

### Структура таблицы · Table structure

**Colour coding/ REF number**  
The colour coding indicates the grit size or type of toothing.

**Цветовая маркировка/ Каталожный номер**  
Цветовая маркировка указывает на размер зерна или вид насечки.

**Instrument/tool**  
Enlarged representation of the head portion.

**Инструмент/ приспособление**  
Увеличенное изображение рабочей части.

**Information**  
Further information available.

**Информация**  
Доступна дополнительная информация.

**Line drawings 1:1**  
The line drawings show the actual size of the individual instruments.

**Схематичное изображение 1:1**  
На схеме показан действительный размер отдельных инструментов.

**Shank type ISO 6360**  
*Attention: With extra-long head and/or neck the overall length will change.*

**Тип хвостовика ISO 6360**  
**Внимание:** При экстрадлинных рабочей части и/или шейке общая длина изменится.

		5		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>		<b>014</b>
<b>L</b>	mm	2,7		2,7

Турбинный наконечник · FG

806 314 233514 ...

**8830.314. ...**      **012**    **014**

**Packing unit/ dimensions/ designations**  
The designations, numbers, sizes and production dimensions mostly correspond to the currently applicable ISO and DIN standards.  
L = length of working part

**Упаковка/размеры/ обозначения**  
Обозначения, каталожные номера, диаметры и размеры инструментов по большей части соотносятся со стандартами ISO и DIN, действующими в настоящее время.  
L = длина рабочей части

**Maximum permissible speed**  
(Indicated up to 450 000 rpm only)

**Максимально допустимая скорость**  
(Указывается только до 450 000 об/мин)

n<sub>max</sub> 300 000 об/мин

### Оформление заказа · Ordering options

Размещая заказ, вы можете указывать каталожный номер Komet® или номер по стандарту ISO.

Оба варианта приемлемы для адекватной обработки ваших заказов.

You are free to use the Komet® REF number or the ISO numbering system when placing an order.

Smooth handling of your order is guaranteed in either way.

**Komet order number**  
Please specify the blue REF number/ shank type number and the respective size.

**8830.314. ...** + **014**

**Каталожный номер Komet**  
Пожалуйста, укажите каталожный номер, обозначенный синим цветом/ номер типа хвостовика и соответствующий диаметр.

**ISO order number**  
Please specify the black ISO number and the respective size.

806 314 233514 ... + **014**

**Номер по стандарту ISO**  
Пожалуйста, укажите каталожный номер по ISO, обозначенный черным цветом, и соответствующий диаметр.

### Система нумерации по стандарту ISO 6360 · Numbering System ISO 6360

Некоторые характеристики вращающихся инструментов имеют стандартизированные международные обозначения. Например, размеры соединения, диаметры хвостовиков, типы хвостовиков (ISO 1797), а также их длины (ISO 2157).

Международное соответствие обозначений инструментов гарантируется системой нумерации по ISO.

Каталожный номер по ISO содержит особый код, указывающий на определенные параметры данного инструмента для четкой его идентификации.

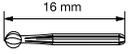
Some features of rotary instruments are already internationally standardized. For example, coupling dimensions, shank diameter, and shank type (ISO 1797) as well as the sizes (ISO 2157). The international harmonization of instrument designations is guaranteed by the ISO numbering system.

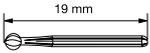
The ISO order number consists of a certain number code indicating specific instrument related data for clear identification.

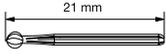
806 314 233514 014

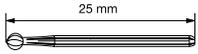
1	2 3	4	5
<p><b>Материал рабочей части</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Алмаз, гальваническая связка с металлом</li> </ul> <p><b>Material of the working part</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Diamond, galvanic metal bond</li> </ul>	<p><b>Хвостовик и общая длина</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Турбинный наконечник</li> <li>19 мм</li> <li>Размеры соединения в соответствии с ISO 1797</li> </ul> <p><b>Shank and overall length</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>FG</li> <li>19 mm coupling dimensions according to ISO 1797</li> </ul>	<p><b>Форма и дизайн</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Обратный конус, торец выпуклый, скругленные края</li> <li>Финишная абразивность, прочная связка</li> </ul> <p><b>Shape and design</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Inverted, tapered, front convex, round edges</li> <li>Fine grit, hard bond</li> </ul>	<p><b>Номинальный размер по ISO 2157</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Диаметр расширения рабочей части (1/10 мм)</li> </ul> <p><b>Nominal size ISO 2157</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Largest diameter of the working part (1/10 mm)</li> </ul>

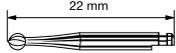
Типы хвостовиков согласно ISO 6360 · Shank types ISO 6360

**313** · Под турбинный  
наконечник, короткий (FGS)  
*Friction Grip short (FGS)*  **Ø 1,60 mm**

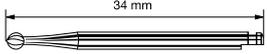
**314** · Под турбинный наконечник (FG)  
*Friction Grip (FG)*  **Ø 1,60 mm**

**315** · Под турбинный  
наконечник, длинный (FGL)  
*Friction Grip long (FGL)*  **Ø 1,60 mm**

**316** · Под турбинный  
наконечник, экстрадлинный (FGXL)  
*Friction Grip extra-long (FGXL)*  **Ø 1,60 mm**

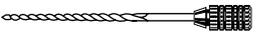
**204** · Под угловой наконечник (RA)  
*Right-angle (RA)*  **Ø 2,35 mm**

**205** · Под угловой  
наконечник, длинный (RAL)  
*Right-angle long (RAL)*  **Ø 2,35 mm**

**206** · Под угловой  
наконечник, экстрадлинный (RAXL)  
*Right-angle extra-long (RAXL)*  **Ø 2,35 mm**

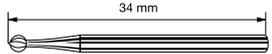
**204** · Под прямой  
наконечник, короткий (HPS)  
*Handpiece short (HPS)*  **Ø 2,35 mm**

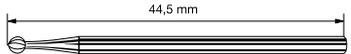
**654** · Ручка короткая пластиковая  
*Handle short, plastic*  **Ø 4,00 mm**

**644** · Ручка  
*Handle*  **Ø 6,00 mm**

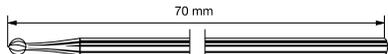
**471** · FO/PCR  
*FO/PCR*  **Ø 1,60 mm**

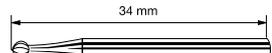
**900** · без хвостовика  
*not mounted*

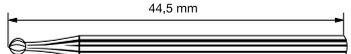
**103** · Под прямой  
наконечник, короткий (HPS)  
*Handpiece short (HPS)*  **Ø 2,35 mm**

**104** · Под прямой наконечник (HP)  
*Handpiece (HP)*  **Ø 2,35 mm**

**105** · Под прямой наконечник, длинный (HPL)  
*Handpiece long (HPL)*  **Ø 2,35 mm**

**106** · Под прямой наконечник, экстрадлинный (HPXL)  
*Handpiece extra-long (HPXL)*  **Ø 2,35 mm**

**123** · Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST)  
*Handpiece short thick (HPST)*  **Ø 3,00 mm**

**124** · Под прямой наконечник, толстый (HPT)  
*Handpiece thick (HPT)*  **Ø 3,00 mm**

Диаметр рабочей части / Размеры · Head Diameter / Sizes

Ø 1/16 мм / mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
Ø мм / mm	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	1.8	2.1	2.3	2.5	2.7	2.9
Ø дюймы / inches	0.020	0.024	0.028	0.031	0.035	0.039	0.047	0.055	0.063	0.071	0.083	0.091	0.098	0.106	0.114

Ø 1/8 мм / mm	031	033	035	037	040	042	045	047	050	055	060	065	070	075	080
Ø мм / mm	3.1	3.3	3.5	3.7	4.0	4.2	4.5	4.7	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	7.5	8.0
Ø дюймы / inches	0.122	0.130	0.138	0.148	0.157	0.165	0.177	0.185	0.197	0.217	0.236	0.256	0.276	0.300	0.315





## Основная информация General information

### Пиктограммы · Icons



Препарирование полости  
*Cavity preparation*



Системы штифтов  
*Post systems*



Обработка коронок и мостов  
*Crown and bridge technique*



Препарирование под коронку  
*Crown preparation*



Профилактика  
*Prophylaxis*



Обработка акрила  
*Acrylic technique*



Удаление старых пломб  
*Removal of old fillings*



Выравнивание корня  
*Root planing*



Изготовление моделей  
*Model fabrication*



Разрезание коронок  
*Crown removal*



Ортодонтия  
*Orthodontics*



Техника фрезерования  
*Milling technique*



Обработка пломб  
*Working on fillings*



Челюстно-лицевая хирургия  
*Oral surgery*



Техника отливания моделей  
*Model casting technique*



Препарирование корневого канала  
*Root canal preparation*



Имплантология  
*Implantology*

8



Угол  
*Angle*



Режущий только кончик  
*End cutting only*



Вкрапления алмазов  
*Diamond interspersed*



Радиус  
*Radius*



Режущий только кончик  
*End cutting only*



Видео  
*Video*



Радиус  
*Radius*



Режущий только кончик, со скосом  
*End cutting only, with chamfer*



Доступна дополнительная информация  
*Further information available*



Длина направляющего пина  
*Length of guide pin*



Режущий только кончик, с закруглением  
*End cutting only, with radius*



Защитная фаска  
*Safety chamfer*



Режущий кончик  
*End cutting*



Угол конуса  
*Cone angle*



Скошенное лезвие (фрезерование)  
*Bevel cut (milling)*



Двустороннее покрытие  
*double sided*



Ультразвуковая ванна  
*Ultrasonic bath*



Скругленные края  
*Rounded edges*



Покрытие с верхней стороны  
*Upper side coated*



Термодезинфектор  
*Thermodisinfectant*



Скругленный кончик  
*Rounded tip*



Покрытие с нижней стороны  
*Lower side coated*



Автоклав  
*Autoclave*



Нережущий кончик  
*Non cutting tip*



Алмазные вкрапления по краю  
*diamond interspersed edge*



Избегать попадания солнечного света  
*Keep off sunlight*



Нережущий кончик  
*Non cutting tip*



Двухдисперсный диск, двустороннее покрытие  
*Two-grit disc, double sided*



Содержит латекс  
*Contain Latex*



Режущий заостренный кончик  
*Cutting tip, pointed*



Режущий кончик  
*Cutting tip*



Нережущий кончик  
*Non cutting tip*

-  opt. Рекомендуемая скорость  
*Recommended speed*
-  max. Максимально допустимая скорость  
*Maximum speed*
-  Упаковка  
*Packing unit*
-  REF. Каталожный номер  
*Order number/reference number*
-  LOT. Номер партии  
*Lot number*
-  Следуйте рекомендациям  
*Consult instructions*

Образец стерильной упаковки  
*Example of a sterile packaging*



Раскрытие стерильной упаковки  
*Opening of the sterile packaging*



**STERILE R** Простерилизовано радиацией  
*Sterilized using irradiation*

**STERILE EO** Простерилизовано окисью этилена  
*Sterilized using ethylene oxide*

 Использовать до...  
*Use by*

 Не использовать, если упаковка повреждена  
*Do not use in case of damaged packaging*

 Дата изготовления  
*Date of manufacture*

 Только для одноразового применения\*  
*For single use only\**

\* Повторное использование этих инструментов ведет к риску инфицирования. Следовательно, безопасное применение не может быть гарантировано.

\* *The reuse of these products carries a risk of infection. A safe, risk-free use can therefore not be guaranteed.*

Количество лезвий твердосплавных финишных инструментов · *Number of blades for carbide finishers*

	ультрафинишный · <i>ultra-fine</i>	30 лезвий · <i>blades</i>
	финишный · <i>fine</i>	16/20 лезвий · <i>blades</i>
	стандартный · <i>normal</i>	8/12 лезвий · <i>blades</i>

Абразивность алмазных инструментов · *Diamond grit sizes*

	ультрафинишная · <i>ultra-fine</i>	8 μm		стандартная · <i>medium</i>	107 μm *
	экстрафинишная · <i>extra-fine</i>	25 μm		грубая · <i>coarse</i>	151 μm *
	финишная · <i>fine</i>	46 μm		супергрубая · <i>super-coarse</i>	181 μm *

\* Размер алмазного зерна некоторых инструментов может отклоняться от указанных параметров, в зависимости от их формы и размера.

\* *With some instruments the grit size may deviate from the specified value, depending on their shape and size.*

# Идентификация

Рекомендации для эффективного использования



Твердосплавные	Цветовая кодировка			Описание	Применение	Оптимальная скорость $\omega_{opt}$ об/мин	Примеры
	Хвостовик	Маркировка	Рабочая часть				
	Yellow	Green	White	высокоэффективная ступенчатая насечка	экскавация	1.500	H1SE
	White	Green	White	высокая режущая способность	экскавация	1.500	H1S
	White	Black	White	керамика/металл	разрезание коронки	160.000	H4MC/L
	White	Black	White	металл	разрезание коронки	160.000	H34
	Yellow	Black	White	металл	разрезание коронки	160.000	H35L
	Yellow	Black	White	металл	разрезание коронки	160.000	H40
	White	Black	White	грубая поперечная насечка	обработка титановых абатментов	160.000	H856G
	White	Red	White	финишные инструменты (стандартные)	финишная обработка	20.000	H132
	White	Yellow	White	финишные инструменты (финишные)	финишная обработка	20.000	H132F
	White	White	White	финишные инструменты (ультрафинишные)	финишная обработка	20.000	H132UF
	White	Blue	White	финишные инструменты Q с поперечной насечкой	финишная обработка	20.000	H134Q
	White	Blue	White	хирургия	апикоэктомия и другое	80.000	H254E/LE
	White	White	White	боры для удаления адгезива	ортодонтия	40.000	H23RA
	White	White	White	боры для удаления адгезива	ортодонтия	40.000	H22AGK
	White	Blue	White	боры для удаления амальгамы	удаление старых пломб	160.000	H32
White	Green	White	фрезы	временные конструкции	15.000	H257GSQ	

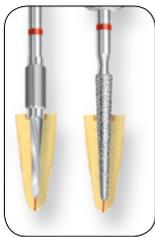
Алмазные	Цветовая кодировка			Описание	Применение	Оптимальная скорость $\omega_{opt}$ об/мин	Примеры
	Хвостовик	Маркировка	Рабочая часть				
	White	White	White	финишные инструменты (ультрафинишные)	финишная обработка	20.000	801UF
	White	Yellow	White	финишные инструменты (экстрафинишные)	финишная обработка	20.000	801EF
	White	Red	White	финишные инструменты (финишные)	финишная обработка	20.000	8801
	White	Green	White	алмазные инструменты для препарирования (стандартные)	препарирование	160.000 - 300.000	801
	White	Green	White	алмазные инструменты для препарирования (грубые)	препарирование	160.000 - 300.000	6801
	White	Black	White	алмазные инструменты для препарирования (супергрубые)	препарирование	160.000 - 300.000	5801
	White	White	White	инструменты для цельнокерамических реставраций	разрезание коронки	160.000	4ZR
	White	Red	White	алмазные инструменты для препарирования со спец. покрытием (финишные)	обработка ZrO <sub>2</sub>	20.000	ZR8881
	White	Blue	White	алмазные инструменты для препарирования со спец. покрытием (стандартные)	обработка ZrO <sub>2</sub>	160.000	ZR862
	White	Green	White	алмазные инструменты для препарирования со спец. покрытием (грубые)	обработка ZrO <sub>2</sub>	160.000	ZR6801
	White	White	White	очень эффективные (структурная болванка)	препарирование	160.000	S6801
	White	Black	White	боры для удаления композита	удаление старых пломб	160.000	5985

Полиры	Цветовая кодировка			Описание	Применение	Оптимальная скорость $\omega_{opt}$ об/мин	Примеры
	Хвостовик	Маркировка	Рабочая часть				
	White	White	White	универсальные полиры (используются без пасты)	универсальные	6.000	9553
	White	White	White	универсальные полиры (используются с пастой)	профилактика	1.500	9631
	Blue	White	White	стандартные полиры (используются с пастой)	профилактика	1.500	9672
	Yellow	White	White	стандартные полиры, жесткие (используются с пастой)	профилактика	1.500	9672H
	Pink	White	White	стандартные полиры, мягкие (используются с пастой)	профилактика	1.500	94014F
	Yellow	White	White	с алмазными частицами, начальное полирование, 2 этапа	полиры по композиту	6.000	94023M
	Yellow	White	White	с алмазными частицами, высокоглянцевоое полирование, 2 этапа	полиры по композиту	6.000	94023F
	Yellow	White	White	с алмазными частицами, высокоглянцевоое полирование, 1 этап	полиры по композиту	6.000	9523UF
	White	White	White	с алмазными частицами, начальное полирование, 3 этапа	полиры по композиту	6.000	9436C
	Pink	White	White	с алмазными частицами, полирование, 3 этапа	полиры по композиту	6.000	9436M
	White	White	White	с алмазными частицами, высокоглянцевоое полирование, 3 этапа	полиры по композиту	6.000	9436F
	Blue	White	White	с алмазными частицами, начальное полирование, 2 этапа	полиры для цельнокерамических реставраций	6.000	94020C
	White	White	White	с алмазными частицами, высокоглянцевоое полирование, 2 этапа	полиры для цельнокерамических реставраций	6.000	94020F
	Blue	White	White	с алмазными частицами, начальное полирование, 3 этапа	полиры по керамике	6.000	94006C
	Pink	White	White	с алмазными частицами, полирование, 3 этапа	полиры по керамике	6.000	94006M
	White	White	White	с алмазными частицами, высокоглянцевоое полирование, 3 этапа	полиры по керамике	6.000	94006F
	Brown	White	White	высокоэффективные полиры, полирование, 2 этапа	металлы	6.000	9608
Green	White	White	высокоэффективные полиры, высокоглянцевоое полирование, 2 этапа	металлы	6.000	9618	
Green	White	White	полиры для акрила, начальное полирование, 3 этапа	пластмассовые протезы	6.000	9432	
White	White	White	полиры для акрила, полирование, 3 этапа	пластмассовые протезы	6.000	9424	
Yellow	White	White	полиры для акрила, высокоглянцевоое полирование, 3 этапа	пластмассовые протезы	6.000	9433	

Внимание! Данный обзор является базовым ознакомительным руководством. Необходимо строго следовать рекомендациям по применению инструментов, указанным на упаковках.

# Рекомендованная скорость

для оптимальных результатов

Сфера применения	Рабочий этап	Инструмент	Оптимальная скорость $\omega_{opt}$ об/мин	
Профилактика		Полиры с алмазными частицами используются без пасты	6.000	
		Полиры без абразивных частиц используются с пастой	1.500	
Препарирование полостей		раскрытие полостей	160.000	
		экскавация	1.500	
		финишная обработка (амальгама)	2.000	
		финишная обработка (композит)	20.000	
		удаление:	20.000	
		- амальгамных пломб	160.000	
- композитных пломб	160.000			
полирование	6.000			
Препарирование под коронку		препарирование культи	160.000	
		финишная обработка культи	20.000	
Механическое препарирование корневых каналов		препарирование корневого канала	NiTi инструмент	250 – 500
Пины/Штифты		пилотное сверление	1.000 – 5.000	
		расширение	1.000 – 2.000	
		огрубление	ручная обработка	
Хирургия		обработка кости	20.000	
			5.000	
		пилотное сверление	1.000	
			1.000	

**Внимание!** Данный обзор является базовым ознакомительным руководством. Необходимо строго следовать рекомендациям по применению инструментов, указанным на упаковках.

# Информация от производителя

по обработке подлежащих стерилизации инструментов в соответствии с DIN EN 17664



## Медицинская продукция Полукритичные А и В

На: 12/13  
Издание: 1

### Производитель:

Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG  
Trophagener Weg 25 · 32657 Lemgo  
Тел.: +49 (0) 5261 701-0  
Факс +49 (0) 5261 701-289  
info@brasseler.de  
www.brasseler.de

### Продукция:

Данная информация от производителя касается всех инструментов, поставляемых компанией Gebr. Brasseler, которые используются для следующих видов неинвазивного:

- профилактического
- восстановительного
- ортопедического
- ортодонтического

лечения. Они включают в себя полиры, керамические абразивы, вращающиеся керамические, твердосплавные и алмазные инструменты для препарирования полостей и культей, для удаления и коррекции пломб и для разделения коронок, а также вращающиеся и осциллирующие алмазные диски для межзубного иссечения эмали, финишные и разделительные штрипсы.

Инструменты, изготовленные из инструментальной стали (шаровидные боры 1, финиры 41, 48, инструменты для удаления зубного налета 9119 и 9120), не предназначены ни для моющих машин/дезинфекторов, ни для паровых стерилизаторов. В этом случае стальные боры должны быть заменены на соответствующие им твердосплавные инструменты. Также просим вас соблюдать рекомендации, данные в листовке "Информация от производителя", касающиеся звуковых и ультразвуковых насадок.

Инструменты, поставляемые нестерильными, требуют предварительной обработки перед первичным использованием. Одноразовая продукция (маркированная знаком Ⓢ на упаковке) не должна быть использована повторно (например: полиры с крестообразной перемычкой и щетки для клинического применения). Повторное использование такой продукции ведет к возникновению риска инфицирования. Безопасное повторное использование этой продукции не может быть гарантировано.

### Количество циклов обработки:

Окончание срока службы продукции зависит от степени повреждения и изношенности. Частая стерилизационная обработка не изменяет характеристики этих инструментов.

### Рабочее место:

Необходимо следовать гигиеническим мерам предосторожности, действующим в вашей стране.

### Хранение и транспортировка:

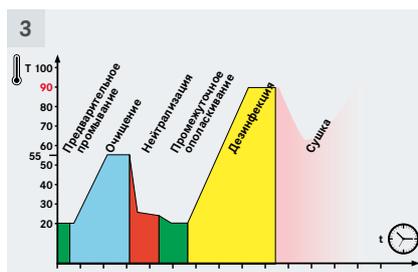
Поместите инструменты в очищающий/дезинфекционный контейнер, наполненный подходящим моющим/дезинфицирующим средством (например: Komett® DC1®/щелочной, не содержащий альдегида) (рис.1), немедленно после использования во рту, чтобы предотвратить высыхание остатков на инструментах (фиксирование протеина) и облегчить процесс их очищения. Рекомендуется обработка инструментов максимум в течение одного часа после использования. Инструменты должны содержаться в очищающем/дезинфици-



онном контейнере при их транспортировке в место, где они будут простерилизованы.

### Очищение и дезинфекция:

Далее выполняется механическая обработка (в соответствии с рекомендациями Комиссии Больничной Гигиены и Профилактики Инфекционных Заболеваний Института Роберта Коха).



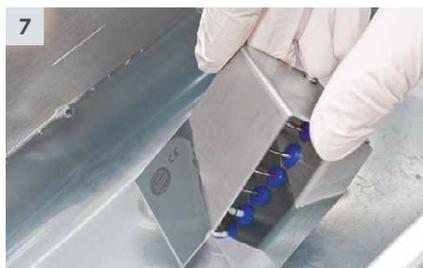
## Утвержденная механическая обработка

### Используемое оборудование:

- Очищающее/дезинфекционное оборудование (производства компании Miele, с программой Vario TD)
- 1.5г/л Comet DCTherm® 9869 /мягко-щелочной (DCTherm доступен только на территории Германии)
- Подставка для инструментов Comet 9933L3

### Обработка:

- Выньте инструменты из очищающего/дезинфекционного контейнера непосредственно перед механической обработкой и тщательно промойте инструменты под проточной водой для предотвращения попадания остатков моющего/дезинфицирующего средства в машину.
- Поместите инструменты в соответствующую подставку для инструментов.
- Поместите подставку с инструментами в очищающее/дезинфекционное оборудование таким образом, чтобы очищающая струя была направлена непосредственно на инструменты (рис. 2).
- Засыпьте дезинфицирующее средство в очищающее/дезинфекционное оборудование, следуя обозначениям на этикетке и инструкциям производителя очищающего/дезинфекционного оборудования.
- Запустите программу Vario TD (диаграмму последовательности этапов обработки смотрите на рис. 3), включающую термальную дезинфекцию. Термальная дезинфекция выполняется с учетом уровня важности  $A_0$  и при соблюдении национальных мер предосторожности (prEN/ISO 15883).
- По завершении цикла выньте инструменты из очищающего/дезинфекционного оборудования и высушите их (предпочтительно сжатым воздухом, следуя рекомендациям Комиссии Больничной Гигиены и Профилактики Инфекционных Заболеваний Института Роберта Коха). При просушивании подставки для инструментов удостоверьтесь, что даже труднодоступные участки тщательно высушены (рис. 4 и 5).
- Проведите визуальный осмотр для того, чтобы удостовериться, что инструмент чист и не поврежден. Если после механической обработки видны следы загрязнения, повторите процесс очищения и дезинфекции до тех пор, пока загрязнение не исчезнет.
- Внимание! В случае только механического очищения (то есть, без достоверной дезинфекции) крайне важно провести заключительную термодезинфекцию неупакованных инструментов в паровом стерилизаторе в соответствующих контейнерах или на решетчатых подставках.



## Стандартизированная ручная обработка (альтернатива)

### Используемое оборудование:

- Нейлоновая щетка (например: Комет 9873)
- Подходящее моющее/дезинфицирующее средство для вращающихся инструментов с доказанным дезинфицирующим эффектом (например: Комет DC1, 9826/щелочной, не содержащий альдегида, одобренный DGHM)
- Ультразвуковая ванна (альтернатива: инструментальная ванна)

### Обработка:

- Выньте инструменты из очищающего/дезинфекционного контейнера. Промойте загрязненные поверхности под проточной водой (рис. 6). Удалите высохшие остатки загрязнений нейлоновой щеткой под проточной водой, постоянно поворачивая инструмент, затем тщательно промойте его под проточной водой.
- Поместите инструменты в соответствующей подставке в ультразвуковую машину с моющим/дезинфицирующим средством (рис. 7 и 8). Внимание! Обрабатывайте полиры в инструментальной ванне - вибрации в ультразвуковой ванне могут поглощаться эластичным материалом, из которого изготовлены полиры. Обрабатывайте полиры и камни Арканзас только с использованием подходящих средств, не содержащих спирта (например: Комет DC1).
- В процессе химического очищения/дезинфекции в ультразвуковом приборе соблюдайте инструкции производителя относительно концентрации и времени погружения. Удостоверьтесь, что вы правильно определили время погружения, отсчет начинается только с того момента, когда последний инструмент загружен в ультразвуковую машину. Внимание: температура не должна превышать 45°C (риск протеиновой коагуляции)!
- По завершении времени погружения тщательно промойте инструменты соответствующей жидкостью (предпочтительно использовать деминерализованную воду, чтобы исключить остаточные загрязнения).
- Высушите инструменты (предпочтительно сжатым воздухом, следуя рекомендациям Комиссии Больничной Гигиены и Профилактики Инфекционных Заболеваний Института Роберта Коха) (рис. 9).
- Проведите визуальный осмотр с использованием подходящего увеличительного прибора, чтобы удостовериться, что инструмент чист и не поврежден. Если все еще видны следы загрязнения, повторите процесс очищения и химической дезинфекции до тех пор, пока загрязнение не исчезнет (рис. 10).
- Заключительная термодезинфекция неупакованных инструментов в соответствующих контейнерах или на решетчатых подставках (рис. 11).

**Контроль и функциональная проверка:**

Инструменты должны быть немедленно отбракованы, если у них имеются следующие дефекты:

- Утраченное алмазное нанесение (участки без покрытия)
- Затупленные или обломанные лезвия
- Деформации (например: погнутые инструменты)
- Коррозийная поверхность

**Транспортировка и хранение:**

Упакованные стерильные инструменты должны быть защищены от пыли, влажности и возможности загрязнения в процессе транспортировки и хранения.

**Общие правила:**

Решающими факторами эффективности проведенной стерилизации являются тщательное очищение инструментов и совместимость материалов и используемых моющих/дезинфицирующих средств. Полностью вирулицидные агенты не могут одновременно отвечать этим критериям, именно поэтому Comet DC1 является лишь частично вирулицидным средством. Полный вирулицидный эффект достигается во время стерилизации на финальном этапе термической обработки в автоклаве. Это соответствует рекомендациям Комиссии Больничной Гигиены и Профилактики Инфекционных Заболеваний Института Роберта Коха, утверждающим, что термальная дезинфекция является предпочтительным методом. Соблюдайте утвержденные меры предосторожности относительно обработки медицинской продукции, действующие в вашей стране (например: [www.rki.de](http://www.rki.de)).

Производитель подтверждает, что вышеозначенные детализированные способы обработки подходят для подготовки данных групп инструментов к их повторному использованию. Пользователь медицинских изделий отвечает за то, что примененные им методы осуществлялись на соответствующем оборудовании, с использованием необходимых материалов и компетентным в вопросе обработки инструментов персоналом и что, действительно, был достигнут ожидаемый результат. Чтобы гарантировать это, необходим регулярный контроль утвержденных механических и/или ручных методов подготовки инструментов. Любые отклонения от вышеозначенного детализированного процесса (например: использование различных химических средств) должны быть тщательно проверены оператором для обеспечения эффективности и во избежание возможных неблагоприятных последствий.

# Информация от производителя

по обработке подлежащих стерилизации инструментов в соответствии с DIN EN 17664



## Медицинская продукция Трепаны

№: 11/15  
Издание: 2

### Производитель:

Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG  
Trophagener Weg 25 · 32657 Lemgo  
Тел.: +49 (0) 5261 701-0  
Факс +49 (0) 5261 701-289  
info@brasseler.de  
www.brasseler.de

### Продукция:

Данная информация от производителя касается всех хирургических трепанов, поставляемых фирмой Gebr. Brasseler и относящихся к группе Критичные В.

### Важное замечание:

Инструменты с внутренним охлаждением и полостями подлежат очищению с должной осмотрительностью. Инструменты, поставляемые нестерильными, требуют предварительной обработки перед первичным использованием.

### Количество циклов обработки:

Одноразовая продукция (маркированная знаком  на упаковке) не должна быть использована повторно. Повторное использование такой продукции ведет к возникновению риска инфицирования. Безопасное повторное использование

этой продукции не может быть гарантировано. Окончание срока службы продукции зависит от степени повреждения и изношенности. Частая стерилизационная обработка не изменяет характеристики этих инструментов.

### Рабочее место:

Необходимо следовать гигиеническим мерам предосторожности, действующим в вашей стране.

### Хранение и транспортировка:

Поместите инструменты в очищающий/дезинфекционный контейнер (рис. 1 и 2), наполненный подходящим моющим/дезинфицирующим средством (например: Kommet® DC1®/щелочной, не содержащий альдегида), немедленно после использования во рту, чтобы предотвратить высыхание остатков на инструментах (фиксирование протеина). Рекомендуется обработка инструментов максимум в течение одного часа после использования. Инструменты должны содержаться в очищающем/дезинфекционном контейнере при их транспортировке в место, где они будут простерилизованы.



### Очищение и дезинфекция:

Далее выполняется механическая обработка (в соответствии с рекомендациями Комиссии Больничной Гигиены и Профилактики Инфекционных Заболеваний Института Роберта Коха).



## Утвержденная механическая обработка

### Используемое оборудование:

- Очищающее/дезинфекционное оборудование (производства компании Miele, с программой Vario TD)
- 1.5г/л Комет DCTherm®, 9869/мягкощелочной (DCTherm доступен только на территории Германии)
- Подставка для вращающихся инструментов Комет:  
9890L4 (высота 4 см) (рис. 5),  
9890L5 (высота 5 см),  
9890L7 (высота 7 см)
- Нейлоновая щетка (например: Комет 9873)

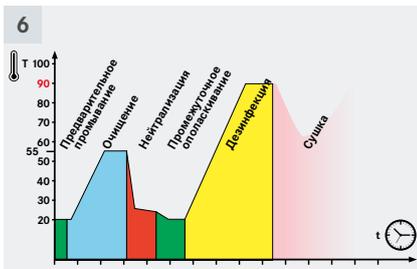
### Предварительное ручное очищение:

- Выньте инструменты из очищающего/дезинфекционного контейнера непосредственно перед механической обработкой. Удалите высохшие остатки загрязнений нейлоновой щеткой под проточной водой, постоянно поворачивая инструмент (рис. 3). Уделите особое внимание полостям и отверстиям (рис. 4).
- Тщательно промойте инструменты под проточной водой для предотвращения попадания остатков моющего/дезинфицирующего средства в машину.
- Визуальный осмотр при помощи соответствующего увеличительного прибора для уверенности в чистоте инструмента (опыт показывает, что восьмикратное увеличение позволяет выполнить должный визуальный осмотр). При наличии видимых остатков загрязнений повторите процедуру очищения до тех пор, пока загрязнения не исчезнут.

### Механическая обработка:

- Поместите инструменты в соответствующую подставку (рис. 5).
- Поместите подставку с инструментами в очищающее/дезинфекционное оборудование таким образом, чтобы очищающая струя была направлена непосредственно на инструменты.

- Засыпьте дезинфицирующее средство в очищающее/дезинфекционное оборудование, следуя обозначениям на этикетке и инструкциям производителя очищающего/дезинфекционного оборудования.
- Запустите программу Vario TD (диаграмму последовательности этапов обработки смотрите на рис. 6), включающую термальную дезинфекцию. Термальная дезинфекция выполняется с учетом уровня важности A<sub>0</sub> и при соблюдении национальных мер предосторожности (prEN/ISO 15883).
- По завершении цикла выньте инструменты из очищающего/дезинфекционного оборудования и высушите их (предпочтительно сжатым воздухом, в соответствии с рекомендациями Комиссии Больничной Гигиены и Профилактики Инфекционных Заболеваний Института Роберта Коха). При просушивании подставки для инструментов удостоверьтесь, что даже труднодоступные участки тщательно высушены.
- Проведите визуальный осмотр при помощи подходящего увеличительного прибора для того, чтобы удостовериться, что инструмент чист и не поврежден (рис. 8). Если после механической обработки видны следы загрязнения, повторите процесс очищения и дезинфекции до тех пор, пока загрязнение не исчезнет.



## Стандартизированная ручная обработка (альтернатива)

### Используемое оборудование:

- Нейлоновая щетка (например: Comet 9873)
- Подходящее моющее/дезинфицирующее средство для вращающихся инструментов с доказанным дезинфицирующим эффектом (например: Comet DC1, 9826/щелочной, не содержащий альдегида, одобренный DGHM)
- Ультразвуковая ванна (альтернатива: инструментальная ванна)

### Обработка:

- Выньте инструменты из очищающего/дезинфекционного контейнера. Удалите высохшие остатки загрязнений нейлоновой щеткой под проточной водой, постоянно поворачивая инструмент. Уделите особое внимание полостям и отверстиям.
- Тщательно промойте инструменты под проточной водой.
- Визуальный осмотр с помощью подходящего увеличительного прибора для уверенности в чистоте инструмента. При наличии видимых остатков загрязнения повторите процедуру очищения до тех пор, пока они не исчезнут.
- Поместите инструменты в соответствующей подставке в ультразвуковую машину с моющим/дезинфицирующим средством (рис. 7).
- В процессе химической дезинфекции в ультразвуковом приборе соблюдайте инструкции производителя относительно концентрации и времени погружения. Удостоверьтесь, что вы правильно определили время погружения, отсчет начинается только с того момента, когда последний инструмент загружен в ультразвуковую машину. Внимание: температура не должна превышать 45°C (риск протеиновой

коагуляции)!

- По завершении времени погружения тщательно промойте инструменты соответствующей жидкостью (предпочтительно использовать деминерализованную воду, чтобы исключить остаточные загрязнения).
- Высушите инструменты (предпочтительно сжатым воздухом, в соответствии с рекомендациями Комиссии Больничной Гигиены и Профилактики Инфекционных Заболеваний Института Роберта Коха)
- Проведите визуальный осмотр с помощью подходящего увеличительного прибора, чтобы удостовериться, что инструмент чист и не поврежден (рис. 8). Если все еще видны следы загрязнения, повторите процесс очищения и химической дезинфекции до тех пор, пока загрязнение не исчезнет.



#### Контроль и функциональная проверка:

Инструменты должны быть немедленно отбракованы, если у них имеются следующие дефекты:

- Затупленные или обломанные лезвия
- Деформации (например: погнутые инструменты)
- Коррозийная поверхность

#### Упаковка:

Убедитесь, что упаковка соответствует инструменту и выбранному методу стерилизации.

Индивидуальная упаковка: Контейнер должен быть достаточно вместительным, чтобы не оказывалось давления на крепление.

В общем контейнере: Расположите инструменты на специальной подставке или на универсальной стерилизационной подставке (рис. 9). Инструменты должны быть защищены. Используйте соответствующий способ упаковки контейнера.

#### Стерилизация:

Паровая стерилизация с использованием фракционированного вакуумного процесса на 134 °C в приборе, который соответствует мерам безопасности по DIN EN 13060; по утвержденному алгоритму действий.

- Фракционированный стерилизатор (тип В) или упрощенный стерилизатор (тип S)
- Температура стерилизации: 134 °C
- Время выдержки: минимум 5 минут (полный цикл)
- Время сушки: минимум 10 минут

Чтобы предотвратить появление пятен и коррозии, пар должен быть очищен от частиц. Убедитесь, что не превышаете максимальную вместимость стерилизатора при обработке различных инструментов. Следуйте инструкциям производителя машины.

#### Транспортировка и хранение:

Упакованные стерильные инструменты должны быть защищены от пыли, влажности и вероятности загрязнения в процессе транспортировки и хранения.

#### Общие правила:

Решающими факторами эффективности проведенной стерилизации являются тщательное очищение инструментов и совместимость материалов и используемых моющих/дезинфицирующих средств. Полностью вирулицидные агенты не могут одновременно отвечать этим критериям, именно поэтому Comet DC1 является лишь

частично вирулицидным средством. Полный вирулицидный эффект достигается во время стерилизации на финальном этапе термической обработки в автоклаве. Это соответствует рекомендациям Комиссии Больничной Гигиены и Профилактики Инфекционных Заболеваний Института Роберта Коха, утверждающим, что термальная дезинфекция является предпочтительным методом.

Соблюдайте утвержденные меры предосторожности относительно обработки медицинской продукции, действующие в вашей стране (например: [www.rki.de](http://www.rki.de)). Производитель подтверждает, что вышеозначенные детализированные способы обработки подходят для подготовки данных групп инструментов к их повторному использованию. Пользователь медицинских изделий отвечает за то, что примененные им методы осуществлялись на соответствующем оборудовании, с использованием необходимых материалов и компетентным в вопросе обработки инструментов персоналом и что, действительно, был достигнут ожидаемый результат. Чтобы гарантировать это, необходим регулярный контроль утвержденных механических и/или ручных методов подготовки инструментов. Любые отклонения от вышеозначенного детализированного процесса (например: использование различных химических средств) должны быть тщательно проверены оператором для обеспечения эффективности и во избежание возможных неблагоприятных последствий.

## Информация от производителя

по обработке подлежащих стерилизации инструментов в соответствии с DIN EN 17664



# Звуковые и ультразвуковые насадки

№: 03/17  
Издание: 2

### Производитель:

Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG  
Trophagener Weg 25 · 32657 Lemgo  
Тел.: +49 (0) 5261 701-0  
Факс +49 (0) 5261 701-289  
info@brasseler.de  
www.brasseler.de

### Продукция:

Данная информация от производителя касается всех звуковых и ультразвуковых насадок, а также переходников для охлаждения, поставляемых фирмой Gebr. Brasseler. В зависимости от применения, эта продукция принадлежит либо к группе риска Полукритичные В (например: насадки для профилактики, для обработки фиссур, для обработки интерпроксимальных поверхностей, для препарирования полостей, зубов под виниры или под коронку), либо к группе риска Критичные В (например: насадки для хирургических, пародонтологических или эндодонтических вмешательств).

### Важное замечание:

Очищение звуковых и ультразвуковых насадок, а также переходников для охлаждения должно выполняться с чрезвычайной тщательностью. Звуковые и ультразвуковые насадки и переходники для охлаждения, поставляемые нестерильными, следует предварительно подготовить к первичному использованию.

### Количество циклов обработки:

Окончание срока службы продукции зависит от степени повреждения и изношенности инструментов. Частая стерилизационная обработка не изменяет характеристики этих инструментов.

### Рабочее место:

Необходимо следовать гигиеническим мерам предосторожности, действующим в вашей стране.

### Хранение и транспортировка:

Поместите звуковые и ультразвуковые насадки и переходники для охлаждения в очищающий/дезинфекционный контейнер, наполненный подходящим моющим/дезинфицирующим средством (например: Комет DC1 /щелочной, не содержащий альдегида) (рис.1), немедленно после использования во рту, чтобы предотвратить высыхание остатков на инструментах (фиксирование протеина). Держите звуковые и ультразвуковые насадки и переходники для охлаждения под углом, помещая их в жидкость для того, чтобы гарантировать заполнение всех полостей. Рекомендуется обработка инструментов максимум в течение одного часа после использования. Инструменты должны содержаться в очищающем/дезинфекционном контейнере при их транспортировке в место, где они будут простерилизованы.



### Очищение и дезинфекция:

Далее выполняется механическая обработка (в соответствии с рекомендациями Комиссии Больничной Гигиены и Профилактики Инфекционных Заболеваний Института Роберта Коха).



## Утвержденная механическая обработка

### Используемое оборудование:

- Очищающее/дезинфекционное оборудование (производства компании Miele, с программой Vario TD или компании Melag с универсальной программой)
- 1.5г/л Комет DCTherm, 9869 /мягко-щелочной (DCTherm доступен только на территории Германии)
- Адаптер для промывания звуковых насадок (Комет SF1978) и адаптер для промывания охлаждающего переходника и ультразвуковых насадок (Комет SF1977)
- Ключ для смены насадок (Комет SF1975) и инструмент для очищения ирригационных каналов (аксессуары, поставляемые в комплекте со звуковым наконечником) или ключ для смены ультразвуковых насадок
- Инструмент для очищения ирригационных канальцев 97509 для звуковых и ультразвуковых насадок
- 10 мл шприц, канюля
- Нейлоновая щетка (например: Комет 9873)

### Предварительное ручное очищение:

- Выньте звуковую насадку, звуковую насадку с охлаждающим переходником или ультразвуковую насадку из очищающего/дезинфекционного контейнера непосредственно перед механической обработкой.
- Всегда отделяйте звуковую насадку от охлаждающего переходника при помощи ключа для смены насадок перед началом процесса очищения, чтобы обеспечить должную обработку обоим изделиям (соблюдайте рекомендации в инструкциях по применению, сопровождающих звуковые насадки). Удалите высохшие остатки

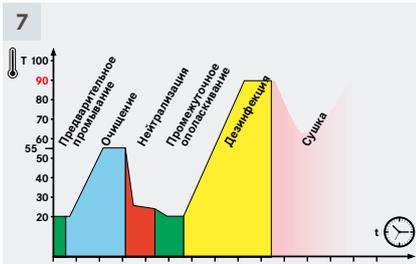
загрязнений нейлоновой щеткой под проточной водой, постоянно поворачивая звуковую/ультразвуковую насадку или охлаждающий переходник.

- Проверьте проходимость охлаждающего канала при помощи инструмента для очищения ирригационных каналов. Замените инструмент, если канал заблокирован.

### Обработка:

- Тщательно промойте звуковую/ультразвуковую насадку и охлаждающий переходник под проточной водой для предотвращения попадания остатков моющего/дезинфицирующего средства в мощную/дезинфекционную машину (рис. 2 и 3).
- Открутите колпачок инжектора моющей/дезинфекционной машины. Затем зафиксируйте внешнюю резьбу адаптера для промывания SF1978 (рис. 4) в силиконовом держателе инжекторной подставки. Далее вкрутите звуковую насадку во внутреннюю резьбу верхней части адаптера для промывания (рис. 4). При использовании охлаждающего переходника SF1979 (рис. 5) или ультразвуковой насадки (рис. 6) руководствуйтесь следующей инструкцией: Открутив колпачок инжектора моющей/дезинфекционной машины, зафиксируйте внешнюю резьбу большего диаметра адаптера для промывания в силиконовом держателе инжекторной подставки. Затем накрутите охлаждающий переходник или ультразвуковую насадку на внешнюю резьбу верхней части адаптера для промывания (рис. 5 и 6). Следуйте указаниям соответствующей инструкции по применению.

- Засыпьте дезинфицирующее средство в очищающее/дезинфекционное оборудование, следуя обозначениям на этикетке и инструкциям производителя очищающего/дезинфекционного оборудования.
- Запустите программу Vario TD, универсальную программу (диаграмму последовательности этапов обработки смотрите на рис. 7), включающую термальную дезинфекцию. Термальная дезинфекция выполняется с учетом уровня важности A<sub>0</sub> и при соблюдении национальных мер предосторожности (prEN/ISO 15883).
- По завершении цикла выньте звуковую/ультразвуковую насадку и охлаждающий переходник из очищающего/дезинфекционного оборудования и высушите их (предпочтительно сжатым воздухом, следуя рекомендациям Комиссии Больничной Гигиены и Профилактики Инфекционных Заболеваний Института Роберта Коха). При просушивании внутренних полостей инструментов держите пистолет со сжатым воздухом в непосредственной близости к ирригационным каналам и удостоверьтесь, что значительная часть воздушного потока проходит через звуковую/ультразвуковую насадку и охлаждающий переходник.
- Проведите визуальный осмотр для того, чтобы удостовериться, что инструмент чист и не поврежден. Если после механической обработки видны следы загрязнения, повторите процесс очищения и дезинфекции до тех пор, пока загрязнение не исчезнет.



## Стандартизированная ручная обработка (альтернатива)

### Используемое оборудование:

- Нейлоновая щетка (например: Комет 9873)
- Подходящее моющее/дезинфицирующее средство для вращающихся инструментов с доказанным дезинфицирующим эффектом (например: Комет DC1, 9826/щелочной, не содержащий альдегида, одобренный DGHM/VAN)
- Ключ для смены насадок (Комет SF1975) и инструмент для очищения ирригационных каналов (аксессуары, поставляемые в комплекте со звуковым наконечником) или ключ для смены ультразвуковых насадок
- Инструмент для очищения ирригационных канальцев 97509 для звуковых и ультразвуковых насадок
- 10 мл шприц, канюля
- Контейнер для стерилизации звуковых и ультразвуковых насадок и охлаждающих переходников (Комет 9952)
- Ультразвуковая или инструментальная ванна

### Предварительное очищение:

- Выньте звуковую/ультразвуковую насадку и охлаждающий переходник из очищающего/дезинфекционного контейнера непосредственно перед ручной обработкой.
- Всегда отделяйте звуковую или ультразвуковую насадку от охлаждающего переходника при помощи ключа для смены насадок перед началом процесса очищения, чтобы обеспечить должную обработку обоим изделиям (соблюдайте рекомендации в инструкциях по применению, сопровождающих звуковые насадки).
- Проверьте проходимость охлаждающего канала при помощи инструмента для очищения ирригационных каналов.

Замените инструмент, если канал заблокирован.

### Обработка:

- Поместите звуковую/ультразвуковую насадку и охлаждающий переходник на 10 мл шприц с канюлей и промойте с использованием очищающего/дезинфицирующего средства. При визуализации загрязнений, возникших вследствие перфорации, еще раз промойте с использованием очищающего/дезинфицирующего средства (рис.8).
- Тщательно смойте поверхностные загрязнения под проточной водой. Нейлоновой щёткой полностью удалите прилипшие загрязнения ниже уровня жидкости и при постоянном вращении звуковой и ультразвуковой насадки, а также охлаждающего переходника.
- Тщательно промойте звуковую/ультразвуковую насадку и охлаждающий переходник под проточной водой.
- Проведите визуальный осмотр, чтобы удостовериться, что инструмент чист. Если все еще видны следы загрязнения, повторите процесс очищения до тех пор, пока загрязнение не исчезнет.
- Поместите звуковую/ультразвуковую насадку и охлаждающий переходник в соответствующем контейнере или подставке (например: Комет 9952, рис. 9) в ультразвуковую машину с моющим/дезинфицирующим средством.
- В процессе химической дезинфекции в ультразвуковом приборе или инструментальной ванне соблюдайте инструкции производителя относительно концентрации и времени погружения. Имейте, пожалуйста, в виду, что в связи с наличием внутренних поверхностей ирригационных канальцев химическая дезинфекция инструментов с внутренним охлаждением в ультразвуковой ванне с использованием 2% раствора

всегда занимает 10 минут. Удостоверьтесь, что вы правильно определили время погружения, отсчет начинается только с того момента, когда последний инструмент загружен в ультразвуковую машину. Внимание: температура не должна превышать 45°C (риск протеиновой коагуляции)!

- По завершении времени погружения тщательно промойте звуковую/ультразвуковую насадку и охлаждающий переходник соответствующей жидкостью (предпочтительно использовать деминерализованную воду, чтобы исключить остаточные загрязнения). Промойте отверстия звуковой/ультразвуковой насадки и охлаждающего переходника при помощи не менее 10 мл деминерализованной воды, используя шприц и канюлю, чтобы удостовериться, что в отверстиях не осталось моющего средства.
- Высушите звуковую/ультразвуковую насадку и охлаждающий переходник (предпочтительно сжатым воздухом, следуя рекомендациям Комиссии Бюльничной Гигиены и Профилактики Инфекционных Заболеваний Института Роберта Коха). При просушивании внутренних полостей инструментов держите пистолет со сжатым воздухом в непосредственной близости к ирригационным каналам и удостоверьтесь, что значительная часть воздушного потока проходит через звуковую/ультразвуковую насадку и охлаждающий переходник.
- Проведите визуальный осмотр для того, чтобы удостовериться, что инструмент чист и не поврежден. Если после механической обработки видны следы загрязнения, повторите процесс очищения и химической дезинфекции до тех пор, пока загрязнение не исчезнет.



### Контроль и функциональная проверка :

Звуковые и ультразвуковые инструменты должны быть немедленно отбракованы, если у них имеются следующие дефекты:

- Утраченное алмазное нанесение (участки без покрытия)
- Затупленные или обломанные лезвия
- Деформации (например: погнутые звуковые или ультразвуковые насадки)
- Коррозионная поверхность
- Заблокированный ирригационный канал
- Поврежденная резьба

### Упаковка:

#### Звуковые и ультразвуковые насадки группы риска Полукритичные В:

Эти звуковые и ультразвуковые насадки подлежат термальной стерилизации в паровом стерилизаторе (рис. 10). С этой целью звуковые насадки следует незапечатанными поместить в подходящий контейнер (например: 9952), а ультразвуковые насадки в динамометрическом ключе – в специальный контейнер для ультразвуковых насадок (например: 97507).

#### Звуковые и ультразвуковые насадки группы риска Критичные В:

Убедитесь, что упаковка является подходящей для звуковых насадок и аксессуаров к ним. Индивидуальная упаковка: Контейнер должен быть достаточно вместительным, чтобы не оказывалось давления на крепление. В общем контейнере: Разместите звуковые или ультразвуковые насадки на специальной стерилизационной подставке, описанной выше (например: 9952 или 97507). При стерилизации контейнер должен быть запечатан в соответствующую упаковку (рис. 11).

### Стерилизация:

Паровая стерилизация с использованием вакуумного процесса при 134 °C в приборе, который соответствует мерам безопасности по DIN EN 13060; следуя утвержденному алгоритму действий.

- Фракционированный стерилизатор (тип В)
- Температура стерилизации: 134 °C
- Время выдержки: минимум 5 минут (полный цикл)
- Время сушки: минимум 10 минут

Чтобы предотвратить появление пятен и коррозии, пар должен быть очищен от частиц. Убедитесь, что не превышаете максимальную вместимость стерилизатора при обработке различных инструментов. Следуйте инструкциям производителя машины.

### Транспортировка и хранение:

Упакованные стерильные инструменты должны быть защищены от пыли, влажности и вероятности загрязнения в процессе транспортировки и хранения.

### Общие правила:

Решающими факторами эффективности проведенной стерилизации являются тщательное очищение инструментов и совместимость материалов и используемых моющих/дезинфицирующих средств. Полностью вирулицидные агенты не могут одновременно отвечать этим критериям, именно поэтому Comet DC1 является лишь частично вирулицидным средством. Полный вирулицидный эффект достигается во время стерилизации на финальном этапе термической обработки в автоклаве. Это соответствует рекомендациям Комиссии Больничной Гигиены и Профилактики Инфекционных Заболеваний Института

Роберта Коха, утверждающим, что термальная дезинфекция является предпочтительным методом. Соблюдайте утвержденные меры предосторожности относительно обработки медицинской продукции, действующие в вашей стране (например: [www.rki.de](http://www.rki.de)).

Производитель подтверждает, что вышеозначенные детализированные способы обработки подходят для подготовки данных групп инструментов к их повторному использованию. Пользователь медицинских изделий отвечает за то, что примененные им методы осуществлялись на соответствующем оборудовании, с использованием необходимых материалов и компетентным в вопросе обработки инструментов персоналом и что, действительно, был достигнут ожидаемый результат. Чтобы гарантировать это, необходим регулярный контроль утвержденных механических и/или ручных методов подготовки инструментов. Любые отклонения от вышеозначенного детализированного процесса (например: использование различных химических средств) должны быть тщательно проверены оператором для обеспечения эффективности и во избежание возможных неблагоприятных последствий.