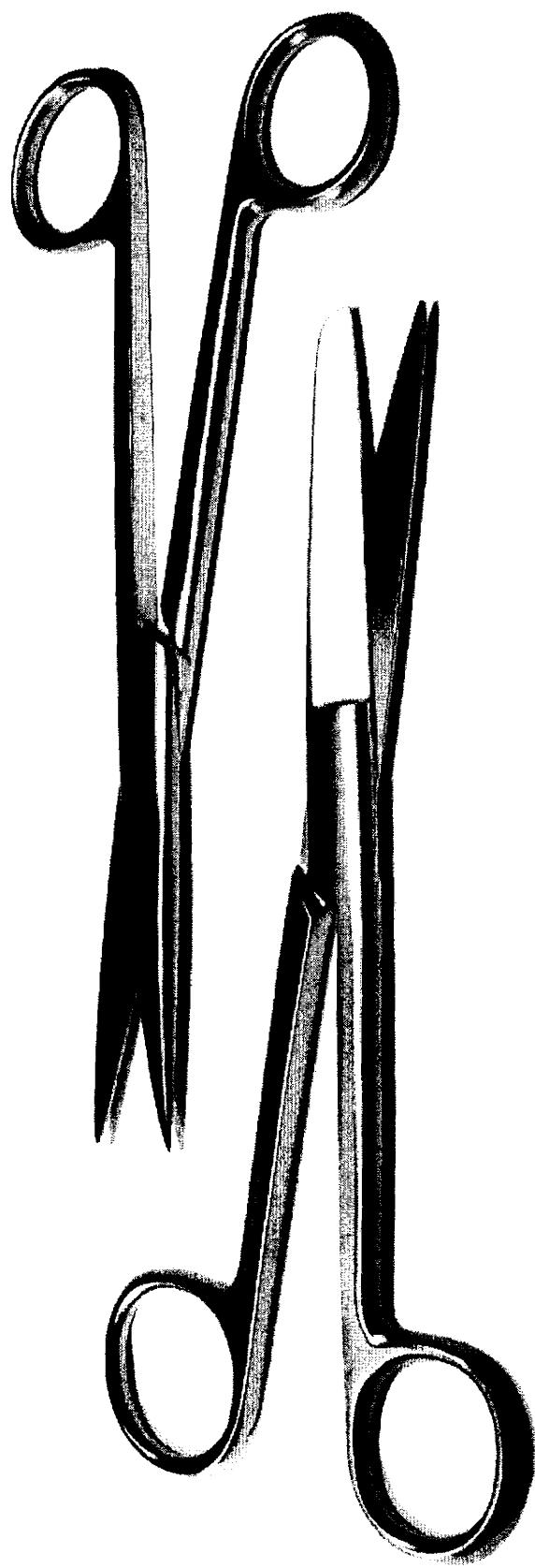


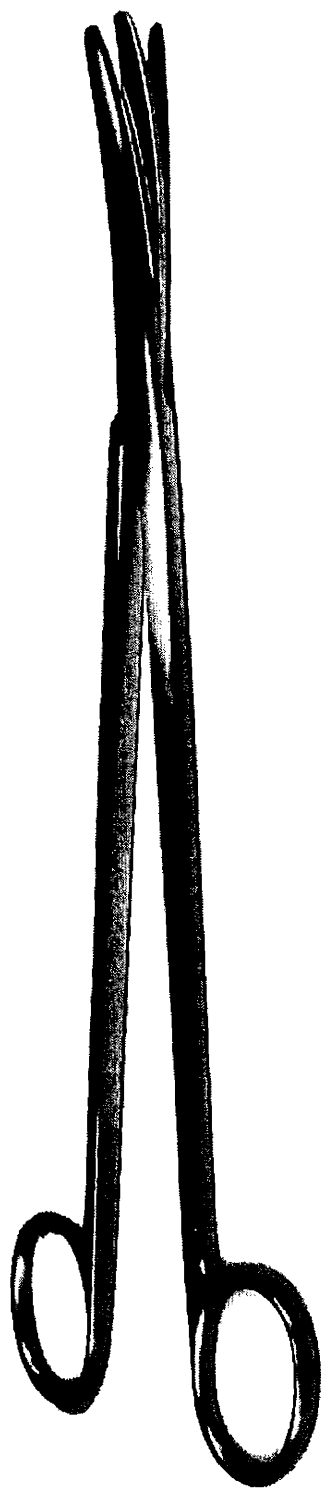
8

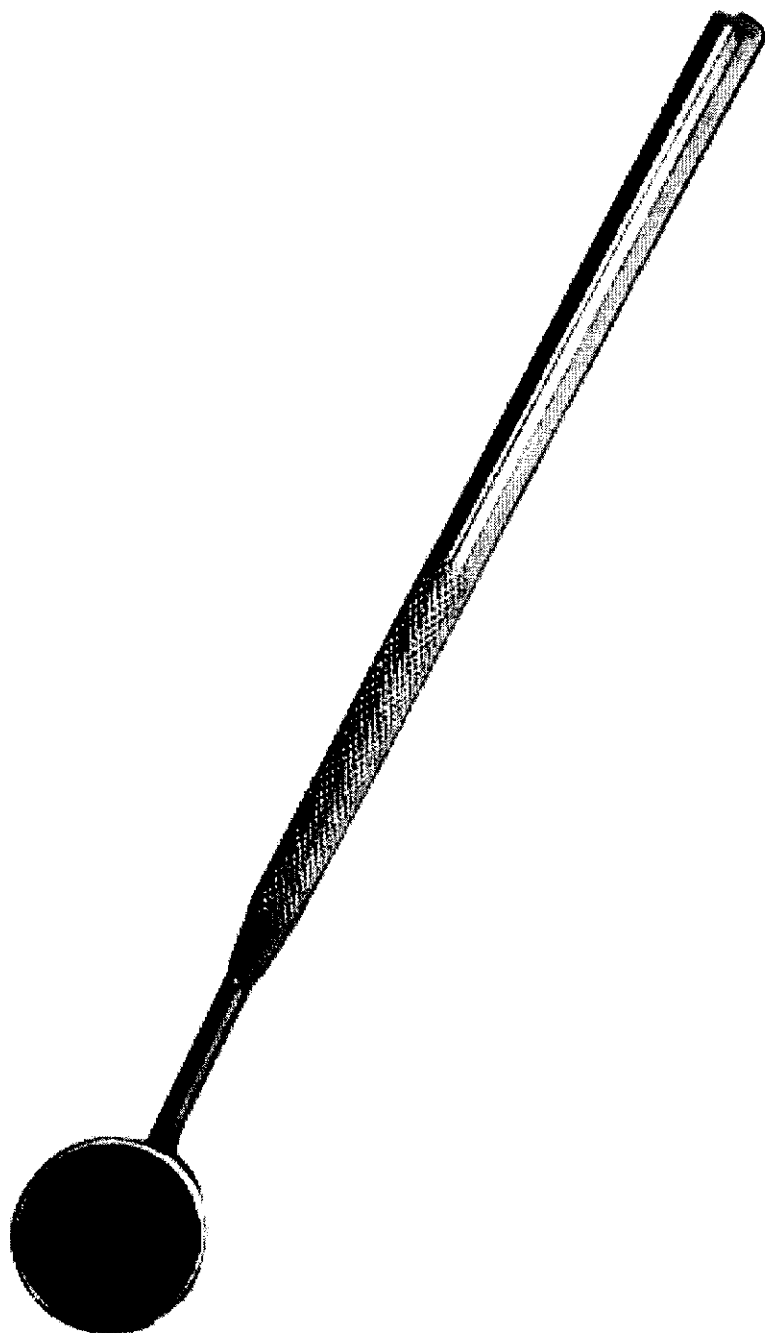


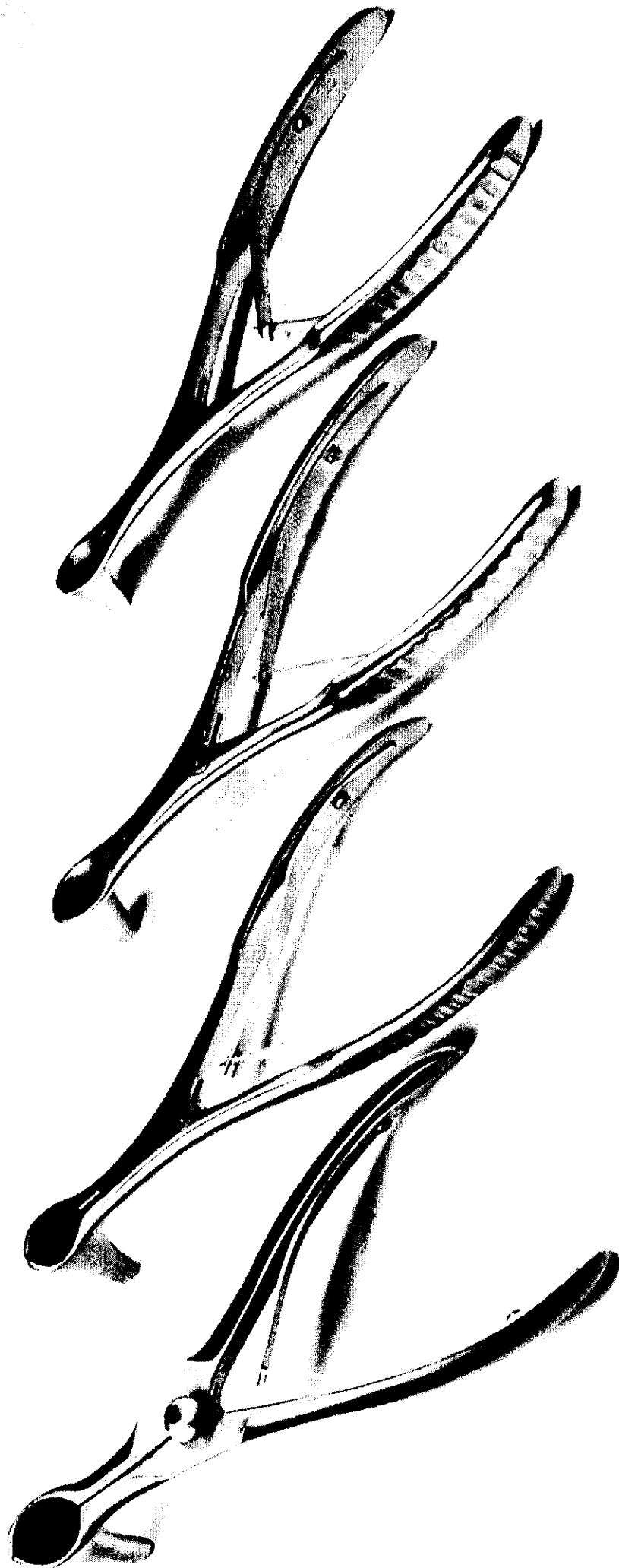


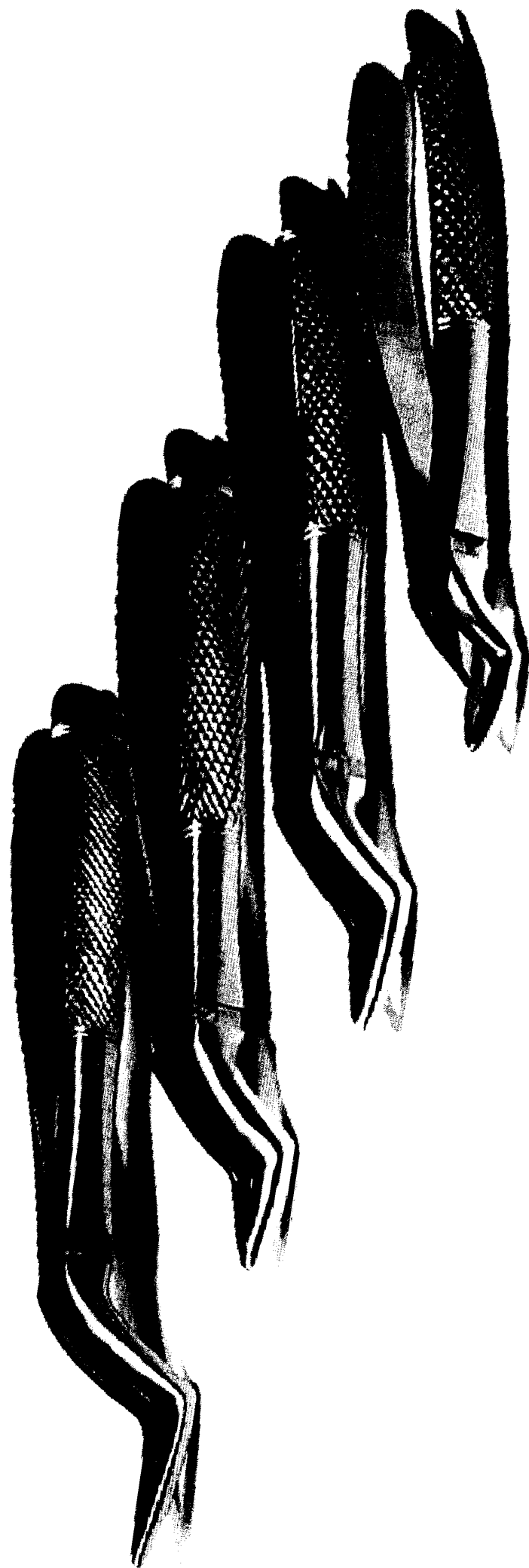






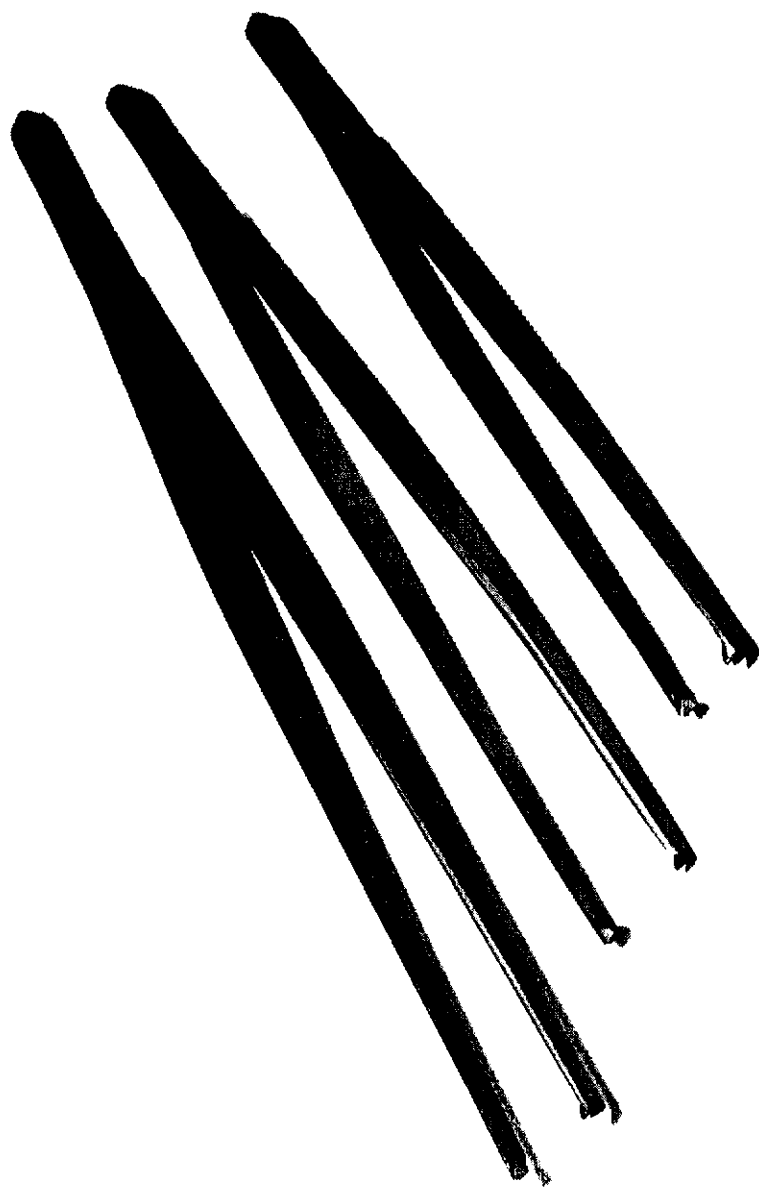


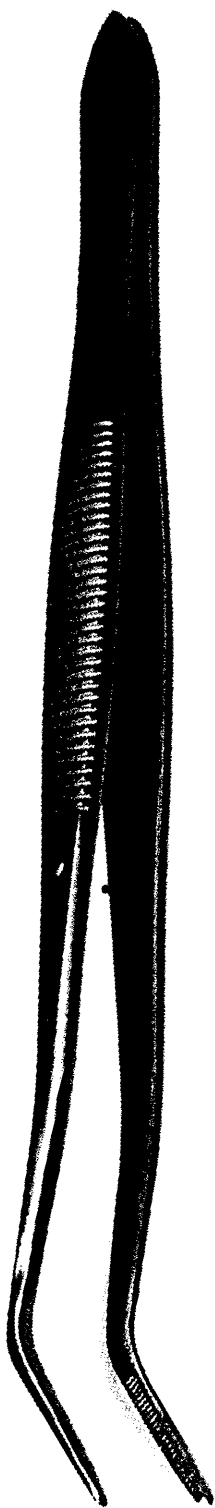


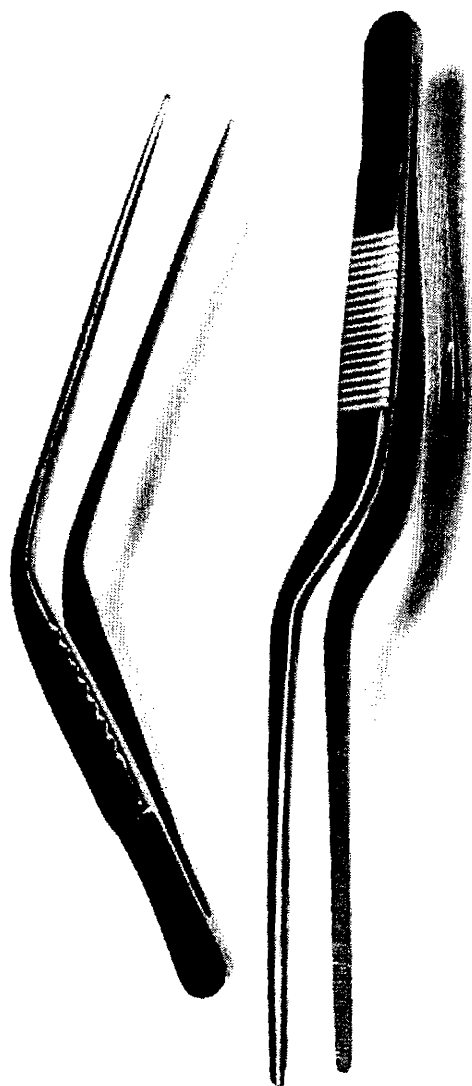


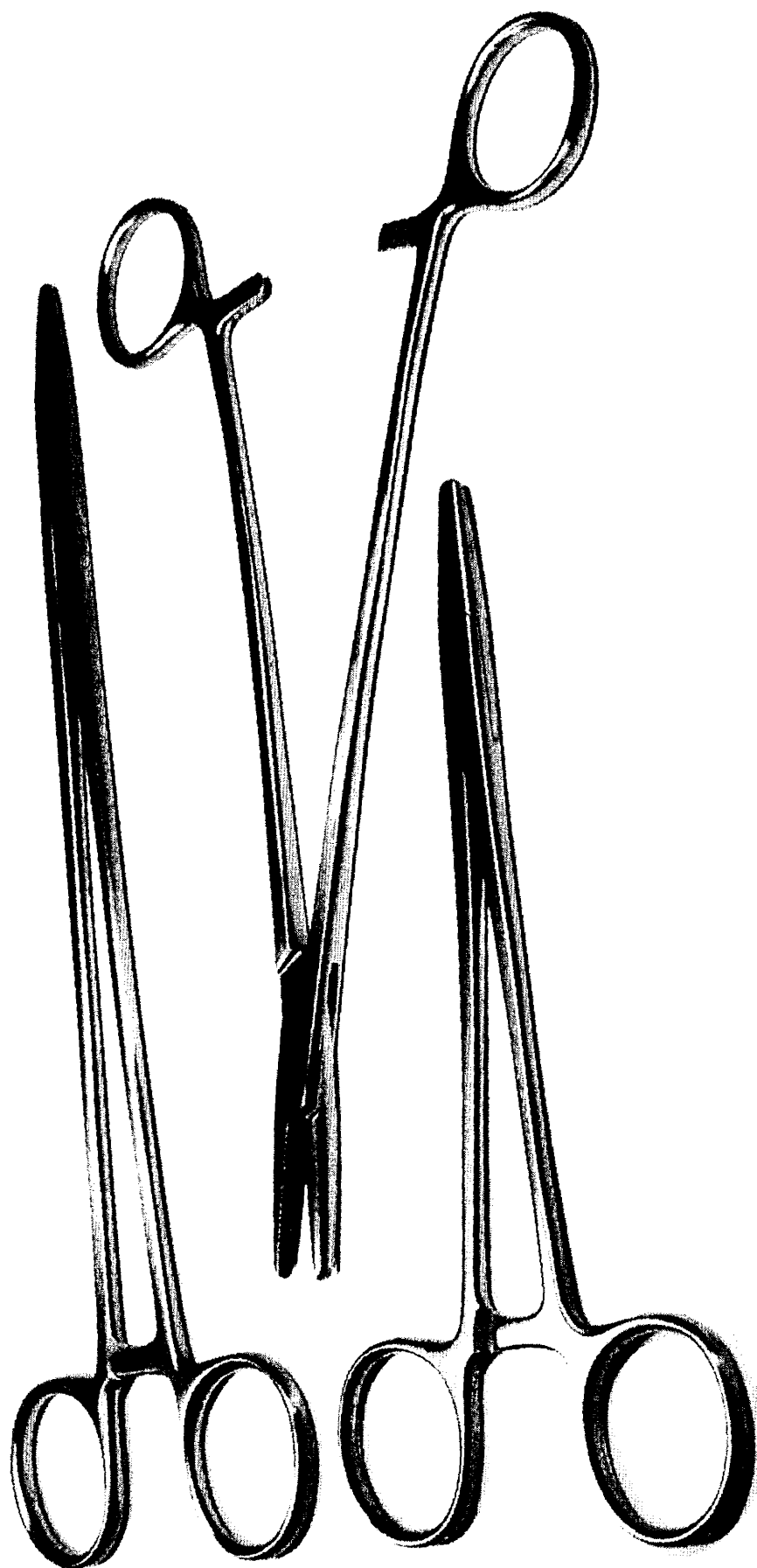


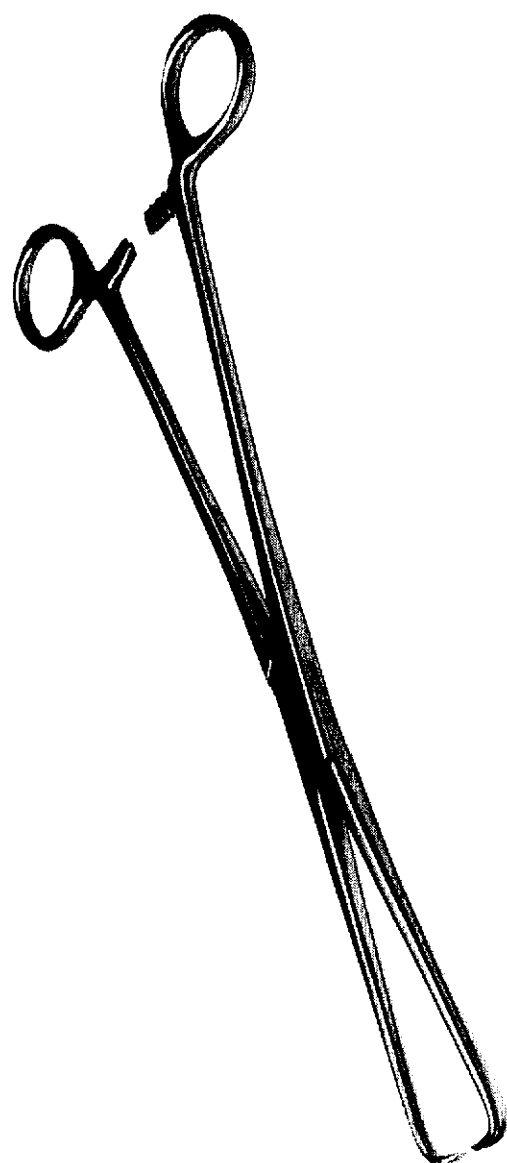


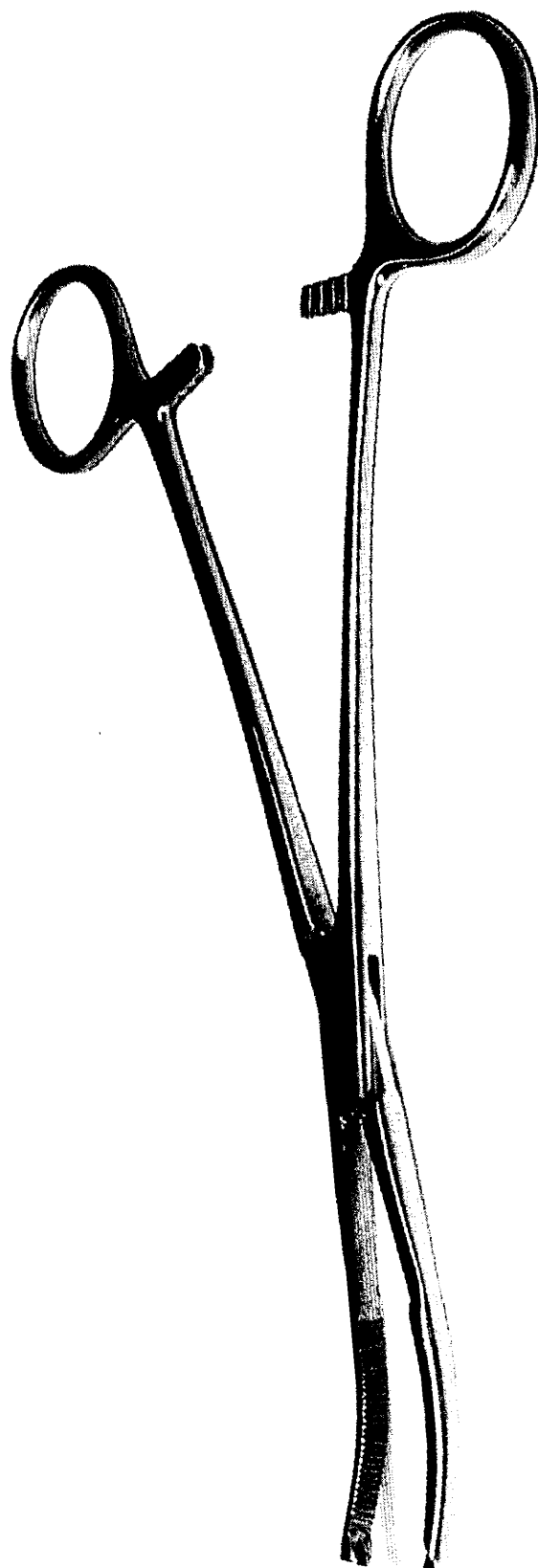




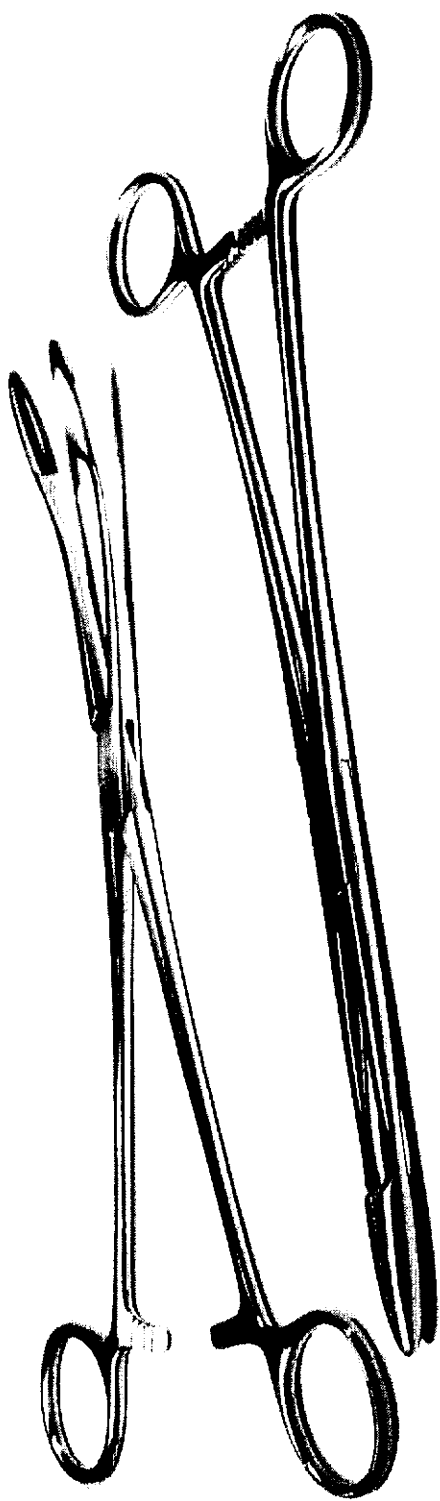












AGILE INDUSTRIES

Производители, экспортеры, импортеры, хирургических и стоматологических инструментов

Jinnah Town, Street No.1, Defence Road, Chowk Shahab Pura, Сиалкот – Пакистан

Тел.: +92 52 3256926, факс: +92 52 3256927 E-mail: sales@agileindustries.com

Ссылка:

Дата:

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ ПРОИЗВОДСТВА СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ И ХИРУРГИЧЕСКИХ ИНСТРУМЕНТОВ

1. ОБЪЕМ И КЛАССИФИКАЦИЯ:

1.1. Объем: Данные технические условия охватывают требования и тестирования стоматологических и хирургических инструментов для нашей компании AGILE INDUSTRIES, SIALKOT и предназначены для того, чтобы использоваться в связи с детальными техническими условиями, включающими в себя такие дополнительные требования способом, которым они применяются к каждому инструменту.

1.2. Классификация:

1.2.1. Классы: Инструменты делятся на следующие классы:

- 1 – обыкновенная сталь
- 2 – твердая сталь
- 3 – аустенитная нержавеющая сталь
- 4 – мартенситная нержавеющая сталь
- 5 – цветные металлы (алюминий или медь)

1.2.2 Виды: Материалы для инструментов, которые включены в данные технические условия, должно быть того вида, который указан в документации.

2. ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Материал: Материал должен соответствовать классу и виду, указанному потребителем.

Примечание: Любая ссылка на «детальные технические условия» подразумевает включение формальных и промежуточных условий, описание покупки, документы на поставку продукции, или любые другие документы, которые используются при доставке.

2.2. Плотность: Функциональные части наших готовых инструментов, такие как режущие края, зажимные приспособления, поверхности, подвергающиеся износу, должны иметь плотность Rockwell, указанную в детальном техническом условии. Сопряженные поверхности на тех же инструментах, например, лезвия и зажимные приспособления не могут отличаться по плотности более, чем на 5 пунктов (Rockwel). Другие части режущих инструментов могут быть полностью уплотнены. Готовые инструменты должны соответствовать требованиям к устойчивости к коррозии, в независимости от плотности.

2.2.1. Отжиг и затверждение: инструменты должны быть соответствующим образом термически обработаны. Инструменты должны пройти обжиг, или другую обработку, которая может быть применена для используемого материала, это необходимо для получения максимальной коррозиестойчивости.

2.3. Искажения: стержни инструмента, зажимные приспособления, другие части инструментов с храповым механизмом не должны изменять свою форму.

2.4. Стил, дизайн и габаритные размеры: инструменты должны соответствовать стилу, дизайну и габаритным размерам, указанным в детальных технических условиях, которые предоставляются потребителем. Допустимые отклонения, указанные на чертежах и рисунках, предназначены для того, чтобы установить границы предельных габаритных размеров, но не для того, чтобы допускать отклонения размеров инструмента, поскольку такое отклонение может отрицательно повлиять на единство, симметрию, баланс и качество изделия.

2.5. Конструкция:

2.5.1. Кольца для пальцев: кольца для пальцев должны иметь соответствующий размер и форму для максимального удобства и комфорта, внутренняя часть таких колец должна быть округленной. Кольца для пальцев не должны иметь острые концы, неровную поверхность, трещин, участков, налегающих друг на друга, зазубрин, и других дефектов.

2.5.2. Щипцы зажимных приспособлений: должны быть должным образом вырезаны; перекрещивающиеся зубцы и продольные зубцы, края зубцов должны быть тщательно закруглены. Зажимные приспособления не должны иметь неровности и острые концы.

2.5.3. Ручка зубца: ее форма должна быть соответствующей для обеспечения хорошей поверхности зажима, когда инструмент используется с такой целью.

2.5.3.1. Желобковые зубцы: желобки на зубцах должны иметь глубину, достаточную для того, чтобы обеспечивать удовлетворительную поверхность зажима, когда инструмент используется с такой целью.

2.5.4. Зубья: если иное не установлено, зубья должны быть острыми, иметь соответствующий размер и форму, не иметь неровностей, и должны зацеплять с достаточной точностью для обеспечения соответствующего функционирования во время использования инструмента.

2.5.5. Храповый механизм и зацеп с храповым механизмом: храповый механизм и зацеп с храповым механизмом должны быть соответствующим образом выровнены и прорезаны для безопасного закрытия. Храповый механизм должен иметь такой дизайн, чтобы обеспечивать легкое зацепление и расцепление. Храповый механизм и зацеп с храповым механизмом не должны иметь неровности и острые концы.

2.5.6. Зажимные рычаги: Щипцы и другие аналогичные инструменты могут быть следующих видов: с болтами, запирающие и с соединением внахлест. Все виды зажимных рычагов не должны быть жесткими, не должны иметь трещин, неровностей или острых концов в какой-либо части своей конструкции. Все болты и гайки должны быть соответствующим образом зафиксированы.

2.5.6.1. Болты: Болты щипцов, ножниц, и других инструментов должны быть следующего вида: концентричные, с отбортовкой, раззенкованные, практически без выступов над поверхностью, или отлитые, гладкие, потайные по контуру, но не должны быть приклепанными. Болт должен сохранять свое положение после установки без ослабления в процессе использования инструмента.

2.5.7. Режущие края: режущие края должны быть хорошо заточены в соответствии с требуемым видом режущего края, не должны иметь неровностей или зафлюгированных краев. Режущие инструменты функционируют соответствующим образом для цели их использования. Лезвия режущих инструментов (внутри лезвия только для ножниц) должны иметь отделку крокусом, как указано, а также полированы. Ножницы, при их тестировании должны прорезать длину пробного материала, указанную в детальных технических условиях. Это требование применяется ко всей длине разреза, определенной техническими условиями, включая кончики ножниц. Все разрезы, сделанные ножницами, которые тестируются, должны отвечать требованиям детальных технических условий.

2.6. Отделка: отделка на всех краях и поверхностях должна быть одинаковой, не иметь неровностей, трещин, наложений. В дополнение к этому, к отделке предъявляются и другие требования, указанные в технических условиях.

2.6.1. Инструменты, покрытые металлом: в случае наличия такого требования, инструменты должны быть покрыты металлом: никелем или хромом. Окончательное покрытие металлом должно быть одинаковым и иметь одинаковую толщину, не должно иметь вздутий, видимой пористости, или других дефектов. Инструменты с режущими краями должны быть соответствующим образом заточены. Метал, на основании которого осуществляется покрытие, не должен иметь дефектов, которые могут нанести вред окончательной отделке, а также подлежит полировке, очистке, декапированию, окунанию, и другим процедурам по нанесению покрытия, которые необходимы для того, чтобы удалить отложения, и добиться желаемого внешнего вида и качества. Паяные соединения на инструментах, состоящих из нескольких частей, также должны быть покрыты металлом.

2.6.1. Шлифовка: шлифовка должна осуществляться для того, чтобы устранить все недостатки поверхности, после этого поверхность должна быть обработана наждаком № 200 и пройти обработку на мягком шлифовальном круге. Такая отделка должна привести к гладкой одинаковой поверхности со сниженным отблеском.

2.6.2. Зеркало: на инструментах, которые должны иметь зеркальный блеск, должны быть устранены все недостатки поверхности, они должны быть отполированы до зеркального блеска.

2.6.3. Крокус: лезвия режущих инструментов должны быть обработаны полировальным порошком – крокусом, должны иметь гладкую поверхность, со следами полировки в одном направлении, перпендикулярными режущему краю. Отделка должна быть аналогичной отделке, осуществляемой с помощью абразива № 240.

2.6.4. Декапировка: в качестве окончательной отделочной процедуры инструменты, производимые вышеуказанной компанией, должны быть соответствующим образом декапированы.

2.7. Коррозиоустойчивость:

2.7.1. Устойчивость к тестированию на медный купорос: в покрытии инструментов не должно быть меди, это определяется при тестировании. Медь по контуру капель раствора медного купороса, спаянных соединений, матирование отполированных поверхностей, причиненное раствором медного купороса, не принимаются во внимание.

2.7.2. Испытание на прочность кипячением: поверхность инструментов, которые подвергаются испытанию на прочность кипячением, должна быть гладкой и не иметь каких-либо признаков коррозии. Незначительная коррозия на соединениях, зубьях, запирающих устройствах, храповых механизмах, трещинах, и т.д., не может быть причиной для отказа.

2.8. Идентификационная маркировка: инструменты, производимые вышеуказанной компанией, должны иметь маркировку с указанием названия и зарегистрированной торговой марки, указания на то, что они сделаны из нержавеющей стали, (если применяется), и другой информации, которая может быть указана в детальных технических условиях, предоставленных потребителем.

2.9. Качество изготовления: 1 класс. Инструменты не должны иметь дефектов, которые отрицательно влияют на внешний вид изделия и ухудшают его характеристики, функциональность и осложняют использование такого изделия.

3. ОТБОР ОБРАЗЦОВ, ПРОВЕРКА И ПРОЦЕДУРЫ ПО ТЕСТИРОВАНИЮ:

3.1. Проверка: Проверка, как указано в данных технических условиях, определяется как проверка визуальная, акустическая, без использования оборудования и процедур, применяемых в специальной лаборатории, и тестирование (определение технических характеристик, физических и химических свойств изделия).

3.1.1. Сертификаты качества: Сертификаты качества предоставляются по требованию потребителя компанией на компоненты и материалы, указывая методы тестирования и результаты, полученные при тестировании.

3.2. Отбор образцов: Отбор образцов производится способом, указанным в детальных технических условиях.

3.3. Проверка: инструменты подлежат проверке для определения их соответствия требованиям, содержащимся в технических условиях и детальных технических условиях.

3.4. Тестирования: тестирования проводятся для определения соответствия требованиям технических условий.

3.4.1. Испытание на плотность: плотность определяется в соответствии с методами 243 (Rockwell) или 244 (Diamond Pyramid) Сборника методов тестирования № 151, или другими методами, указанными в детальных технических условиях.

3.4.2. Тестирование технических характеристик ножниц: Пробный материал должен таким, как указано в детальных технических условиях. Ножницы, которые подлежат тестированию должны быть очищены. Проводится три последовательных тестирования, каждое из которых заключается в разрезании пробного материала. Каждый разрез должен быть сделан с использованием ножниц обычным способом, (т.е. пальцы проверяющего лица должны находиться в кольцах инструмента), чтобы исключить какое-либо продольное давление.

3.4.3. Испытание на деформацию: Щипцы с храповым механизмом должны иметь зажимные приспособления, которые зажимают кусок липы толщиной 1.8 дюйма в течение 24 часов, или кожаный ремень такой же толщиной.

3.4.4. Тесты на коррозию:

3.4.4.1. Тестирование раствором медного купороса: инструменты тех классов и видов, для которых обязательно проведение тестирования раствором медного купороса тестируются следующим образом: каждый образец промывается мылом и водой, ополаскивается в горячей воде, затем погружается в этиловый спирт (95%) или изопропиловый спирт (изопропанол, 2-пропанол) Национального справочника или Американского Химического общества, затем высушивается. Инструменты погружаются полностью в раствор медного купороса при температуре $65^{\circ} \pm 2^{\circ}\text{F}$. Если инструменты имеют слишком большой размер для полного погружения, тогда их погружают частично, или тестируют каплями раствора. Раствор медного купороса должен быть в контакте с инструментом или его частью в течение 6 минут, затем инструмент необходимо вытереть тканью, пропитанной чистой водой. Раствор медного купороса должен быть приготовлен следующим образом:

Сульфат меди ($\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$) 4.0 грамм
Серная кислота (H_2SO_4 , sp. Gr. 1/84)..... 10.0 грамм
Вода (H_2O) 90.0 мл

3.4.4.2. Тестирование на прочность кипячением: инструменты классов и типов, для которых указано проведение такого тестирования, проверяются следующим образом: до проверки инструменты очищаются с помощью мыла и воды, ополаскиваются в дистиллированной воде, высушиваются. После очистки, инструменты кипятятся в дистиллированной воде в аналитическом стакане в течение 30 минут и затем в течение 24 часов остаются погруженными в воду.

3.4.5. Анализ химического состава: образцы материалов, которые используются для производства инструментов, подлежат анализу в соответствии с методами, которые применяются лабораториями.

4. ПОДГОТОВКА К ПОСТАВКЕ:

4.1. Подготовка к поставке должна соответствовать требованиям, указанным в детальных технических условиях, предоставленных покупателем.

5. ПРИМЕЧАНИЯ:

5.1. Справочный каталог: все справки коммерческого характера, стили, торговые названия и каталоги – являются описательными, но не ограничительными, они предназначены только для того, чтобы указать на вид инструментов.

5.2. Элементы: следующие символы используются в настоящем документе для обозначения элементов:

Ag - серебро
C - углерод
Cb - колумбий
Co - кобальт
Cr - хром
Cu - медь
Fe - железо
Mn - магний
Mo - молибден

Ni - никель

P - фосфор

Pb- свинец

S - сера

Se - селен

Si - кремний

Ta - тантал

V - ванадий

W - вольфрам

Zr - цирконий

От имени:

Agile Industries: подпись, печать

Копия верна, подпись, печать нотариуса, г-на Ch. Qamar Elahi, Пакистан, г.
Сиапкот

AGILE INDUSTRIES

Производители, экспортеры, импортеры, хирургических и стоматологических инструментов

Jinnah Town, Street No.1, Defence Road, Chowk Shahab Pura, Сиялкот – Пакистан

Тел.: +92 52 3256926, факс: +92 52 3256927 E-mail: sales@agileindustries.com

Ссылка:

Дата:

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ ПРОИЗВОДСТВА СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ И ХИРУРГИЧЕСКИХ ИНСТРУМЕНТОВ

1. ОБЪЕМ И КЛАССИФИКАЦИЯ:

1.1. Объем: Данные технические условия охватывают требования и тестирования стоматологических и хирургических инструментов для нашей компании AGILE INDUSTRIES, SIALKOT и предназначены для того, чтобы использоваться в связи с детальными техническими условиями, включающими в себя такие дополнительные требования способом, которым они применяются к каждому инструменту.

1.2. Классификация:

1.2.1. Классы: Инструменты делятся на следующие классы:

- 1 – обыкновенная сталь
- 2 – твердая сталь
- 3 – аустенитная нержавеющая сталь
- 4 – мартенситная нержавеющая сталь
- 5 – цветные металлы (алюминий или медь)

1.2.2 Виды: Материалы для инструментов, которые включены в данные технические условия, должны быть того вида, который указан в документации.

2. ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Материал: Материал должен соответствовать классу и виду, указанному потребителем.

Примечание: Любая ссылка на «детальные технические условия» подразумевает включение формальных и промежуточных условий, описание покупки, документы на поставку продукции, или любые другие документы, которые используются при доставке.

2.2. Плотность: Функциональные части наших готовых инструментов, такие как режущие края, зажимные приспособления, поверхности, подвергающиеся износу, должны иметь плотность Rockwell, указанную в детальных технических условиях. Сопряженные поверхности на тех же инструментах, например, лезвия и зажимные приспособления не могут отличаться по плотности более, чем на 5 пунктов (Rockwel). Другие части режущих инструментов могут быть полностью уплотнены. Готовые инструменты должны соответствовать требованиям к устойчивости к коррозии, в независимости от плотности.

2.2.1. Отжиг и затверждение: инструменты должны быть соответствующим образом термически обработаны. Инструменты должны пройти обжиг, или другую обработку, которая может быть применена для используемого материала, это необходимо для получения максимальной коррозиестойчивости.

2.3. Искажения: стержни инструмента, зажимные приспособления, другие части инструментов с храповым механизмом не должны изменять свою форму.

2.4. Стилль, дизайн и габаритные размеры: инструменты должны соответствовать стиллю, дизайну и габаритным размерам, указанным в детальных технических условиях, которые предоставляются потребителем. Допустимые отклонения, указанные на чертежах и рисунках, предназначены для того, чтобы установить границы предельных габаритных размеров, но не для того, чтобы допускать отклонения размеров инструмента, поскольку такое отклонение может отрицательно повлиять на единство, симметрию, баланс и качество изделия.

2.5. Конструкция:

2.5.1. Кольца для пальцев: кольца для пальцев должны иметь соответствующий размер и форму для максимального удобства и комфорта, внутренняя часть таких колец должна быть округленной. Кольца для пальцев не должны иметь острые концы, неровную поверхность, трещин, участков, налегающих друг на друга, зазубрин, и других дефектов.

2.5.2. Щипцы зажимных приспособлений: должны быть должным образом вырезаны: перекрещивающиеся зубцы и продольные зубцы, края зубцов должны быть тщательно закруглены. Зажимные приспособления не должны иметь неровности и острые концы.

2.5.3. Ручка зубца: ее форма должна быть соответствующей для обеспечения хорошей поверхности зажима, когда инструмент используется с такой целью.

2.5.3.1. Желобковые зубцы: желобки на зубцах должны иметь глубину, достаточную для того, чтобы обеспечивать удовлетворительную поверхность зажима, когда инструмент используется с такой целью.

2.5.4. Зубья: если иное не установлено, зубья должны быть острыми, иметь соответствующий размер и форму, не иметь неровностей, и должны зацеплять с достаточной точностью для обеспечения соответствующего функционирования во время использования инструмента.

2.5.5. Храповый механизм и зацеп с храповым механизмом: храповый механизм и зацеп с храповым механизмом должны быть соответствующим образом выровнены и прорезаны для безопасного закрытия. Храповый механизм должен иметь такой дизайн, чтобы обеспечивать легкое зацепление и расцепление. Храповый механизм и зацеп с храповым механизмом не должны иметь неровности и острые концы.

2.5.6. Зажимные рычаги: Щипцы и другие аналогичные инструменты могут быть следующих видов: с болтами, запирающие и с соединением внахлест. Все виды зажимных рычагов не должны быть жесткими, не должны иметь трещин, неровностей или острых концов в какой-либо части своей конструкции. Все болты и гайки должны быть соответствующим образом зафиксированы.

2.5.6.1. Болты: Болты щипцов, ножниц, и других инструментов должны быть следующего вида: концентричные, с отбортовкой, раззенкованные, практически без выступов над поверхностью, или отлитые, гладкие, потайные по контуру, но не должны быть приклепанными. Болт должен сохранять свое положение после установки без ослабления в процессе использования инструмента.

2.5.7. Режущие края: режущие края должны быть хорошо заточены в соответствии с требуемым видом режущего края, не должны иметь неровностей или зафлюгированных краев. Режущие инструменты функционируют соответствующим образом для цели их использования. Лезвия режущих инструментов (внутри лезвия только для ножниц) должны иметь отделку крокусом, как указано, а также полированы. Ножницы, при их тестировании должны прорезать длину пробного материала, указанную в детальных технических условиях. Это требование применяется ко всей длине разреза, определенной техническими условиями, включая кончики ножниц. Все разрезы, сделанные ножницами, которые тестируются, должны отвечать требованиям детальных технических условий.

2.6. Отделка: отделка на всех краях и поверхностях должна быть одинаковой, не иметь неровностей, трещин, наложений. В дополнение к этому, к отделке предъявляются и другие требования, указанные в технических условиях.

2.6.1. Инструменты, покрытые металлом: в случае наличия такого требования, инструменты должны быть покрыты металлом: никелем или хромом. Окончательное покрытие металлом должно быть одинаковым и иметь одинаковую толщину, не должно иметь вздутий, видимой пористости, или других дефектов. Инструменты с режущими краями должны быть соответствующим образом заточены. Метал, на основании которого осуществляется покрытие, не должен иметь дефектов, которые могут нанести вред окончательной отделке, а также подлежит полировке, очистке, декапированию, окупанию, и другим процедурам по нанесению покрытия, которые необходимы для того, чтобы удалить отложения, и добиться желаемого внешнего вида и качества. Паяные соединения на инструментах, состоящих из нескольких частей, также должны быть покрыты металлом.

2.6.1. Шлифовка: шлифовка должна осуществляться для того, чтобы устранить все недостатки поверхности, после этого поверхность должна быть обработана наждаком № 200 и пройти обработку на мягком шлифовальном круге. Такая отделка должна привести к гладкой одинаковой поверхности со сниженным отблеском.

2.6.2. Зеркало: на инструментах, которые должны иметь зеркальный блеск, должны быть устранены все недостатки поверхности, они должны быть отполированы до зеркального блеска.

2.6.3. Крокус: лезвия режущих инструментов должны быть обработаны полировальным порошком – крокусом, должны иметь гладкую поверхность, со следами полировки в одном направлении, перпендикулярными режущему краю. Отделка должна быть аналогичной отделке, осуществляемой с помощью абразива № 240.

2.6.4. Декапировка: в качестве окончательной отделочной процедуры инструменты, производимые вышеуказанной компанией, должны быть соответствующим образом декапированы.

2.7. Коррозионная устойчивость:

2.7.1. Устойчивость к тестированию на медный купорос: в покрытии инструментов не должно быть меди, это определяется при тестировании. Медь по контуру капель раствора медного купороса, спаянных соединений, матирование отполированных поверхностей, причиненное раствором медного купороса, не принимаются во внимание.

2.7.2. Испытание на прочность кипячением: поверхность инструментов, которые подвергаются испытанию на прочность кипячением, должна быть гладкой и не иметь каких-либо признаков коррозии. Незначительная коррозия на соединениях, зубьях, запирающих устройствах, храповых механизмах, трещинах, и т.д., не может быть причиной для отказа.

2.8. Идентификационная маркировка: инструменты, производимые вышеуказанной компанией, должны иметь маркировку с указанием названия и зарегистрированной торговой марки, указания на то, что они сделаны из нержавеющей стали, (если применяется), и другой информации, которая может быть указана в детальных технических условиях, предоставленных потребителем.

2.9. Качество изготовления: 1 класс. Инструменты не должны иметь дефектов, которые отрицательно влияют на внешний вид изделия и ухудшают его характеристики, функциональность и осложняют использование такого изделия.

3. ОТБОР ОБРАЗЦОВ, ПРОВЕРКА И ПРОЦЕДУРЫ ПО ТЕСТИРОВАНИЮ:

3.1. Проверка: Проверка, как указано в данных технических условиях, определяется как проверка визуальная, акустическая, без использования оборудования и процедур, применяемых в специальной лаборатории, и тестирование (определение технических характеристик, физических и химических свойств изделия).

3.1.1. Сертификаты качества: Сертификаты качества предоставляются по требованию потребителя компанией на компоненты и материалы, указывая методы тестирования и результаты, полученные при тестировании.

3.2. Отбор образцов: Отбор образцов производится способом, указанным в детальных технических условиях.

3.3. Проверка: инструменты подлежат проверке для определения их соответствия требованиям, содержащимся в технических условиях и детальных технических условиях.

3.4. Тестирования: тестирования проводятся для определения соответствия требованиям технических условий.

3.4.1. Испытание на плотность: плотность определяется в соответствии с методами 243 (Rockwell) или 244 (Diamond Pyramid) Сборника методов тестирования № 151, или другими методами, указанными в детальных технических условиях.

3.4.2. Тестирование технических характеристик ножниц: Пробный материал должен таким, как указано в детальных технических условиях. Ножницы, которые подлежат тестированию должны быть очищены. Проводится три последовательных тестирования, каждое из которых заключается в разрезании пробного материала. Каждый разрез должен быть сделан с использованием ножниц обычным способом, (т.е. пальцы проверяющего лица должны находиться в кольцах инструмента), чтобы исключить какое-либо продольное давление.

3.4.3. Испытание на деформацию: Щипцы с храповым механизмом должны иметь зажимные приспособления, которые зажимают кусок липы толщиной 1.8 дюйма в течение 24 часов, или кожаный ремень такой же толщиной.

3.4.4. Тесты на коррозию:

3.4.4.1. Тестирование раствором медного купороса: инструменты тех классов и видов, для которых обязательно проведение тестирования раствором медного купороса тестируются следующим образом: каждый образец промывается мылом и водой, ополаскивается в горячей воде, затем погружается в этиловый спирт (95%) или изопропиловый спирт (изопропанол, 2-пропанол) Национального справочника или Американского Химического общества, затем высушивается. Инструменты погружаются полностью в раствор медного купороса при температуре $65^{\circ}\pm 2^{\circ}\text{F}$. Если инструменты имеют слишком большой размер для полного погружения, тогда их погружают частично, или тестируют каплями раствора. Раствор медного купороса должен быть в контакте с инструментом или его частью в течение 6 минут, затем инструмент необходимо вытереть тканью, пропитанной чистой водой. Раствор медного купороса должен быть приготовлен следующим образом:

Сульфат меди ($\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$) 4.0 грамм

Серная кислота (H_2SO_4 , sp. Gr. 1/84)..... 10.0 грамм

Вода (H_2O) 90.0 мл

3.4.4.2. Тестирование на прочность кипячением: инструменты классов и типов, для которых указано проведение такого тестирования, проверяются следующим образом: до проверки инструменты очищаются с помощью мыла и воды, ополаскиваются в дистиллированной воде, высушиваются. После очистки, инструменты кипятятся в дистиллированной воде в аналитическом стакане в течение 30 минут и затем в течение 24 часов остаются погруженными в воду.

3.4.5. Анализ химического состава: образцы материалов, которые используются для производства инструментов, подлежат анализу в соответствии с методами, которые применяются лабораториями.

4. ПОДГОТОВКА К ПОСТАВКЕ:

4.1. Подготовка к поставке должна соответствовать требованиям, указанным в детальных технических условиях, предоставленных покупателем.

5. ПРИМЕЧАНИЯ:

5.1. Справочный каталог: все справки коммерческого характера, стили, торговые названия и каталоги – являются описательными, но не ограничительными, они предназначены только для того, чтобы указать на вид инструментов.

5.2. Элементы: следующие символы используются в настоящем документе для обозначения элементов:

Ag - серебро

C - углерод

Cb - колумбий

Co - кобальт

Cr - хром

Cu - медь

Fe - железо

Mg - магний

Mo - молибден

Ni - никель
P - фосфор
Pb - свинец
S - сера
Se - селен
Si - кремний
Ta - тантал
V - ванадий
W - вольфрам
Zr - цирконий

От имени:

Agile Industries: подпись, печать

Копия верна, подпись, печать нотариуса, г-на Ch. Qamar Elahi, Пакистан, г.
Сналкот

AGILE INDUSTRIES

Производители, экспортеры, импортеры, хирургических и стоматологических инструментов
Jinnah Town, Street No.1, Defence Road, Chowk Shahab Pura, Сялкот – Пакистан
Тел.: +92 52 3256926, факс: +92 52 3256927 E-mail: sales@agileindustries.com

Ссылка:

Дата:

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ ПРОИЗВОДСТВА СТОМАТОЛОГИЧЕСКИХ И ХИРУРГИЧЕСКИХ ИНСТРУМЕНТОВ

1. ОБЪЕМ И КЛАССИФИКАЦИЯ:

1.1. Объем: Данные технические условия охватывают требования и тестирования стоматологических и хирургических инструментов для нашей компании AGILE INDUSTRIES, SIALKOT и предназначены для того, чтобы использоваться в связи с детальными техническими условиями, включающими в себя такие дополнительные требования способом, которым они применяются к каждому инструменту.

1.2. Классификация:

1.2.1. Классы: Инструменты делятся на следующие классы:

- 1 – обыкновенная сталь
- 2 – твердая сталь
- 3 – аустенитная нержавеющая сталь
- 4 – мартенситная нержавеющая сталь
- 5 – цветные металлы (алюминий или медь).

1.2.2 Виды: Материалы для инструментов, которые включены в данные технические условия, должны быть того вида, который указан в документации.

2. ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Материал: Материал должен соответствовать классу и виду, указанному потребителем.

Примечание: Любая ссылка на «детальные технические условия» подразумевает включение формальных и промежуточных условий, описание покупки, документы на поставку продукции, или любые другие документы, которые используются при доставке.

2.2. Плотность: Функциональные части наших готовых инструментов, такие как режущие края, зажимные приспособления, поверхности, подвергающиеся износу, должны иметь плотность Rockwell, указанную в детальном техническом условии. Сопряженные поверхности на тех же инструментах, например, лезвия и зажимные приспособления не могут отличаться по плотности более, чем на 5 пунктов (Rockwell). Другие части режущих инструментов могут быть полностью уплотнены. Готовые инструменты должны соответствовать требованиям к устойчивости к коррозии, в независимости от плотности.

2.2.1. Отжиг и затверждение: инструменты должны быть соответствующим образом термически обработаны. Инструменты должны пройти обжиг, или другую обработку, которая может быть применена для используемого материала, это необходимо для получения максимальной коррозионной устойчивости.

2.3. Искажения: стержни инструмента, зажимные приспособления, другие части инструментов с храповым механизмом не должны изменять свою форму.

2.4. Стилль, дизайн и габаритные размеры: инструменты должны соответствовать стилю, дизайну и габаритным размерам, указанным в детальных технических условиях, которые предоставляются потребителем. Допустимые отклонения, указанные на чертежах и рисунках, предназначены для того, чтобы установить границы предельных габаритных размеров, но не для того, чтобы допускать отклонения размеров инструмента, поскольку такое отклонение может отрицательно повлиять на единство, симметрию, баланс и качество изделия.

2.5. Конструкция:

2.5.1. Кольца для пальцев: кольца для пальцев должны иметь соответствующий размер и форму для максимального удобства и комфорта, внутренняя часть таких колец должна быть округленной. Кольца для пальцев не должны иметь острые концы, неровную поверхность, трещин, участков, налегающих друг на друга, зазубрин, и других дефектов.

2.5.2. Щипцы зажимных приспособлений: должны быть должным образом вырезаны: перекрещивающиеся зубцы и продольные зубцы, края зубцов должны быть тщательно закруглены. Зажимные приспособления не должны иметь неровности и острые концы.

2.5.3. Ручка зубца: ее форма должна быть соответствующей для обеспечения хорошей поверхности зажима, когда инструмент используется с такой целью.

2.5.3.1. Желобковые зубцы: желобки на зубцах должны иметь глубину, достаточную для того, чтобы обеспечивать удовлетворительную поверхность зажима, когда инструмент используется с такой целью.

2.5.4. Зубья: если иное не установлено, зубья должны быть острыми, иметь соответствующий размер и форму, не иметь неровностей, и должны зацеплять с достаточной точностью для обеспечения соответствующего функционирования во время использования инструмента.

2.5.5. Храповый механизм и зацеп с храповым механизмом: храповый механизм и зацеп с храповым механизмом должны быть соответствующим образом выровнены и прорезаны для безопасного закрытия. Храповый механизм должен иметь такой дизайн, чтобы обеспечивать легкое зацепление и расцепление. Храповый механизм и зацеп с храповым механизмом не должны иметь неровности и острые концы.

2.5.6. Зажимные рычаги: Щипцы и другие аналогичные инструменты могут быть следующих видов: с болтами, запирающие и с соединением внахлест. Все виды зажимных рычагов не должны быть жесткими, не должны иметь трещин, неровностей или острых концов в какой-либо части своей конструкции. Все болты и гайки должны быть соответствующим образом зафиксированы.

2.5.6.1. Болты: Болты щипцов, ножниц, и других инструментов должны быть следующего вида: концентричные, с отбортовкой, раззенкованные, практически без выступов над поверхностью, или отлитые, гладкие, потайные по контуру, но не должны быть приклепанными. Болт должен сохранять свое положение после установки без ослабления в процессе использования инструмента.

2.5.7. Режущие края: режущие края должны быть хорошо заточены в соответствии с требуемым видом режущего края, не должны иметь неровностей или зафлюгированных краев. Режущие инструменты функционируют соответствующим образом для цели их использования. Лезвия режущих инструментов (внутри лезвия только для ножниц) должны иметь отделку крокусом, как указано, а также полированы. Ножницы, при их тестировании должны прорезать длину пробного материала, указанную в детальных технических условиях. Это требование применяется ко всей длине разреза, определенной техническими условиями, включая кончики ножниц. Все разрезы, сделанные ножницами, которые тестируются, должны отвечать требованиям детальных технических условий.

2.6. Отделка: отделка на всех краях и поверхностях должна быть одинаковой, не иметь неровностей, трещин, наложений. В дополнение к этому, к отделке предъявляются и другие требования, указанные в технических условиях.

2.6.1. Инструменты, покрытые металлом: в случае наличия такого требования, инструменты должны быть покрыты металлом: никелем или хромом. Окончательное покрытие металлом должно быть одинаковым и иметь одинаковую толщину, не должно иметь вздутий, видимой пористости, или других дефектов. Инструменты с режущими краями должны быть соответствующим образом заточены. Метал, на основании которого осуществляется покрытие, не должен иметь дефектов, которые могут нанести вред окончательной отделке, а также подлежит полировке, очистке, декапированию, окунанию, и другим процедурам по нанесению покрытия, которые необходимы для того, чтобы удалить отложения, и добиться желаемого внешнего вида и качества. Паяные соединения на инструментах, состоящих из нескольких частей, также должны быть покрыты металлом.

2.6.1. Шлифовка: шлифовка должна осуществляться для того, чтобы устранить все недостатки поверхности, после этого поверхность должна быть обработана наждаком № 200 и пройти обработку на мягком шлифовальном круге. Такая отделка должна привести к гладкой одинаковой поверхности со сниженным отблеском.

2.6.2. Зеркало: на инструментах, которые должны иметь зеркальный блеск, должны быть устранены все недостатки поверхности, они должны быть отполированы до зеркального блеска.

2.6.3. Крокус: лезвия режущих инструментов должны быть обработаны полировальным порошком – крокусом, должны иметь гладкую поверхность, со следами полировки в одном направлении, перпендикулярными режущему краю. Отделка должна быть аналогичной отделке, осуществляемой с помощью абразива № 240.

2.6.4. Декапировка: в качестве окончательной отделочной процедуры инструменты, производимые вышеуказанной компанией, должны быть соответствующим образом декапированы.

2.7. Коррозиестойчивость:

2.7.1. Устойчивость к тестированию на медный купорос: в покрытии инструментов не должно быть меди, это определяется при тестировании. Медь по контуру капель раствора медного купороса, спаянных соединений, матирование отполированных поверхностей, причиненное раствором медного купороса, не принимаются во внимание.

2.7.2. Испытание на прочность кипячением: поверхность инструментов, которые подвергаются испытанию на прочность кипячением, должна быть гладкой и не иметь каких-либо признаков коррозии. Незначительная коррозия на соединениях, зубьях, запирающих устройствах, храповых механизмах, трещинах, и т.д., не может быть причиной для отказа.

2.8. Идентификационная маркировка: инструменты, производимые вышеуказанной компанией, должны иметь маркировку с указанием названия и зарегистрированной торговой марки, указания на то, что они сделаны из нержавеющей стали, (если применяется), и другой информации, которая может быть указана в детальных технических условиях, предоставленных потребителем.

2.9. Качество изготовления: I класс. Инструменты не должны иметь дефектов, которые отрицательно влияют на внешний вид изделия и ухудшают его характеристики, функциональность и осложняют использование такого изделия.

3. ОТБОР ОБРАЗЦОВ, ПРОВЕРКА И ПРОЦЕДУРЫ ПО ТЕСТИРОВАНИЮ:

3.1. Проверка: Проверка, как указано в данных технических условиях, определяется как проверка визуальная, акустическая, без использования оборудования и процедур, применяемых в специальной лаборатории, и тестирование (определение технических характеристик, физических и химических свойств изделия).

3.1.1. Сертификаты качества: Сертификаты качества предоставляются по требованию потребителя компанией на компоненты и материалы, указывая методы тестирования и результаты, полученные при тестировании.

3.2. Отбор образцов: Отбор образцов производится способом, указанным в детальных технических условиях.

3.3. Проверка: инструменты подлежат проверке для определения их соответствия требованиям, содержащимся в технических условиях и детальных технических условиях.

3.4. Тестирования: тестирования проводятся для определения соответствия требованиям технических условий.

3.4.1. Испытание на плотность: плотность определяется в соответствии с методами 243 (Rockwell) или 244 (Diamond Pyramid) Сборника методов тестирования № 151, или другими методами, указанными в детальных технических условиях.

3.4.2. Тестирование технических характеристик ножниц: Пробный материал должен таким, как указано в детальных технических условиях. Ножницы, которые подлежат тестированию должны быть очищены. Проводится три последовательных тестирования, каждое из которых заключается в разрезании пробного материала. Каждый разрез должен быть сделан с использованием ножниц обычным способом, (т.е. пальцы проверяющего лица должны находиться в кольцах инструмента), чтобы исключить какое-либо продольное давление.

3.4.3. Испытание на деформацию: Щипцы с храповым механизмом должны иметь зажимные приспособления, которые зажимают кусок липы толщиной 1.8 дюйма в течение 24 часов, или кожаный ремень такой же толщиной.

3.4.4. Тесты на коррозию:

3.4.4.1. Тестирование раствором медного купороса: инструменты тех классов и видов, для которых обязательно проведение тестирования раствором медного купороса тестируются следующим образом: каждый образец промывается мылом и водой, ополаскивается в горячей воде, затем погружается в этиловый спирт (95%) или изопропиловый спирт (изопропанол, 2-пропанол) Национального справочника или Американского Химического общества, затем высушивается. Инструменты погружаются полностью в раствор медного купороса при температуре $65^{\circ}\pm 2^{\circ}\text{F}$. Если инструменты имеют слишком большой размер для полного погружения, тогда их погружают частично, или тестируют каплями раствора. Раствор медного купороса должен быть в контакте с инструментом или его частью в течение 6 минут, затем инструмент необходимо вытереть тканью, пропитанной чистой водой. Раствор медного купороса должен быть приготовлен следующим образом:

Сульфат меди ($\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$)	4.0 грамм
Серная кислота (H_2SO_4 , sp. Gr. 1/84).....	10.0 грамм
Вода (H_2O)	90.0 мл

3.4.4.2. Тестирование на прочность кипячением: инструменты классов и типов, для которых указано проведение такого тестирования, проверяются следующим образом: до проверки инструменты очищаются с помощью мыла и воды, ополаскиваются в дистиллированной воде, высушиваются. После очистки, инструменты кипятятся в дистиллированной воде в аналитическом стакане в течение 30 минут и затем в течение 24 часов остаются погруженными в воду.

3.4.5. Анализ химического состава: образцы материалов, которые используются для производства инструментов, подлежат анализу в соответствии с методами, которые применяются лабораториями.

4. ПОДГОТОВКА К ПОСТАВКЕ:

4.1. Подготовка к поставке должна соответствовать требованиям, указанным в детальных технических условиях, предоставленных покупателем.

5. ПРИМЕЧАНИЯ:

5.1. Справочный каталог: все справки коммерческого характера, стили, торговые названия и каталоги – являются описательными, но не ограничительными, они предназначены только для того, чтобы указать на вид инструментов.

5.2. Элементы: следующие символы используются в настоящем документе для обозначения элементов:

Ag - серебро

C - углерод

Cb - колумбий

Co - кобальт

Cr - хром

Cu - медь

Fe - железо

Mn - магний.

Mo - молибден

Ni - никель
P - фосфор
Pb- свинец
S -сера
Se - селен
Si - кремний
Ta -тантал
V - ванадий
W - вольфрам
Zr – цирконий

От имени:

Agile Industries: подпись, печать

Копия верна, подпись, печать нотариуса, г-на Ch. Qamar Elahi, Пакистан, г.
Сиапкот



Agile Industries

Mahr Building, MTI-786, Tajpura, Sialkot -Pakistan

Tel Off: 92-432-256926, Fax : 92-432-256927, E-Mail: agile02@skt.wol.net.pk
http://www.agile-ind.com.pk.

Ref. No. _____

Dated 01.06.2006

Price List

Codes	Description	Наименование	PRICE USD
5522	Ear specula	Воронки ушные (набор)	3,8
100/33	Extracting forcep	Щипцы стомат.	8
100/33L	Extracting forcep	Щипцы стомат.	8
100/33S	Extracting forcep	Щипцы стомат.	8
13-102	Operating scissor str. 140 mm.	Н-цы пр. т/к 140 мм	1,9
13-106	Operating scissor str. 175 mm.	Н-цы т/к пр. 175 мм	2,3
13-112	Operating scissor str. 140 mm.	Н-цы пр. с 1 о/к 140 мм	1,9
13-116	Operating scissor 17.5 cm.	Н-цы пр. с 1 о/к 175 мм	2,3
13-122	Operating scissor str. 140 mm.	Н-цы о/к пр. 140 мм	1,9
13-126	Operating scissor str. 175 mm.	Н-цы о/к пр. 170 мм	2,3
13-132	Operating scissor cur. 140 mm.	Н-цы т/к из. 140 мм	1,9
13-136	Operating scissor cur. 175 mm.	Н-цы т/к из. 175 мм	2,3
13-142	Operating scissor 14 cm.	Н-цы с 1 о/к из. 140 мм	1,9
13-152	Operating scissor 14 cm.	Н-цы о/к из. 140 мм	1,9
13-156	Operating scissor cur. 175 mm.	Н-цы о/к из. 175 мм	2,3
13-254	Metzenbaum Scissor 23 cm.	Н-цы д/глубоких полостей	3,7
13-530	Iris scissor str. Our sample	Н-цы глазные прямые по образцу	2
13-532	Iris scissor cur. Our sample	Н-цы глазные из. О/к по образцу	2
13-540	Iris scissor str. Our sample	Н-цы глазные пр.т/к по образцу	2
15-123	Thumb forcep 160 mm.	ПА-160	1,6
15-125	Thumb forcep 200 mm.	ПА-200	2
15-126	Thumb forcep 250 mm.	ПА-250	2,2
15-143	Tissue forcep 160 mm.	ПХ-160	1,7
15-145	Tissue forcep 200 mm.	ПХ-200	2,2
15-146	Tissue forcep 250 mm.	ПХ-250	2,3
17-252	Rochester pean No. 1 str.	Зажим к/о №1 пр.	3
17-254	Rochester pean No. 2 str.	Зажим к/о №2 пр.	3
17-256	Rochester pean No. 3 str.	Зажим к/о №3 пр.	3,2
17-262	Rochester pean No. 1 cur.	Зажим к/о №1 из. 160 мм	3
17-264	Rochester pean No. 2 cur.	Зажим к/о №2 из.	3
17-266	Rochester pean No. 3 cur.	Зажим к/о №3 из.	3,2
17-372	Kocher forcep No. 1 str.	Зажим 1х2 зуб.пр. №1	3
17-375	Kocher forcep No. 3	Зажим 1х2 зуб.пр. №3 200 мм	3,3
17-382	Kocher forcep No. 1 cur.	Зажим 1х2 зуб.из. №1	3
17-383	Kocher forcep No. 2 cur.	Зажим 1х2 зуб.из. №2 160 мм	3
17-465	Kocher forcep No. 3 cur.	Зажим 1х2 зуб.из. №3 200 мм	3,3
17-510	Mosquito forcep str.	Зажим Москит прямой	3,3
17-512	Mosquito forcep cur.	Зажим Москит изогнутый	3,3
17-860	Mikulich forcep	Зажим Микulichа	3,8
17-914	Towel clamp	Зажим д/белья (Цапка)	2,3
17-980	Jones	Зажим д/белья к коже	2
19-920	Mallet forcep	Корнцанг прямой	5
19-922	Mallet forcep	Корнцанг изогнутый	5
20-912	Cotton wasser	Винцет стомат.	1,3

BANKERS:
Allied Bank Of Pakistan
Branch Khadim Ali Road, Sialkot-Pakistan



Agile Industries

Mahr Building, MTI-786, Tajpura, Sialkot -Pakistan

Tel Off: 92-432-256926, Fax : 92-432-256927, E-Mail: agile02@skt.wol.net.pk
http://www.agile-ind.com.pk.

Ref. No. _____

Dated 01.06.2006

CODES	DESCRIPTION	НАИМЕНОВАНИЕ	PRICE USD
25-131	Mayo hager 160 mm.	Иглодержатель 160 мм	2,7
25-133	Mayo hager 200 mm.	Иглодержатель 200 мм	3,1
25-134	Mayo hager 240 mm.	Иглодержатель 240 мм	3,4
2620/2	Crown scissors	Н-цы коронковые	2,2
37-610	Iris forcep	Глазной ПА-100	1,6
39-230	Ear dressing forcep	Пинцет ушной г/и	1,5
39-240	Ear dressing forcep	Пинцет ушной штыковидный	1,5
41-100	Nazal specula 22 mm.	Зеркало носовое 22 мм	5
41-102	Nazal specula 30 mm.	Зеркало носовое 30 мм	5
41-104	Nazal specula 40 mm.	Зеркало носовое 40 мм	5
41-116	Nazal specula 60 mm.	Зеркало носовое 60 мм	6,4
500/13	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/13	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/13S	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/17	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/18	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/19	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/2	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/22	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/22S	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/23	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/24	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/29	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/30	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/32	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/4	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/51	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/51A	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/51L	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/51S	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/52	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/52A	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/65	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/67	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
500/74	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
51-202	Alls Tissue Forcep , 15 cm	Шипцы д/захвата кишечной стенки 5:6	3
600/286	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
600/52	Extracting forcep	Шипцы стомат.	8
61-100	Cusco specula	З-ло Куско №1	5,4
61-102	Cusco specula	З-ло Куско №2	5,7
61-104	Cusco specula	З-ло Куско №3	6
61-450	Tanaculum schroeder	Шипцы пулевые	5,2
AD-67	Plier	Шипцы крампонные	7,8
DA-24	Dental mirror	Зеркало стоматологическое	0,74



BANKERS:

Allied Bank Of Pakistan
Branch Khadim Ali Road, Sialkot-Pakistan



Agile Industries

Mahr Building, MTI-786, Tajpura, Sialkot - Pakistan
Tel Off: 92-432-256926, Fax : 92-432-256927, E-Mail: agile02@skt.wol.net.pk
<http://www.agile-ind.com.pk>

Ref. No. _____

Dated _____

Инструкция по применению медицинских изделий

I Ножницы медицинские общехирургические

Для разрезания биологических тканей при хирургических операциях, для перевязочного материала и зуботехнические.

Выпускаются ножницы прямые, изогнутые по плоскости, по ребру, под углом, тупоконечные, остроконечные, с одним острым концом.

Длина ножниц от 110 мм до 270 мм.

Изготавливаются из нержавеющей стали.

У некоторых типов ножниц лезвия упрочнены твердым сплавом, лучом лазера, ручка изготовлена из полиамида.

Начало производства – 1994 год.

Государства, на рынки которых поставляется данное изделие: Турция, Шри-Ланка, Бангладеш, Португалия, ОАЭ.

II Зеркала

а) Носовые

Предназначены для разведения стенок носа при осмотре и оперативных вмешательствах.

Материал: латунь с гальванопокрытием, нержавеющая сталь.

Длина рабочей части: 22 мм, 30 мм, 40 мм, 60 мм.

б) Стоматологические, гортанные.

Предназначены для обследования зубов и полости рта.

Материал: нержавеющая сталь или латунь с гальванопокрытием.

Увеличение зеркала от 2-х до 5-ти.

в) Влагилицные по Куско, Симеу, Мартини, Отто, Дуайену.

Предназначены для расширения влагилица и обнажения шейки матки при исследованиях, операциях и других манипуляциях.

Материал: нержавеющая сталь, латунь с гальванопокрытием или титановый сплав.

AGILE INDUSTRIES

Варианты исполнения:

по Куско – детское, взрослое, №1 - №3

Рассеиватель - №1 - №5

по Мартини - №1 - №3

по Отто - №1 - №4

по Дуайену - №1 - №5



Handwritten signature and date: 02.12.03

BANKERS:
Allied Bank Of Pakistan
Branch Khadim Ali Road, Sialkot-Pakistan

г) Ушные, налобные.

Предназначены для оториноларингологических обследований.

Начало производства – 1994 год.

Государства, на рынки которых поставляется данное изделие: Турция, Шри-Ланка, Бангладеш, Португалия, ОАЭ.

III Щипцы

а) Для удаления зубов (в ассортименте)

Материал: нержавеющая сталь

б) Крампонные

Предназначены для захватывания, перекусывания и сплющивания различных металлических материалов при зубопротезных работах и шинирования челюстей.

Материал: нержавеющая сталь или углеродистая сталь с гальванопокрытием.

Эксплуатационные характеристики: диаметр перекусываемой проволоки от 1 мм до 1,5 мм.

в) Пулевые

Предназначены для оттягивания тела матки.

Материал: нержавеющая сталь.

Длина: 250 мм

Начало производства – 1994 год.

Государства, на рынки которых поставляется данное изделие: Турция, Шри-Ланка, Бангладеш, Португалия, ОАЭ.

IV Пинцеты

а) Зубной

Предназначен для захватывания тканей при хирургических операциях и для других целей.

Варианты изготовления: с гладкими губками и с нарезкой на губках.

Ширина губок – 0,8 мм, шаг нарезки – 0,5 мм.

Материал – нержавеющая сталь.

б) Анатомические, хирургические общего назначения.

Материал: нержавеющая сталь.

Длина: 150 мм – 300 мм

в) Ушной штыковидный, ушной вертикально-изогнутый.

Материал: нержавеющая сталь.

Длина соответственно: 105 мм, 140 мм.

Начало производства – 1994 год.

Государства, на рынки которых поставляется данное изделие: Турция, Шри-Ланка, Бангладеш, Португалия, ОАЭ.

V Зажимы

Для пережатия и удерживания сосудов при операциях в общей хирургии, нейрохирургии, гинекологии и др, прикрепления белья к брюшине, извлечения инородных тел, расширения ран, введения тампонов.

Зажимы выпускаются прямые, изогнутые по ребру, изогнутые по плоскости, зубчатые, 1х2 зубые, типа «Москит», с атравматической нарезкой.

Длина зажимов от 75 мм до 285 мм.

Изготовлены из нержавеющей стали.

Начало производства – 1994 год.

Государства, на рынки которых поставляется данное изделие: Турция, Шри-Ланка, Бангладеш, Португалия, ОАЭ.