

Oświadczenie

Poświadczamy jako producent Aesculap AG że produkowane przez nas narzędzia chirurgiczne spełniają następujące parametry i normy:

1. Narzędzia wykonane są ze stali wysokogatunkowej obrabianej, utwardzanej i hartowanej ze wstępną pasywacją wykonaną przez producenta.
Proces pasywacji odbywa się po przez zanurzenie narzędzi w kąpeli w roztworze kwasu cytrynowego po procesie narzędzia są płukane wodą destylowaną.
Na proces obróbki składają się czynności: obróbka plastyczna klucie, obróbka wiórowa, montaż i obróbka szlifierska. Wykorzystywane maszyny do procesu to: młoty, prasy, maszyny CNC, szlifierki
Na proces utwardzania składa się obróbka cieplna czyli hartowania i odpuszczanie
Proces hartowania i odpuszczania odbywa się w piecach hartowniczych w atmosferze ochronnej w próżni.
2. Ramiona nożyczek łączone są za pomocą śrubki lub wkrętem odpowiednio zabezpieczonym przed przypadkowym odkręceniem.
3. Wszystkie produkowane narzędzia spełniają normę DIN EN ISO 13402 dotyczącą odporności na korozję.
4. Wszystkie produkowane narzędzia posiadają możliwość:
 - mycia (ultradźwięki, środki myjące i neutralizacja dopuszczone przez PZH)
 - dezynfekcja (temperaturowa i chemiczna) środkami dopuszczonymi przez PZH
 - sterylizacja: parowa w autoklawach w temperaturze 134 stopnie Celcjusza , niskotemperaturowa dla materiałów wrażliwych oraz nadtlenek wodoru i plazma.
5. Wszystkie produkowane narzędzia spełniają normę EN ISO 7153-1.
6. Narzędzia są oznaczone kodem Data matrix czyli matrycowym dwuwymiarowym kodem kreskowy (kod kreskowy 2D), składający się z czarnych i białych pól (modułów) zamieszczonych w granicach tzw. wzoru wyszukiwania. Oznakowanie takie pozwala na pełną identyfikację narzędzi w zestawie i możliwość skanowania każdego instrumentu znajdującego się w zestawie. Kod Data Matrix zawiera zakodowaną informację o unikalnym numerze narzędzia. Kod może być wykorzystany do synchronizacji z systemami informatycznymi i organizacją pracy w obrębie Bloku Operacyjnego i Centralnej Sterylizatorni (skład zestawów narzędzi chirurgicznych , obieg w obrębie BO/CS , planowanie regeneracji i wymiany narzędzi w zestawach)
7. Wszystkie narzędzia oznakowane są : logo producenta i numerem katalogowym

8. Parametry stali z których wykonane są poszczególne grupy narzędzi:

Rodzaj narzędzia	Możliwe do użycia stale zgodne z DIN 58298	Stosowane rodzaje stali	Twardość
Haki operacyjne	X20Cr13	X20Cr13	42-48 HRC
Retraktory	X15Cr13		
	X8CRNiS18-9		
	X5CrNi18-10		
	X5CrNiMo17-12-2		
Nożyczki	X20Cr13	X20Cr13 z twardą wkładką	42-48 HRC/60-64 HRC
	X46Cr13		
	X50CrMoV15	X50CrMoV15 bez twardej wkładki	52-58 HRC
	X38CrMoV15		
	X5CrNiMo17-12-2		
Dłuta	X20Cr13		
	X46Cr13	X46Cr13	52-57 HRC
	X50CrMoV15	X50CrMoV15	52-58 HRC
	X38CrMoV15		
Podważki	X20Cr13	X20Cr13	42-48 HRC
	X46Cr13		
	X50CrMoV15		
	X38CrMoV15		
Ronguery Sztance	X20Cr13	X20Cr13	42-48 HRC
	X46Cr13		
	X50CrMoV15		
	X38CrMoV15		
Pincety	X20Cr13	X20Cr13	42-48 HRC
	X46Cr13	X46Cr13	42-46 HRC
	X5CrNi18-10		
	X5CrNiMo17-12-2		
Kleszcze	X20Cr13	X20Cr13	42-48 HRC
	X46Cr13	X46Cr13	42-48 HRC
Klemy	X20Cr13	X20Cr13	42-48 HRC
	X46Cr13		
	X5CrNiMo17-12-2		
Imadła	X20Cr13	X20Cr13	42-47 HRC
	X30Cr13		
Imadła z twardą wkładką	X20Cr13	X20Cr13	42-47 HRC (twarda wkładka 1600-1800 HV
	X30Cr13		

Podpisy i pieczętki