

KURZ instrumentai

Apdorojimo instrukcija

„KURZ Meter“ / Minkštas spaustuko kabliukas / „SteadyCrimP“ žnyplės / „KURZ Precise“ Kremzlės peiliukas / „KURZ Precise“ Cartilage Punch / Kremzlei skirtos žnyplės, „Schimanski“ tipas / Titano žnyplės / Itin mažos tvirtinimo žnyplės, titano / Pjovimo žnyplės / Itin mažos žirkutės / „Sizer OMEGA CONNECTOR“ / Trocar Handle / Implanto „àWengen“ kvėpavimo dydžio matuoklis / Test Weight Set / Tray TTP-VARIAC / Tray KURZ Meter / „Tray KURZ Precise“ / Kremzlės perforatoriaus instrumentų dėklas

Visas produktų sąrašas yra pakuotės viduje.



HEINZ KURZ GMBH
TUEBINGER STR. 3
72144 DUSSLINGEN
GERMANY

Turinys

1 Apie šį dokumentą	3
1.1 Santrumpos	3
1.2 Saugos informacijos žymėjimas	3
1.3 Papildoma informacija	3
2 Gaminių kodai / REF	3
3 Apdorojimas	4
3.1 Įspėjimai	4
3.1.1 Bendroji informacija	4
3.1.2 Valymo ir dezinfekavimo priemonės	4
3.1.3 Sterilizavimo dėklai	5
3.2 Apdorojimo apribojimai	5
3.3 Valymo paruošimas	5
3.3.1 Išankstinis apdorojimas naudojimo vietoje	5
3.3.2 Paruošimas valymui	5

3.4 Valymas ir dezinfekavimas	5
3.4.1 Automatizuotas valymas ir dezinfekavimas	5
3.5 Valdymas, veikimo bandymas ir techninė priežiūra	6
3.6 Pakuotė	6
3.7 Sterilizavimas	6
3.8 Laikymas	7
4 Šalinimas	7
5 Įšmontavimo instrukcijos	7
5.1 „KURZ Meter“	7
5.2 „KURZ Precise“ kremzlės peiliukas	8
5.3 „KURZ Precise“ kremzlės peiliukas	8
5.4 „Steady CrimP“ žnyplės	9
5.4.1 „Steady CrimP“ surinkimas	9
5.4.2 „Steady CrimP“ išardymas	10

1 Apie šį dokumentą

1.1 Santrumpos

- WD: Dezinfekavimo plautuvas

1.2 Saugos informacijos žymėjimas

⚠️ ĮSPĖJIMAS

Dėl nesilaikymo galimi rimti sužalojimai, rimti paciento, naudotojo ar trečiosios šalies bendros būklės pablogėjimai arba mirtis.

⚠️ PERSPĖJIMAS

Dėl nesilaikymo galimi lengvi arba vidutinio sunkumo sužalojimai arba lengvi ar vidutiniai paciento, naudotojo ar trečiosios šalies bendros būklės pablogėjimai.

1.3 Papildoma informacija

Šiame dokumente aprašomas čia nurodytų produktų apdorojimas (valymas, dezinfekavimas, sterilizavimas) [▶ Gaminių kodai / REF, psl. 3].

Šis dokumentas nepakeičia atitinkamų produktų naudojimo instrukcijų ir netaikomas kitiems, čia nenurodytiems produktams.

Šio dokumento elektroninė forma pateikiama gamintojo svetainėje. Prireikus šio dokumento spausdintą kopiją galima užsakyti iš gamintojo.

Apdorojimo instrukcijų atsisiuntimo nuoroda: ¹⁾	https://www.kurzmed.com/en/ifu/reprocessing.html
Tarptautiniai adresai:	https://www.kurzmed.com/en/contact.html

¹⁾ Nuolat atnaujinama.

2 Gaminių kodai / REF

Lentelėje nurodyta, ar naudojant produktus jie paprastai liečiasi su audiniais. Produktų, kurie nesiliečia su audiniais, nereikia iš anksto apdoroti naudojimo vietoje ir paruošti valymui.

Jei prietaisai užteršti kūno skysčiais, atlikite visus apdorojimo veiksmus.

REF	Pavadinimas	Kontaktas su audiniais	Produktų grupės	CE 0124	CE
8000 100	„KURZ Meter“	Taip	Kilpos protezas	+	
8000 106	Rinkinys „KURZ Meter“	Taip	Kilpos protezas	+	
8000 174	„KURZ Meter“ dėklas	Ne	Kilpos protezas		+
8000 127	Minkštas spaustuko kabliukas	Taip	Kilpos protezas		+
8000 188	„SteadyCrimP“ žnyplės	Taip	Kilpos protezas		+
8000 155	KURZ Precise Kremzlės peiliukų rinkinys, įskaitant „Tray KURZ Precise“ nerūdijančio plieno dėklą	Taip	Timpanoplastikos protezas		+
8000 105	Tarpinė plokštelė 1.0 mm	Taip	Timpanoplastikos protezas		+
8000 177	„Tray KURZ Precise“, įskaitant nerūdijančio plieno dėklą ir POM įterpimo plokštelę	Ne	Timpanoplastikos protezas		+
8000 124	Nerūdijančio plieno dėklas	Ne	Timpanoplastikos protezas		+
8000193	Kremzlei skirtos žnyplės, „Schimanski“ tipas	Taip	Timpanoplastikos protezas		+
8000 200	„KURZ Precise“ Kremzlės perforatorius, įskaitant kremzlės perforatoriaus instrumentų dėklą	Taip	Timpanoplastikos protezas		+
8000 176	Kremzlės perforatoriaus instrumentų dėklas	Ne	Timpanoplastikos protezas		+
8000 136	Titano žnyplės	Ne	Timpanoplastikos protezas		+
8000 137	Itin mažos tvirtinimo žnyplės, titano	Ne	Timpanoplastikos protezas		+
8000 171	Pjovimo žnyplės	Ne	Timpanoplastikos protezas		+

REF	Pavadinimas	Kontaktas su audiniais	Produktų grupės	CE 0124	CE
8000172	Itin mažos žirkklutės	Ne	Timpanoplastikos protezas		+
8000 173	Instrumentų dėklas („Tray TTP-VARIAC“)	Ne	Timpanoplastikos protezas		+
8000 555	„Sizer OMEGA CONNECTOR“	Taip	Timpanoplastikos protezas		+
8000 143	Trocar Handle	Ne	Timpanostomijos vamzdelis		+
8000 249 - 8000254	Implanto „àWengen“ kvėpavimo dydžio matuoklis	Taip	Implantas rinoplastikai		+
800 111	Bandomųjų svarmenų rinkinys	Taip *	Viršutinio akies voko implantas		+
*Tik nepažeista oda; apdorojant pakanka mechaniškai nuvalyti ir dezinfekuoti.					

Lentelė 1: Šio dokumento taikymo sritis

3 Apdorojimas

Tolesnes instrukcijas medicinos prietaiso gamintojas patvirtino kaip tinkamas paruošti medicinos prietaisą pakartotinai naudoti. Apdorojimą vykdantis asmuo privalo užtikrinti, kad apdorojimas, faktiškai atliekamas naudojant įrangą, medžiagas ir personalą apdorojimo įmonėje, duotų norimą rezultatą. Tam reikalingas patvirtintas procesas ir reguliari stebėseną.

Produkto esminį tinkamumą efektyviai naudoti apdorojimui patvirtino nepriklausoma, valstybės akredituota ir pripažinta bandymų laboratorija. Tam buvo naudojami šiame naudojimo vadove nurodyti plovikliai ir įranga bei atlikta šiame naudojimo vadove aprašyta procedūra.

Galima naudoti ir kitus ploviklius bei įrangą, nei nurodyta šiose instrukcijose. Šiuo atveju apdorojimą vykdantis asmuo turi užtikrinti, kad naudojama įranga atitiktų atitinkamus nurodytus kriterijus, ir kad apdorojant būtų pasiektas norimas rezultatas.

Laikykites vietinių teisės aktų ir medicinos įstaigos ar ligoninės higienos taisyklių.

3.1 Įspėjimai

3.1.1 Bendroji informacija

⚠ ĮSPĖJIMAS

- Gaminys nėra sterilus. Apdorokite gaminį prieš pirmąjį ir bet kokią tolesnę naudojimą.
Tai vienintelis būdas užtikrinti, kad gaminys būtų be mikrobų ir funkcionalus. Apdorokite pagal apdorojimo instrukcijas.

3.1.2 Valymo ir dezinfekavimo priemonės

Nenaudokite valymo ir dezinfekavimo priemonių, kurių sudėtyje yra šių medžiagų:

- Organinių, mineralinių arba oksiduojančių rūgščių (minimali leistina pH vertė: 5,5)
- Stiprių šarmų (didžiausia leistina pH vertė: 11; rekomenduojama naudoti neutralią / fermentinę valymo priemonę)
- Organinių tirpiklių (pvz., alkoholių, eterių, ketonų, benzino)
- Oksidatorių (pvz., vandenilio peroksido)
- Halogenų (chloro, jodo, bromo)
- Aromatinių / halogenintų angliavandenilių

Dėl korozijos inhibitorių, neutralizuojančių medžiagų ir skalavimo priemonių ant instrumentų gali likti potencialiai pavojingų likučių.

Nenaudokite jokių skalavimo priemonių.

Naudokite tik tinkamas plastiko ir metalų valymo / dezinfekavimo priemones.

Naudokite tik priemones, kurių veiksmingumas įrodytas (pvz., patvirtintas CE / FDA).

Naudokite tik tarpusavyje ir su naudojamais prietaisais suderinamas priemones.

Naudokite tik priemones, tinkamas instrumentams valyti / dezinfekuoti.

Laikykites visų valymo arba dezinfekavimo priemonės gamintojo nurodymų (pvz., koncentracijos, mirkymo laiko, temperatūros, papildomo plovimo).

Naudokite tik šviežiai paruoštus tirpalus.

3.1.3 Sterilizavimo dėklai

Siekiant išvengti nereikalingo sterilizavimo dėklų užteršimo: Užterštus instrumentus surinkite atskirai. Užterštus instrumentus ir sterilizavimo dėklus atskirai iš anksto nuvalykite, išvalykite, dezinfekuokite ir apžiūrėkite. Tik tada sudėkite instrumentus į sterilizavimo dėklus sterilizavimui.

Sterilizavimo dėklus visuomet valykite ir dezinfekuokite, kai jie yra tušti. Nuimkite dangtelį nuo sterilizavimo dėklo ir padėkite abu komponentus atitinkamai angomis žemyn.

3.2 Apdorojimo apribojimai

Dažnas apdorojimas daro mažą poveikį šiems instrumentams. Gaminio naudojimo trukmės pabaiga paprastai nustatoma nuo nusidėvėjimo ir sugadinimo naudojant.

Maksimalus apdorojimo ciklų skaičius (tinkamai apdoroti, nepažeisti ir švarūs produktai): 100

Už bet koki tolesnį produkto naudojimą / pažeistų ar užterštų produktų naudojimą atsakomybė taikoma tik naudotojui.

3.3 Valymo paruošimas

[▶Valymo ir dezinfekavimo priemonės, psl. 4]

3.3.1 Išankstinis apdorojimas naudojimo vietoje

Panaudoję produktą, iškart nuo jo nuvalykite šiurkščias priemaišas, esdinančius tirpalus ir vaistus. Norėdami tai padaryti, nuplaukite produktą tekančiu šaltu vandeniu ir nuvalykite.

3.3.2 Paruošimas valymui

	Patvirtinimas buvo išduotas naudojant toliau nurodytą įrangą ir metodą:
Valymo tirpalas:	Neodisher MediZym (Dr. Weigert GmbH & Co. KG, Hamburg) Koncentracija vadovaujantis valymo priemonės naudojimo instrukcijomis
Ultragarso vonelė:	SONOREX, 35 kHz (BANDELIN electronic, Berlin)
Paleidimas:	Kuo greičiau, bet ne vėliau kaip 2 h panaudojus produktą
	Patvirtinimas buvo išduotas remiantis blogiausio atvejo sąlygomis, atsižvelgiant į programos parametrus ir valymo bei dezinfekavimo priemonės gamintojo specifikacijas.

1. Instrumentus kiek įmanoma labiau atidarykite / išardykite. Sudėtingiems produktams: [▶Išmontavimo instrukcijos, psl. 7]
2. Instrumentus / komponentus plaukite tekančiu vandeniu ne trumpiau kaip 1 minutę (temperatūra <35 °C / 95 °F). Tai darydami bent 3 kartus pakratykite judančias dalis.
3. Vienkartiniu švirkštu (min. 10 ml) bent 3 kartus praplaukite visas ertmes.
„KURZ Meter“, perforatoriaus dalys su ovaliu ir žiediniu galu (kremzlės perforatorių rinkinys): Vidinę prietaiso ertmę praplaukite tinkamu 1 ml talpos švirkštu. Norint užtikrinti, kad praplovimas būtų efektyvus, švirkšto antgalis turi patekti į ertmę.
4. Instrumentus / komponentus visiškai panardinkite į valymo tirpalą.
Įsitikinkite, kad instrumentai / komponentai nesiliestų vienas su kitu.
Kad būtų lengviau valyti, mirkymo pradžioje visus paviršius (iš vidaus ir iš išorės) nuvalykite minkštu šerelių šepečiu.
Išankstinio valymo metu: Bent 3 kartus pakratykite visas judančias dalis.
5. Visas ertmes bent tris kartus praskalaukite vienkartinio švirkštu.
6. Įjunkite ultragarso vonelę ir papildomai pamirkykite bent 5 minutes.
7. Pasibaigus mirkymo laikui: Išimkite instrumentus / komponentus iš valymo tirpalo ir bent 3 kartus kruopščiai plaukite tekančiu ne trumpiau kaip 1 minutę. Tai darydami bent 3 kartus pakratykite visas judančias dalis.
8. Visas ertmes bent tris kartus praskalaukite vienkartinio švirkštu.

3.4 Valymas ir dezinfekavimas

3.4.1 Automatizuotas valymas ir dezinfekavimas

Jei pasirenkate plovimo-dezinfekavimo įrenginį (WD) ir programą, atkreipkite dėmesį į šiuos dalykus:

- Įsitikinkite, kad WD atitinka EN ISO/ANSI AAMI ST15883 ir kad iš esmės jo veiksmingumas yra patvirtintas (pvz., CE ženklą pagal EN ISO 15883).
- Naudokite patvirtintą terminio dezinfekavimo programą (A_0 -vertė ≥ 3000 / bent 5 min 90 °C / 194 °F temperatūroje arba pagal konkrečioje šalyje galiojančias specifikacijas)

- Patvirtinkite, kad programa tinka instrumentams.
- Norėdami užtikrinti, kad neliktų ploviklio likučių: Pasirinkite programą su bent 3 skalavimo ciklais, vykdomais atlikus valymą (įskaitant neutralizavimą, jei taikoma), arba su laidumu paremtu skalavimo valdymu.
- Papildomam skalavimui naudokite vandenį, kuriame yra tik nedidelis kiekis endotoksinų (maks. 0,25 endotoksino vnt.) ir sterilų vandenį, kuriame yra mažai mikrobu (maks. 10 mikrobu/ml) (pvz., išvalytą vandenį).

	Patvirtinimas buvo išduotas naudojant toliau nurodytą įrangą ir metodą:
Valymo priemonė:	Neodisher MediClean (Dr. Weigert GmbH & Co. KG, Hamburg)
WD:	G 7836 CD (Miele & Cie. GmbH & Co., Gütersloh) Naudodami tinkamą valymo adapterį, visas instrumento ertmes pritvirtinkite prie WD skalavimo jungties.
Programa:	DES-VAR-TD
	Patvirtinimas buvo išduotas remiantis blogiausio atvejo sąlygomis, atsižvelgiant į programos parametrus ir valymo bei dezinfekavimo priemonės gamintojo specifikacijas.

1. Sudėkite instrumentus / komponentus į dezinfekavimo plautuvą. Įsitikinkite, kad instrumentai / komponentai nesiliestų vienas su kitu.
2. Paleiskite programą.
3. Pasibaigus programai išimkite instrumentus / komponentus iš dezinfekavimo plautuvo ir nedelsdami juos patikrinkite.

3.5 Valdymas, veikimo bandymas ir techninė priežiūra

1. Patikrinkite produktą, ar nėra likusių teršalų. Užterštus produktus dar kartą išvalykite ir dezinfekuokite.
2. Patikrinkite produktus, ar nėra pažeidimų (pvz., korozijos, pažeistų paviršių, deformacijų, neįskaitomų užrašų, kitų mechaninių pažeidimų). Pažeistus produktus atskirkite.
3. Patikrinkite judančius komponentus, ar jie lengvai juda. Atskirkite komponentus, kurie sunkiai juda.
4. Jei reikia, judančias dalis ir jungtis atsargiai sutepinkite techninės priežiūros alyva, tinkama sterilizavimui garais (pvz., STERILIT alyvos purškikliu JG 600 arba techninės priežiūros alyva JG 598). Aliejaus perteklių nuvalykite.

DĖMESIO: Pakartotinai nenaudokite išmestų produktų.

3.6 Pakuotė

Renkantis sterilizavimo pakuotę, būtina laikytis šių reikalavimų:

- Vienartinio naudojimo vieno arba dviejų lygių sterilizavimo pakuotė
- Tinkama produkto ir sterilizavimo pakuotės apsauga nuo mechaninių pažeidimų
- Tinka sterilizuoti garais (atspari bent temperatūrai iki 138 °C (280 °F), pakankamas garų pralaidumas)

Naudokite tik standartines ir sertifikuotas pakuočių sistemas (EN ISO/ANSI AAMI ISO 11607). Skirta JAV: Su FDA patvirtinimu.

1. Sudėkite instrumentus / komponentus į tam skirtą dėklą įdubas.
2. Ant dėklo uždėkite dangtelį ir pritvirtinkite jį sklėsčiais.
3. Dėklą ir instrumentus apvyniokite sterilizavimo plėvele ir užsandarinkite sterilizavimo plėvelę. Atskirus instrumentus suvyniokite į sterilizavimo maišelius ir maišelius užsandarinkite.

3.7 Sterilizavimas

Nenaudokite kitų, čia neaprašytų sterilizavimo metodų.

Naudokite tik standartinius ir sertifikuotus garų sterilizatorius (EN 13060 / EN 285 / ANSI AAMI ST79).

	Patvirtinimas buvo išduotas naudojant toliau nurodytą įrangą ir metodą:
Garų sterilizatorius:	HST 6x6x6 (Zirbus technology GmbH, Bad Grund)
Sterilizavimo procedūra:	Frakcionuotas prevakuomo metodas
Etapai prieš sudarant vakuumą:	3
Aukščiausia temperatūra:	138 °C (280 °F)
Minimalus džiovinimo laikas:	20 min Faktinis džiovinimo laikas priklauso nuo tam tikrų parametrų, pvz., pakrovimas ar sterilizavimo parametrai.
Sterilizavimo parametrai	Vokietija: 5 min. 134 °C (273 °F) temperatūroje

	Patvirtinimas buvo išduotas naudojant toliau nurodytą įrangą ir metodą:
	Šveicarija: 18 min. 134 °C (273 °F) temperatūroje JAV: 4 min. 132 °C (270 °F) temperatūroje Kitos šalys: Bent 3 min. 132 °C (270 °F) / 134 °C (273 °F) temperatūroje; su prionų inaktyvinimu bent 18 min.

3.8 Laikymas

Po sterilizavimo produktą laikykite sausoje, nuo dulkių apsaugotoje sterilizavimo pakuotėje.

4 Šalinimas

⚠ SPĖJIMAS

- Gaminys lietsi su galimai užkrečiamomis žmogaus kilmės medžiagomis. Išvalykite / supakuokite gaminį šalinti, atsižvelgdami į konkrečią užteršimo riziką.
Priešingu atveju kyla pavojus užsikrėsti naudotojui ir trečiosioms šalims.

⚠ PERSPĖJIMAS

- Gaminys turi smailių taškų / aštrių briaunų. Norėdami šalinti, supakuokite gaminį į tinkamą stabilų indą.
Priešingu atveju kyla pavojus užsikrėsti naudotojui ir trečiosioms šalims.

Turi būti šalinama pagal nacionalinius atliekų šalinimo reglamentus ir atitinkamai pagal atitinkamą rizikos klasę.

5 Išmontavimo instrukcijos

5.1 „KURZ Meter“



Iliustracija 1: Kairė: „KURZ Meter“ (REF 8000 100), dešinė: „KURZ Meter“ KURZ matuoklio dėkle (REF 8000 174)

- A Rankena
- B Zondas (tiesus), su rankena ir slankikliu
- C Vamzdelis (kampinis), su jungiamąja veržle

DĖMESIO: Ruošdami valymui zondą, jį nuplaukite: Vidinę prietaiso ertmę praplaukite tinkamu 1 ml talpos švirkštu. Norint užtikrinti, kad praplovimas būtų efektyvus, švirkšto antgalis turi patekti į ertmę.

5.2 „KURZ Precise“ kremzlės peiliukas

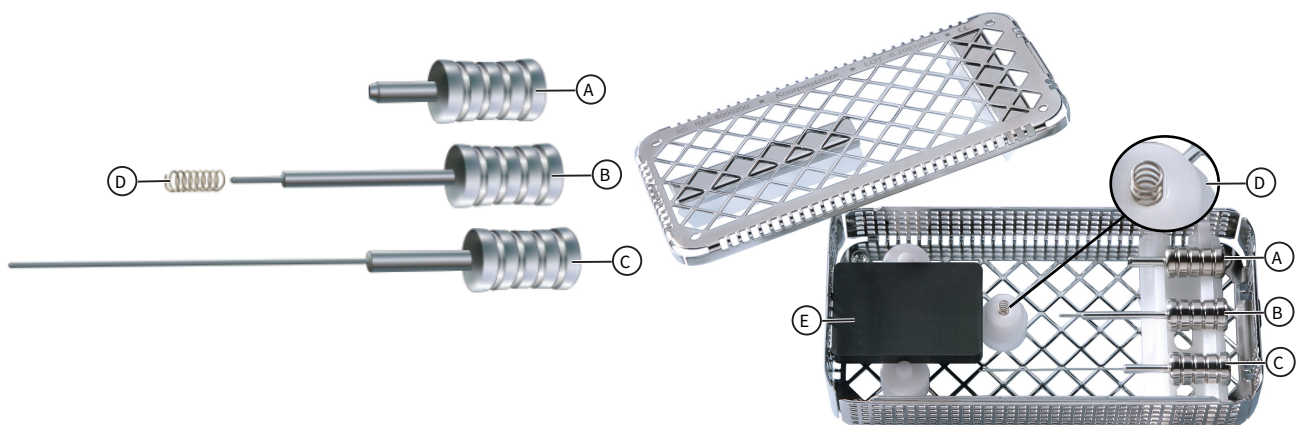


Iliustracija 2: Kairė: Kremzlės peiliukas (REF 8000 155) ir geležtė (REF 8000 140), dešinė: Kremzlės peiliukas „KURZ Precise“ dėkle (REF 8000 177) su nerūdijančio plieno dėklu (REF 8000 124)

- A Geležtės laikiklis – dalis su kaiščiais
- B Geležtė (be apdorojimo)
- C Geležtės laikiklis – skylėta dalis
- D Pjovimo bloko veržlė
- E Pjovimo blokas, apatinė dalis
- F Pjovimo blokas, viršutinė dalis
- G Tarpinės plokštelės
- H Nerūdijančio plieno dėklas (tarpinių plokštelių talpyklė)
- I Geležtės laikiklio varžtas

DĖMESIO: Geležtės yra vienkartiniai produktai. Geležčių negalima apdoroti.

5.3 „KURZ Precise“ kremzlės peiliukas

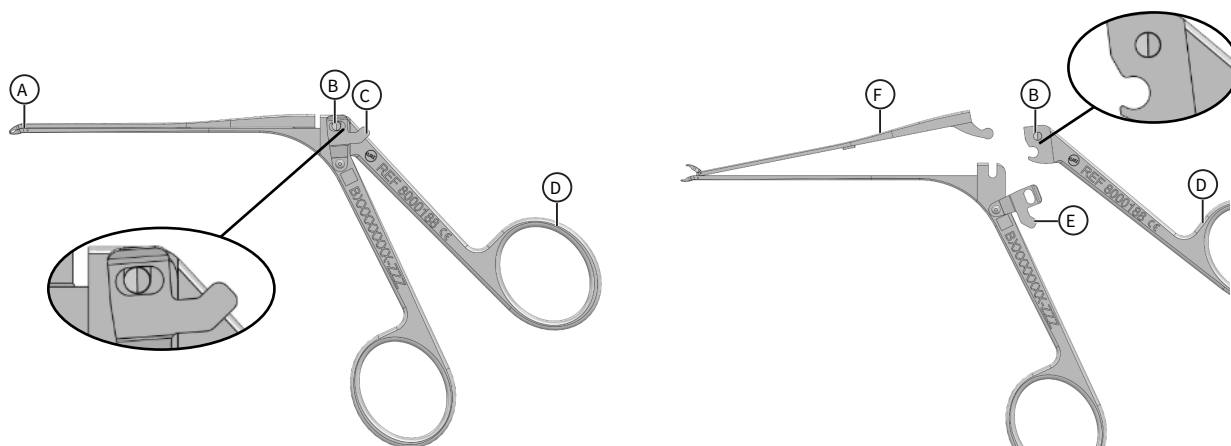


Iliustracija 3: Kairė: Kremzlės perforatorius (REF 8000 200), dešinė: Kremzlės perforatorius kremzlės perforatorių instrumentų dėkle (REF 8000 176)

- A Perforatoriaus dalis su ovaliu galu
- B Perforatoriaus dalis su apvaliu galu
- C Išstūmiklis
- D Spyruoklė
- E POM pjovimo pagrindas

DĖMESIO: Apdorodami prieš valymą nuplaukite žiedinį galą ir perforatoriaus dalį ovaliu galu. Vidinę prietaiso ertmę praplaukite tinkamu 1 ml talpos švirkštu. Norint užtikrinti, kad praplovimas būtų efektyvus, švirkšto antgalis turi patekti į ertmę.

5.4 „Steady CrimP“ žnyplės



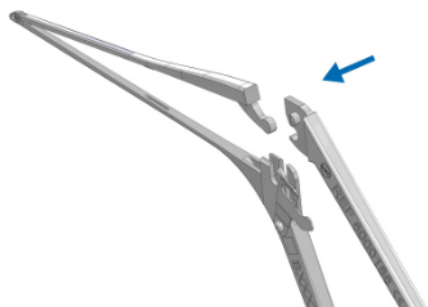
Iliustracija 4: „Steady CrimP“ žnyplės (REF 8000,188), kairėje: Surinktos, dešinėje: Išardytos

- A Griebtuvas
- B Kaištis
- C Skląstis, viršutinė padėtis
- D Nykščio rankenėlė (reiškia visą komponentą)
- E Skląstis, apatinė padėtis
- F Viršutinė svirtis

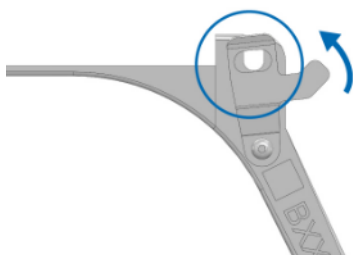
DĖMESIO: Prieš valydami ir dezinfekuodami „Steady CrimP“ žnyples išardykite, ir surinkite prieš sterilizuodami.

5.4.1 „Steady CrimP“ surinkimas

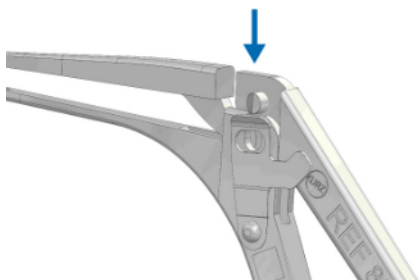
1. Surinkite viršutinę dalį. Norėdami tai padaryti, įstumkite pusapvalį svirties ilgiklį iš šono į nykščio rankenėlės įdubą.



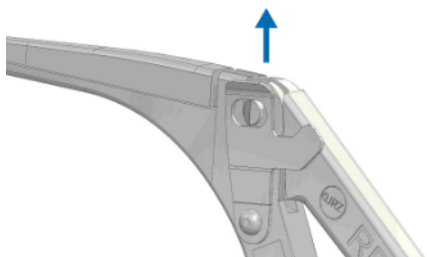
2. Sureguliuokite skląstį taip, kad skląščio ir apatinės dalies įdubos būtų sulygiuotos.



3. Viršutinę dalį (svirtį ir nykščio rankenėlę) užstumkite ant apatinės dalies rodyklės kryptimi taip, kad kaištis įlįstų į įdubas.



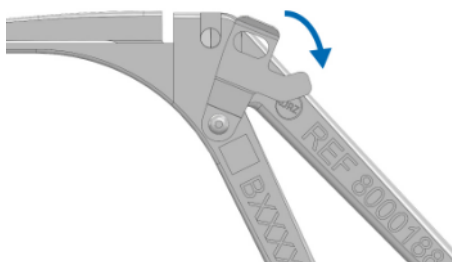
4. Atlikite veikimo patikrinimą: Nykščio rankenėlę pastumkite rodyklės kryptimi. Įsitikinkite, kad skląstis tvirtai pritvirtintas, o fiksatorius neatsidaro. Įsitikinkite, kad griebtuvai atsidaro ir užsidaro.



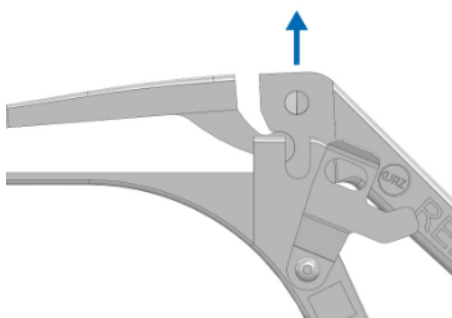
5.4.2 „Steady Crimp“ išardymas

1. Atidarykite fiksavimo mechanizmą. Norėdami tai padaryti, pasukite skląstį rodyklės kryptimi.

Informacija: Varžtas slysta nusklembtu kaiščio paviršiumi ir pakeliamas, kad fiksatorius atsidarytų.



2. Atskirkite viršutinę dalį (nykščio rankenėlę ir svirtį) nuo apatinės dalies. Informacija: Abi dalys lieka viena su kita sujungtos griebtuvo srityje.



3. Atleiskite nykščio rankenėlę nuo svirties rodyklės kryptimi. Informacija: Instrumentas yra išardytas

