

МІНІСТЕРСТВО ОХОРОНИ ЗДОРОВ'Я УКРАЇНИ
Український центр наукової медичної інформації
та патентно-ліцензійної роботи
(Укрмедпатентінформ)

ІНФОРМАЦІЙНИЙ ЛИСТ

ПРО НОВОВВЕДЕННЯ В СФЕРІ ОХОРОНИ ЗДОРОВ'Я

№ 216 - 2019

Випуск __ з проблеми
«Морфологія людини»
Підстава: ПК
«Морфологія людини»
Протокол № 9/1 від 23.09.2019р.

НАПРЯМ ВПРОВАДЖЕННЯ:
МОРФОЛОГІЯ ЛЮДИНИ

**ПРИСТРІЙ ДЛЯ ВИГОТОВЛЕННЯ СТАНДАРТИЗОВАНИХ ЗА
ТОВЩИНОЮ ПЛАСТИНЧАСТИХ ЕПОКСИДНИХ ШЛІФІВ**

УСТАНОВИ-РОЗРОБНИКИ:

УКРАЇНЬСЬКА МЕДИЧНА СТОМАТОЛОГІЧНА
АКАДЕМІЯ

УКРМЕДПАТЕНТІНФОРМ
МОЗ УКРАЇНИ

А В Т О Р И:

к.мед.н. ГРИНЬ В.Г.
д.мед.н. ШЕРСТЮК О.О.
д.біол.н. БІЛАШ С.М.
к.мед.н. СВІНЦИЦЬКА Н.Л.
к.мед.н. БІЛАШ В.П.

м. Київ

Суть впровадження: розробка пристрою для виготовлення стандартизованих за товщиною пластинчастих епоксидних шліфів удосконаленням відомого способу шляхом контролю тиску на пристрій під час виготовлення епоксидних шліфів

Впровадження отримане за результатами науково-дослідної роботи кафедри анатомії людини, а саме: «Вікові аспекти структурної організації органів імунної системи, залоз шлунково-кишкового тракту і сечостатевої системи людини в нормі і патології», № державної реєстрації 0116U004192. Термін виконання 2016-2021 роки.

Пропонується для впровадження в учбовий процес на кафедрах нормальної, топографічної, патологічної анатомії, гістології, цитології та ембріології, медичної біології, судової медицини у Вищих медичних (фармацевтичних) навчальних закладах та науково-дослідних установ як спосіб отримання пристрою для виготовлення епоксидних шліфів різної товщини шляхом контролю тиску на пристрій, з подальшим вивченням препаратів під мікроскопом та призначені для тривалого використання як наочні матеріали.

Запропонований спосіб здійснюється наступним чином: створенням пристрою для забезпечення якісного виготовлення епоксидних шліфів різної товщини, враховуючи тканинний об'єкт у епоксидному блоці. Пристрій (для виготовлення поздовжніх шліфів) складається з таких частин: ручка металева (висота – 25 мм, діаметр – 19 мм); горизонтальна металева поверхня (ширина – 35 мм, довжина – 50 мм); бортики (ширина між ними – 16 мм, глибина – 3 мм). Пристрій для

виготовлення шліфів округлої форми, який складається з: металевого круга (діаметр – 36 мм) з втисненням по середині (діаметр – 16 мм) на глибину – 1мм. Глибину обох пристроїв можна було змінювати за допомогою накладних пластинок. Вимірювання пристроїв проводили за допомогою повіреної метрологом гнучкої вузької лінійки ГОСТ 427-75. Даний пристрій дозволяє виготовити якісні шліфи з комплексу матеріалів різної структури і щільності органічної та неорганічної природи. Запропонований пристрій використовують у такій послідовності: торцеві поверхні епоксидних блоків з оголеними тканинами препаратів закріплюються на пристрій за допомогою двосторонньої клейкої стрічки для подальшого шліфування, до одержання гладкої площини без будь-яких подряпин; для шліфування служив мілко зернистий наждачний папір маркування по ISO-6344 від P280 до P2000; по ГОСТ 3647-80 від 4-Н,М50 до М7|Н-01; по розміру зерна, мкм від 40-50 до 5-7. Заключним етапом було виготовлення шліфів із двостороннім поліруванням, товщина яких не перевищувала 0,5 мм.

Використання запропонованого способу дозволяє створити пристрій для виготовлення стандартизованих за товщиною пластинчастих епоксидних шліфів. Позитивний ефект запропонованого пристрою полягає в тому, що за допомогою нього звільняється дослідник від великого об'єму рутинної роботи під час виготовлення епоксидних шліфів різної товщини у зв'язку з контролем тиску на пристрій.

За додатковою інформацією з проблеми звертатися до автора листа: м. Полтава, вул. Шевченка, 23, Українська медична стоматологічна академія, Гринь Володимира Григоровича, тел. +380668126497.