1. **ALKALİ BAZLI YIKAMA SOLÜSYONU 5LT.**
   1. Yıkayıcı dezenfektörler ile tıbbi alet temizliğine yönelik alkalik temizleyici olmalıdır. Derinlemesine ve artık bırakmayan temizlik sağlamalıdır. Farklı su sertlik derecelerinde kullanıma uygun olmalıdır. Köpürmemelidir. Tüm yıkayıcı ve dezenfektörlerde kullanıma uygundur.
   2. Isıya dayanıklı tıbbi alet ve laboratuvar malzemeleri dahil olmak üzere tüm malzemelerin 93°C'de temizliği ve dezenfeksiyonu, ısıya dayanıklı olmayan tıbbi alet ve malzemelerin 50-60°C'de temizliği için yıkama ve dezenfeksiyon makinelerinde kullanılmalıdır.
   3. Ürün bileşiminde potasyum hidroksit, kompleks oluşturucular ve korozyon inhibitörleri olmalıdır.
   4. Tavsiye edilen kullanım konsantasyonu % 0.1 - % 0.5'dir. (1-5 ml) olmalıdır.
   5. Ürünün pH değeri 11-14 arasında olmalıdır.
   6. Alkalik temizleyici renksiz, berrak ve kokusuz olmalıdır.
   7. Raf ömrü en az 3 (üç) yıl olmalıdır. Teslim tarihi itibariyle üretim tarihi üzerinden en fazla altı ay geçmiş olmalıdır.
   8. Ürünmakine dozaj bölümüne uygun şekilde dizayn edilmiş 5 litrelik orijinal ambalajında, PVC içermeyen HDPE ambalajlarda olmalıdır. Solüsyonun özelliğini bozacak şekilde ışık geçirecek nitelikte saydam kaplarda olmamalıdır.
   9. Ürün nötralizanla karıştırılmaması amacı ile makinenin dozajlama pompasının rengine uygun olarak etiketi mavi renkte ve kapağında da mavi renk olmalıdır.
   10. Ürün üzerinde formülasyonu, kullanım şekli, lot numarası, üretim ve son kullanma tarihleri açıkça belirtilmiş Türkçe etiketi olmalıdır.
   11. Uyarı işaretleri etiket üzerinde gösterilmiş olmalıdır.
   12. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
2. **NÖTROLİZAN BAZLI YIKAMA SOLÜSYONU 5LT.**
3. Yıkayıcı dezenfektörler için sıvı, fosforik asit içeren nötralizasyon solüsyonu olmalıdır. Ana yıkama işleminden geriye kalan alkali artıkların nötralizasyonunu yapmalıdır. Oluşan kireçin giderilmesini sağlamalıdır. Tüm yıkayıcı ve dezenfektörlerde kullanıma uygun olmalıdır.
4. Makinedeki kireç kalıntılarının uzaklaştırılması ve ana yıkama işleminden kaynaklanan alkali kalıntıların nötralizasyonu için kullanılmalıdır. (40-60 °C).
5. Ürün bileşiminde fosforik asit ve korozyon inhibitörleri olmalıdır.
6. Tavsiye edilen kullanım konsantasyonu % 0.1 - % 0.3'dir. (1-3 ml) olmalıdır.
7. Ürünün pH değeri 1-3 arasında olmalıdır.
8. Renksiz, berrak ve kokusuz olmalıdır.
9. Raf ömrü en az 3 (üç) yıl olmalıdır. Teslim tarihi itibariyle üretim tarihi üzerinden en fazla altı ay geçmiş olmalıdır.
10. Ürünmakine dozaj bölümüne uygun şekilde dizayn edilmiş 5 litrelik orijinal ambalajında, PVC içermeyen HDPE ambalajlarda olmalıdır. Solüsyonun özelliğini bozacak şekilde ışık geçirecek nitelikte saydam kaplarda olmamalıdır.
11. Ürün alkali solüsyonla karıştırılmaması amacı ile makinenin dozajlama pompasının rengine uygun olarak etiketi kırmızı renkte ve kapağında da kırmızı renk olmalıdır.
12. Ürün üzerinde formülasyonu, kullanım şekli, lot numarası, üretim ve son kullanma tarihleri açıkça belirtilmiş Türkçe etiketi olmalıdır. Uyarı işaretleri etiket üzerinde gösterilmiş olmalıdır.
13. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
14. **ELMAS FİSSÜR FREZ (SİYAH ve YEŞİL KUŞAK)**
    1. Elektrostatik kutuplanmayla birinci kalite elmas granüllerle kaplı olmalıdır.
    2. Aerator başlığının dakikada 450000 tur hızına dayanmalıdır.
    3. Frezin sapı paslanmaz çelikten olmalıdır.
    4. Frezler fissür şeklinde değişik çap ve boyutlarda olacaktır.
    5. Frezlerin uluslararası çap ve boyutlarını gösteren kod numaraları ambalaj

üzerinde bulunacaktır.

* 1. Elmas grenleri belirgin ve parlak olacaktır.
  2. Frezlerin üzerinde gren kalınlığını belirten renkli şerit (yeşil, siyah) olmalıdır.
  3. Ebat ve formlar muayene komisyonu tarafından belirlenerek alınacaktır.

9- Etkinliği komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune

bırakılacaktır.

1. **AERATÖR İÇİN LOBUT FREZ**

* 1. Elektrostatik kutuplanmayla birinci kalite elmas granüllerle kaplı

olmalıdır.

* 1. Aerator başlığının dakikada 450000 tur hızına dayanmalıdır.
  2. Frezin sapı paslanmaz çelikten olmalıdır.
  3. Frezler labut şeklinde değişik çap ve boyutlarda olacaktır.
  4. Frezlerin uluslararası çap ve boyutlarını gösteren kod numaraları ambalaj

üzerinde bulunacaktır.

* 1. Elmas grenleri belirgin ve parlak olacaktır.
  2. Frezlerin üzerinde gren kalınlığını belirten renkli şerit olmalıdır.
  3. Ebat ve formlar idare tarafından belirlenerek alınacaktır.
  4. Etkinliği komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune

bırakılacaktır.

1. **AERATÖR İÇİN OKLUZAL YÜZ KESİM FREZİ** 
   1. Elektrostatik kutuplanmayla birinci kalite elmas granüllerle kaplı

olmalıdır.

* 1. Aerator başlığının dakikada 450000 tur hızına dayanmalıdır.
  2. Frezin sapı paslanmaz çelikten olmalıdır.
  3. Frezler değişik çap ve boyutlarda olacaktır.
  4. Frezlerin uluslararası çap ve boyutlarını gösteren kod numaraları ambalaj

üzerinde bulunacaktır.

* 1. Elmas grenleri belirgin ve parlak olacaktır.
  2. Frezlerin üzerinde gren kalınlığını belirten renkli şerit olmalıdır.
  3. Okluzal yüz kesimi için spesifik olmalıdır.
  4. Ebat ve formlar idare tarafından belirlenerek alınacaktır.
  5. Etkinliği komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune

bırakılacaktır.

1. **AERATÖR İÇİN ROND FREZ** 
   1. Elektrostatik kutuplanmayla birinci kalite elmas granüllerle kaplı

olmalıdır.

* 1. Aerator başlığının dakikada 450000 tur hızına dayanmalıdır.
  2. Frezin sapı paslanmaz çelikten olmalıdır.
  3. Dezenfektan solüsyonlarda paslanmayan, uzun ömürlü ve etkin

aşındırırcılığa sahip olmalıdır.

* 1. Frezlerin üzerinde gren kalınlığını belirten renkli şerit olmalıdır.
  2. Ebat ve formlar idare tarafından belirlenerek alınacaktır.
  3. Etkinliği komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune

bırakılacaktır.

1. **AERATÖR İÇİN ELMAS CHAMFER FREZ** 
   1. Elektrostatik kutuplanmayla birinci kalite elmas granüllerle kaplı

olmalıdır.

* 1. Frezin sapı paslanmaz çelikten olmalıdır.
  2. Frezler chamfer (ucu yuvarlatılmış) şeklinde, değişik çap ve boyutlarda

olacaktır.

* 1. Frezlerin uluslararası çap ve boyutlarını gösteren kod numaraları ambalaj

üzerinde bulunacaktır.

* 1. Elmas grenleri belirgin ve parlak olacaktır.
  2. Frezlerin üzerinde gren kalınlığını belirten renkli şerit olmalıdır.

7- Ebat ve formlar idare tarafından belirlenerek alınacaktır.

* 1. Etkinliği komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune

bırakılacaktır.

1. **AERATÖR YAĞI**
   1. Düşük ve yüksek hızlı tüm markaların günlük yağlamanması için uygun olmalıdır.
   2. Daha etkin yağlama için alkol içermelidir.
   3. Ürünün en az 500 ml lik basınçlı metal şişede olması gerekmektedir.
   4. Ürünün en az 6 lık ambalajlarda püskürtme kafası ile beraber teslim

edilmesi gerekmektedir.

* 1. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune

bırakılacaktır.

1. **AĞIZ ÇALKALAMA TABLETLERİ**

1-    1000 adetlik tabletler içeren kutular halinde olmalıdır.

2-       Tabletler suda kolayca erimelidir.

3-       Ağızda kısa sürede antibakteriyel etki göstermelidir.

4-       Tadı kullananı rahatsız etmeyecek şekilde hoş aromalı olmalıdır.

5- Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune

bırakılacaktır.

1. **AĞIZ İÇİ PORSELEN PARLATMA CİLA SETİ**
2. Ağız içerisinde porselen restorasyonların polisaj ve cila işlemleri için kullanılacaktır.
3. Ağız içi uygulamaya uydun olmalı, pat içerik olarak tek ebatlı sentetik elmas partiküllerinden oluşmalıdır.
4. Set içerisinde; en az 1 adet 3 gr’lık patın kolay kullanılmasını sağlayan vidalı enjektör içinde cila materyali, en az değişik ebatlarda 10 adet uygulama diski ve en az 1 adet mandren ve en az 5 adet piyasemen için polisaj lastiği olmalıdır.
5. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
6. **AKIŞKAN KOMPOZİT**
7. Sığ kavitelerin restorasyonlarında kullanılabilmelidir.
8. Posterior dolguların altında kaide olarak, pit ve fissür örtücü olarak kullanılabilmelidir.
9. Kompozit akıcı kıvamda olmalıdır.
10. Nanoteknoloji ile üretilmiş olmalıdır.
11. Akıcı kompozitin içerdiği inorganic doldurucu oranı ağırlık olarak en az %65, hacim olarak en az %55 olmalıdır.
12. Radyoopasite değeri en az 1,89 olmalıdır.
13. Florid içermemelidir.
14. Ürünün; A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, C2, W ve OA3 olmak üzere en az 10 renk alternatifi bulunmalıdır.
15. Ürün şırıngaya kuvvet uygulandığı zaman akmalı, kuvvet kesildiği zaman sabit kalmalıdır. (tiksotropik olmalıdır.)
16. Ürünün Opak A3 rengi en az 40 sn, diğer renkleride en az 20 saniyede polimerize olmalıdır.
17. Ürün orijinal ambalajının içinde en az 2 adet 2 gramlık şırınga içermelidir.
18. Polimerizasyon büzülmesi en fazla % 4 olmalıdır.
19. Ürün orijinal ambalajının içinde en az 20 adet metalden yapılmış intra oral uç içermelidir.
20. Ürün orijinal ambalajı içinde Türkçe kullanım kılavuzu olmalıdır.
21. Teslim tarihinden itibaren en az 2 yıl son kullanma tarihi olmalıdır.
22. Komisyon tarafından değerlendirmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
23. **ALVEOLİT PATI**
    1. İçeriğinde iodoform ve ojenol bulundurmalı.
    2. Alveolit tedavisine özel üretilmiş olmalıdır.
    3. Antiseptik, analjezik, anti - microbial özellikleri olmalıdır.
    4. En az 12 gr cam kavanozlar da olmalıdır.
    5. Üretim ve son kullanma tarihi ambalaj üzerinde belirtilmelidir.
    6. Teslim tarihinden itibaren en az 24 aylık kullanma süresi olmalıdır.
    7. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune

bırakılacaktır.

1. **ANATOMİK ŞEKİLLENDİRİLMİŞ MATRİKS BANTLARI**
   1. Matris bantlarının iç yüzeyi anatomik olarak şekillendirilmiş olmalıdır.
   2. Ağız içine yerleştirildiğinde matris bantı taşıyıcısı ağızda kalmamalıdır.
   3. Kullanıma hazır bantlar metal ve şeffaf olmak üzere 2 tip olmalıdır.
   4. Premolar ve molar için metal bantlar 0.030 ve 0.038 mm kalınlığında 5.0 mm ve 6.3 mm yüksekliğinde olmalıdır.
   5. Şeffaf bantlar 0.050 mm kalınlığında 5.0 mm ve 6.3mm yüksekliğinde olmalıdır.
   6. Bantlar şeffaf mika kutu içerisinde ve 50 adet olmalıdır.
   7. Kalınlık ve yükseklikler şeffaf kutu üzerinde belirtilmiş olmalıdır.
   8. Metal bantlar paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
   9. Şeffaf bantlar transparan olarak imal edilmiş olmalıdır.
   10. Matris bantlarının takıldığı plastik tutucular farklı iki renkte imal edilmiş olmalıdır.
   11. Bantların döner kısmı dış yüzeyi mavi ve yeşil olmalıdır.
   12. Bantların döner kısmı iç yüzeyi sarı ve beyaz olmalıdır.
   13. Matris bantları ve döner kısmı ihtiyaç halinde tek tek olarak temin edilebilmelidir.
   14. Matrix bantı taşıyıcısı orijinal ambalajında olmalıdır.
   15. Matris bantı taşıyıcısı üzerindeki silindirik kısım matriksi tek elle sıkma ve gevşetmeye, ileri ve geri hareket ettirmeye uygun olmalıdır.
   16. Matris bantı taşıyıcı aparatın uç kısmında matris bantlarını tutacak 2 adet yengeç uç ve matris bandını sıkma ve gevşetmeye yarayan 1 adet yivli döner uç olmalıdır.
   17. Avrupa menşeili olmalıdır.
   18. Her 6 kutu refill (6x50=300 adet) bant için 1 adet matris taşıyıcısı verilmelidir. Matris bandı taşıyıcısı matrisi tek elle sıkma ve gevşetme yapmaya uygun olmalıdır ve verilecek matris bandı taşıyıcısı matrisler ile aynı marka olmalıdır.
   19. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune

bırakılacaktır.

1. **ANGULDURVA İÇİN TUNGSTEN KARBİD FİSSÜR FREZ**
2. Yekpare tungsten-carbide alaşımdan imal edilmiş olmalıdır.
3. Üzerinde karbid frez olduğu belirtilmelidir.
4. Sertlik derecesi minimum 1650 vıckers olmalıdır.
5. Yüksek ısılara dayanıklı ve aşınma payları düşük olmalıdır.
6. Oxy Protect kaplamalı olmalıdır.
7. Şaftın yapısı 2000 Newton/mm2’lik dirence sahip olmalıdır.
8. Enine yivli bıçak yapısına sahip olmalıdır.
9. Ebat ve formlar idare tarafından belirlenerek alınacaktır.
10. Etkinliği komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
11. **ARAYÜZ ZIMPARASI KOMPOZİT İÇİN BANT ŞEKLİNDE**
12. Kompozit, kompomer ve cam iyonomer dolguların aproksimal yüzeylerini zımparalamak amacıyla kullanılır.
13. Alüminyum oksit kaplanmış ince ve esnek baza sahip olmalıdır.
14. Ürünün ortasında, aproksimal alanlara girmeyi kolaylaştıran zımparasız bir alan bulunmalıdır.
15. Zımparalar 17,7 cm x 3,9 mm ebatlarında olmalıdır. Ürünün orijinal ambalajı içerisinde en az 120 adet ince ve süper ince  zımpara bulunmalıdır.
16. Ürün CE standartlarına uygun olmalı ve bu özelliği orijinal ambalajı üzerinde belirtilmelidir.
17. Komisyon tarafından değerlendirmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
18. **ARTİKÜLASYON KAĞIDI (U ŞEKLİNDE)**
19. Yapraklarının bir yüzeyi mavi, diğer yüzeyi kırmızı renkte olmalıdır.
20. Orijinal kutularında olmalıdır.
21. 80 mikron kalınlığında olmalıdır.
22. Ağız içinde tekrarlayan kullanımlarda bozulmadan kalabilmelidir.
23. Koruyucu mum tabakası içermelidir.
24. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
25. **BİSTÜRİ UCU (15 NUMARA)**
26. Paslanmaz çelik olmalıdır.
27. Steril paketlenmiş olmalıdır.
28. Bisturi sapına kolay takılabilmeli ve kolay çıkartılabilmelidir.
29. 15 numara olmalıdır.
30. Keskinliğini ameliyat başlangıcından bitimine kadar korumalıdır.
31. Kesi alanı düz ve tırtıksız olmalıdır.
32. Ambalaj üzerinde silinmeyecek şekilde son kullanma tarihi olmalıdır.
33. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
34. **BORAKSSIZ LEHİM TELİ**
    1. 16 gr lık rulo halinde olmalıdır.
    2. Gümüş içerikli olmalıdır.
    3. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
35. **BOWIE DICK TEST PAKETİ**
    1. Tek kullanımlık olmalıdır.
    2. Buhar geçişini kontrol etmek için kağıt bariyerlere sahip olmalıdır.
    3. Medikal kâğıda sarılı olmalıdır. . Test paketi 300gr(+-20gr) en az 400 yaprak olmalı ve ebatları 12,5\*12,5\*3.2cm(+-0.5cm) olmalıdır.
    4. Kağıt bariyerlerin tam ortasında otoklavdaki buhar geçiş ve hava kaçak problemlerini tespit etmek için film yada lak kaplı özel indikatör baskılı test kartı olmalıdır. Test kartının arkasında hastane adı, bölüm, otoklav no, cycle no ve tarihin yazılabileceği bölümler olmalıdır. İndikatör stribinin hammaddesi 250 gr/m²beyaz bristol kağıttan olmalıdır.
    5. İndikatör su bazlı olmalıdır. Başlangıç rengi ile final rengi yorum kolaylığı sağlayacak şekilde olmalıdır.
    6. Otoklavlardaki seri kullanıma başlamadan önce Bowie-Dick programında kullanıma uygun olup problemleri tespit edebilmelidir.(134-137°de 3.3- 3.5 dak. da)
    7. Medikal kâğıda sarılı olan test paketi üzerinde bir işlem indikatörü olmalıdır.
    8. Üzerinde son kullanma tarihi(en az 2 yıl), üretim tarihi, lot numarası, ve üreticinin ismi olmalıdır.
    9. Ürün ile birlikte renk dönüşüm skalası temin edilmelidir.
    10. Ürünün onaylanmış kuruluştan alınma (notifed body) ISO EN 11140-4 uygunluk sertifikası olmalıdır ve CE belgesine sahip olmalıdır.
    11. İşlem sonrası final rengini en az 6 ay muhafaza edebilmelidir. Bu konuda alınmış analiz sertifikası olmalıdır.
    12. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
36. **CAM İYONOMER SİMAN (TİP 2 KAİDE AMAÇLI)**
37. Flor salınım özelliğine sahip olmalıdır.
38. Radyoopak olmalıdır.
39. Likiti ile karıştırıldıktan sonra yeterli çalışma süresi sağlamalıdır.
40. Ağız içerisinde uygulandıktan sonra çabuk sertleşmelidir.
41. Kimyasal olarak sertleşmelidir.
42. Kompozit dolgu malzemesi altında kaide materyali olarak kullanılabilmelidir.
43. En az 15 gr toz, en az 10 ml likit orijinal set içerisinde olmalıdır.
44. Kutu içerisinde ölçek içermelidir.
45. Teslim tarihinden itibaren en az 2 yıl son kullanma tarihi olmalıdır.
46. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
47. **CERRAHİ ASPİRATÖR UCU TEK KULLANIMLIK** 
    1. Tek kullanımlık steril tekli poşetlerde olmalıdır.
    2. Tamamı plastik malzemeden yapılmalıdır.
    3. Uç bölümü 2,5 mm çapında olup poşetlerin üzerinde belirtilmelidir.
    4. 100’lük ayrı ayrı paketlerde olmalıdır.
    5. Kliniğimizde kullanılan aspiratör ucuna uyumlu olmadığı takdirde en az 5 (beş) adet adaptör yanında verilmelidir.
    6. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
48. **CERRAHİ ELDİVEN (6,5 no)**
49. Ambalaj üzerinde gamma ile sterilizasyonun yapıldığı yazılı olmalı.
50. Eldivenin kullanım süresi imal tarihinden itibaren 5 (Beş) yıl olmalıdır.
51. Eldivenlerin iç kutusunda ve kolide indikatör olmalıdır.
52. Eldivenler uzun konçlu olup bilekten kıvırmalı olmalıdır.
53. Eldiven ambalajı yırtık ve delik olmamalıdır.
54. Yüzey pudrası ile ilgili olarak kullanıcıya özgü iç ambalajda uyarı yazısı bulunmalıdır.
55. Dış ambalajı, steril kullanıma sunulmaya ( kolay açılma) kolaylık sağlayacak şekilde bir yüzü medikal kağıt bir yüzü şeffaf film ile ambalajlanmalıdır.
56. Eldivenler kolayca yırtılmayacak şekilde esnek ve dayanaklı olmalıdır.
57. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere Orijinal ambalajında 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
58. **CERRAHİ ELDİVEN (7 no)**
    1. Ambalaj üzerinde gamma ile sterilizasyonun yapıldığı yazılı olmalı.
    2. Eldivenin kullanım süresi imal tarihinden itibaren 5 (Beş) yıl olmalıdır.
    3. Eldivenlerin iç kutusunda ve kolide indikatör olmalıdır.
    4. Eldivenler uzun konçlu olup bilekten kıvırmalı olmalıdır.
    5. Eldiven ambalajı yırtık ve delik olmamalıdır.
    6. Yüzey pudrası ile ilgili olarak kullanıcıya özgü iç ambalajda uyarı yazısı bulunmalıdır.
    7. Dış ambalajı, steril kullanıma sunulmaya ( kolay açılma) kolaylık sağlayacak şekilde bir yüzü medikal kağıt bir yüzü şeffaf film ile ambalajlanmalıdır.
    8. Eldivenler kolayca yırtılmayacak şekilde esnek ve dayanaklı olmalıdır.
    9. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere Orijinal ambalajında 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
59. **CERRAHİ ELDİVEN (7,5 no)**

1- Ambalaj üzerinde gamma ile sterilizasyonun yapıldığı yazılı olmalı.

2- Eldivenin kullanım süresi imal tarihinden itibaren 5 (Beş) yıl olmalıdır.

3- Eldivenlerin iç kutusunda ve kolide indikatör olmalıdır.

4- Eldivenler uzun konçlu olup bilekten kıvırmalı olmalıdır.

5- Eldiven ambalajı yırtık ve delik olmamalıdır.

6- Yüzey pudrası ile ilgili olarak kullanıcıya özgü iç ambalajda uyarı yazısı

bulunmalıdır.

1. Dış ambalajı, steril kullanıma sunulmaya ( kolay açılma) kolaylık sağlayacak şekilde bir yüzü medikal kağıt bir yüzü şeffaf film ile ambalajlanmalıdır.
2. Eldivenler kolayca yırtılmayacak şekilde esnek ve dayanaklı olmalıdır.
3. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere Orijinal ambalajında 1(bir) adet numune bırakılacaktır.

**25. ÇELİK ROND FREZ**

1- Paslanmaz çelik olmalıdır.

1. 134˚C buharlı otoklavda steril edilebilmelidir.
2. Alet ve yüzey dezenfektanlarına dayanıklı olmalı ve korozyona

uğramamalıdır.

1. Kliniklerimizde kullanılan mikromotor anguldurvalarına uyumlu olmalıdır.
2. Kutu içinde veya blister ambalajlı olmalıdır.
3. Frezler rond şeklinde, frezlerin uluslararası çap ve boyutlarını gösteren kod numaraları ambalaj üzerinde bulunacaktır.
4. Muhtelif çeşitlerde ve ebatlarda olmalıdır.
5. Ebat ve formlar muayene komisyonu tarafından belirlenerek teslim alınacaktır.
6. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere Orijinal ambalajında 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
   1. **DAİMİ ASTAR MADDESİ (SERT)**
7. Daimi yumuşak astarlama materyali olmalıdır.
8. Metil metakrilat içermemelidir.
9. Protez temizleyicilerine karşı dayanıklı olmalıdır.
10. Pat ve adezivini içermelidir.
11. Bütün akrilik tiplerine iyi bağlanabilmelidir.
12. Eski ve yeni protez akriliğine geniş bağlanma özelliği gösterebilmelidir.
13. Yeni vakum doldurma tekniği için uygun kıvamda olmalıdır.
14. Plak oluşturmamalı ve ağız içi etkilere dirençli olmalıdır.
15. Set içeriğinde, en az 60 g toz ve en az 40 ml katalizör, en az 20 ml adeziv ve glaze aksesuarları olmalıdır.
16. Orjinal ambalajında teslim tarihinden itibaren iki yıl raf ömrü olmalıdır.
17. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere Orijinal ambalajında 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **DEMİR SÜLFAT(ŞIRINGA) UCU**
18. Kliniğimizde kullanılan demir sülfatlara uygun olmalıdır.
19. İğnenin ucunda fırça olmalıdır.
20. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **DEMİR SÜLFAT**
21. Raf ömrü 48 ay olmalıdır.
22. İçerisinde % 20 ferrik sülfat bulunmalıdır.
23. Her bir kutu içerisinde en az 30 ml şırıngada olmalıdır.
24. Her bir kutu içerisinde en az 20 adet uygulama ucu olmalıdır.
25. Her bir kutu içerisinde en az 1.2 ml uygulama şırıngası olmalıdır.
26. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır**.**
    1. **ENJEKTÖR 20 cc**
       1. Enjektörler tek kullanımlık olmalıdır.
       2. Pistonları kolaylıkla hareket etmeli ve enjeksiyon basıncında mayi

kaçırmamalıdır.

* + 1. 3 parçalı olmalıdır (lastik contalı).
    2. İğne enjektöre takıldığı zaman yeterli tutuculuğa sahip olmalı, istenildiğinde

kolaylıkla çıkartılabilmelidir.

* + 1. Plastik, tek kullanımlık olmalı tekli steril poşetlerde olmalıdır.
    2. 20 cc enjektörlerin iğneleri, 40±2 mm uzunluğunda olmalıdır.
    3. Üretim tarihi ve miadı her paketin üzerinde belirtilmiş olmalıdır.
    4. Ürün, steril paketinde teslim edilmeli ve teslim edildiğinde en az 24 aylık

kullanım ömrü bulunmalıdır.

* + 1. Son kullanım tarihinde önce tüketilemeyen ürünler, yüklenici tarafından yenileri ile birebir olarak ücretsiz şekilde değiştirilecektir.
    2. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere orjinal ambalajında 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
  1. **DENTAL ENJEKTÖR 2cc**
  2. Enjektörler tek kullanımlık olmalıdır.
  3. 2.5 ml anestezik solüsyon alabilmelidir.
  4. Kauçuk contalı olmalıdır ve piston kolaylıkla hareket edebilmelidir.
  5. Piston enjeksiyon basıncında contasından mayi kaçırmamalıdır.
  6. İğne enjektöre takıldığı zaman yeterli tutuculuğa sahip olmalı, istenildiğinde kolaylıkla çıkartılabilmelidir.
  7. İğne çapı 0.40 mm çapında ve 50 mm uzunluğunda olmalıdır.
  8. Üretim tarihi ve miadı üzerinde belirtilmiş olmalıdır.
  9. Ürün, steril paketinde teslim edilmeli ve teslim edildiğinde en az 24 aylık kullanım ömrü bulunmalıdır.
  10. Son kullanım tarihinde önce tüketilemeyen ürünler, yüklenici tarafından yenileri ile birebir olarak ücretsiz şekilde değiştirilecektir.
  11. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere orjinal ambalajında 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
  12. **FOSFOR PLAK KILIFI NO:2**

1. Ürün tek kullanımlık olmalı ve fosfor plakların duyarlı kısmını ortam ışığından korumak, kan ve tükürük temasını önlemek için tasarlanmış olmalıdır.
2. Kılıfların üst kısımları hasta konforu için yuvarlatılmış köşeli, yumuşak kenarlı, vinil polimerden yapılmış anti bakteriyel özellikte bariyer zarflar olmalıdır.
3. Koruyucu kılıflar tüm farklı markalı fosfor plaklar ile uyumlu ve kullanımı uygun olmalıdır.
4. Koruyucu kılıflar, 2 numara fosfor plak ölçüsüne uygun olmalıdır.
5. Bir yüzü şeffaf diğer yüzü siyah olmalıdır.
6. Kılıfın her iki yüzünde de yapışkan alan bulunmalıdır ve yapıştırılarak sıvı geçirmez bir şekilde kapatılabilmelidir.
7. Her bir paket içerisinde en az 250 adet koruyucu kılıf olmalıdır.
8. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
   1. **FOSFOR PLAK NO:1**
   2. Fosfor plaklar ağız içi görüntü alımında kullanılmalıdır.
   3. Fosfor plaklar ince, esnek ve kablosuz olmalıdır.
   4. Fosfor plaklar esnemesinden dolayı sensör yüzeyi kırılmayacak yapıda

olmalıdır.

4- Fosfor plakların aktif alanı %100 olmalıdır.

5- Fosfor plaklar tekrar tekrar kullanılabilmelidir.

6- Fosfor plaklar pozisyonlandırma apareyleri ile birlikte kullanılabilir olmalıdır.

7- Fosfor plaklar kontamine olma riskine karşılık dezenfekte edilebilir olmalıdır.

8- Fosfor plaklar ısırtma çocuk boyutu olmalıdır.

9- Görüntüleme merkezimizde kullanılmakta olan ağız içi (fosfor plak) tarama Cihazı (KODAK 7600) ile uyumlu olmalıdır.

1. Fosfor plakların gerçek çözünülürlükleri en az 10 lp/mm olmalıdır.
2. Fosfor plakların pixel boyutu seçilebilir olmalıdır. Görüntü çözünülürlüğü en

az 14 bit olmalıdır.

1. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune

bırakılacaktır.

* 1. **FOSFOR PLAK NO:2**
  2. Fosfor plaklar ağız içi görüntü alımında kullanılmalıdır.
  3. Fosfor plaklar ince, esnek ve kablosuz olmalıdır.
  4. Fosfor plaklar esnemesinden dolayı sensör yüzeyi kırılmayacak yapıda

olmalıdır.

4- Fosfor plakların aktif alanı %100 olmalıdır.

5- Fosfor plaklar tekrar tekrar kullanılabilmelidir.

6- Fosfor plaklar pozisyonlandırma apareyleri ile birlikte kullanılabilir olmalıdır.

1. Fosfor plaklar kontamine olma riskine karşılık dezenfekte edilebilir olmalıdır.
2. Fosfor plaklar erişkin boyutu olmalıdır.
3. Görüntüleme merkezimizde kullanılmakta olan ağız içi (fosfor plak) tarama Cihazı (KODAK 7600) ile uyumlu olmalıdır.
4. Fosfor plakların gerçek çözünülürlükleri en az 10 lp/mm olmalıdır.
5. Fosfor plakların pixel boyutu seçilebilir olmalıdır. Görüntü çözünülürlüğü en az

14 bit olmalıdır.

1. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
   1. **FOSFOR PLAK NO:3**
2. Fosfor plaklar ağız içi görüntü alımında kullanılmalıdır.

2- Fosfor plaklar ince, esnek ve kablosuz olmalıdır.

3- Fosfor plaklar esnemesinden dolayı sensör yüzeyi kırılmayacak yapıda

olmalıdır.

4- Fosfor plakların aktif alanı %100 olmalıdır.

5- Fosfor plaklar tekrar tekrar kullanılabilmelidir.

6- Fosfor plaklar pozisyonlandırma apareyleri ile birlikte kullanılabilir olmalıdır.

7- Fosfor plaklar kontamine olma riskine karşılık dezenfekte edilebilir olmalıdır.

8- Fosfor plaklar ısırtma erişkin boyutu olmalıdır.

9- Görüntüleme merkezimizde kullanılmakta olan ağız içi (fosfor plak) tarama

Cihazı (KODAK 7600) ile uyumlu olmalıdır.

10- Fosfor plakların gerçek çözünülürlükleri en az 10 lp/mm olmalıdır.

11- Fosfor plakların pixel boyutu seçilebilir olmalıdır. Görüntü çözünülürlüğü en

az 14 bit olmalıdır.

12- Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.

* 1. **ASİT JEL**

1. %37 fosforik asit içermelidir.
2. Solüsyonun rengi mavi ve ideal vizkoziteye sahip olmalıdır.
3. Kolaylıkla kaviteden uzaklaştırılabilmelidir.
4. Kendinden limitli total bir asit olmalıdır.
5. Set içeriğinde en az 1 adet 50 ml’lik dev şırınga olmalıdır.
6. Set içeriğinde en az 20 adet mikro uygulama ucu bulunmalıdır.
7. Set içeriğinde ilave olarak 2 adet en az 4 gramlık % 37’lik fosforik asit içeren şırınga bulunmalıdır.
8. Ürün CE belgesine sahip olmalıdır.
9. Son kullanma tarihi teslim tarihinden itibaren en az 2 yıl olmalıdır.
10. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **GAZ İYODOFORM**
11. Alveolit tedavisinde kullanılacak olup iki rulodan oluşan steril iodoform emdirilmiş gazlı bezden oluşmalıdır.
12. Orjinal ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihleri yazılı olmalıdır.
13. Miadı teslim tarihinden itibaren en az 18 ay olmalıdır.
14. Ambalajı üzerinde üretim yeri, markası, üretici firmanın adı ve logosu, katolog numarası yazılı olmalıdır.
15. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **GAZLI BEZ**
16. Beyaz, temiz, kokusuz ve çirişsiz (apresiz) olmalıdır.
17. Hiçbir boya maddesi içermemelidir.
18. İplik sayısı enine, boyuna 1 cm2 de en az 20 tel olmalıdır (toplam atkı +çözgüsayısı en az 20 olmalı).
19. Eni 90 cm, boyu 100 m’lik orijinal paketlerde olmalıdır.
20. % 100 pamuk ipliğinden olmalıdır.
21. Suya ve neme dayanıklı koruyucu ambalaj içerisinde olmalıdır.
22. Asidik ve alkalen olmamalı PH nötr olmalıdır.
23. Klorür, sülfat, kalsiyum, nişasta, dekstrin ve boya içermemelidir.
24. Teslim tarihinden itibaren kullanım süresi en az 24 ay olmalıdır.
25. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **GEÇİCİ DOLGU MATERYALİ**
26. Geçici dolgu maddesi olarak kullanılmalıdır.
27. Kullanıma hazır, tek komponentli pasta şeklinde olmalıdır.
28. Tükürüğün etkisiyle hızla sertleşmelidir.
29. Ağız içersinde, uygulandıktan sonra yaklaşık 15 dakika içersinde tamamen sertleşmelidir.
30. Islak ya da kuru kaviteye uygulanabilmelidir.
31. Bir probe ya da ekskavatör yardımıyla kaviteden çıkarılabilmelidir.
32. Yüksek adeziv direnci, mükemmel marjinal örtülmesi ve çiğneme basınçlarınakarşı dayanıklı olmalıdır.
33. En az 40 gr kavanoz içerisinde olmalıdır.
34. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 adet numune bırakılacaktır.
    1. **GUTTA PERKA 20 NO**
35. Dokuya uyumlu olmalıdır.
36. Kadmiyumsuz olmalıdır.
37. Radyo opak olmalıdır.
38. Fabrikasyon olmalıdır.
39. Kanala uygulanırken eğilip bükülmemelidir.
40. Kalınlığı belirten sarı renk her gutta üzerinde ve ambalajda üzerinde açıkça belirtilmiş olmalıdır.
41. Guttaların üzeri mm. lik işaretli olmalıdır.
42. Guttalar kutularda süngerle desteklenmeli.
43. Orijinal kutu içinde en az 100 adet olmalıdır.
44. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **GUTTA PERKA 25 NO**
45. Dokuya uyumlu olmalıdır.
46. Kadmiyumsuz olmalıdır.
47. Radyo opak olmalıdır.
48. Fabrikasyon olmalıdır.
49. Kanala uygulanırken eğilip bükülmemelidir.
50. Kalınlığı belirten kırmızı renk her gutta üzerinde ve ambalajda üzerinde açıkça belirtilmiş olmalıdır.
51. Guttaların üzeri mm. lik işaretli olmalıdır.
52. Guttalar kutularda süngerle desteklenmeli.
53. Orijinal kutu içinde en az 100 adet olmalıdır.
54. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **GUTTA PERKA 30 NO**
55. Dokuya uyumlu olmalıdır.
56. Kadmiyumsuz olmalıdır.
57. Radyo opak olmalıdır.
58. Fabrikasyon olmalıdır.
59. Kanala uygulanırken eğilip bükülmemelidir.
60. Kalınlığı belirten mavi renk her gutta üzerinde ve ambalajda üzerinde açıkça belirtilmiş olmalıdır.
61. Guttaların üzeri mm. lik işaretli olmalıdır.
62. Guttalar kutularda süngerle desteklenmelidir.
63. Orijinal kutu içinde en az 100 adet olmalıdır.
64. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **GUTTA PERKA 35 NO**
65. Dokuya uyumlu olmalıdır.
66. Kadmiyumsuz olmalıdır.
67. Radyo opak olmalıdır.
68. Fabrikasyon olmalıdır.
69. Kanala uygulanırken eğilip bükülmemelidir.
70. Kalınlığı belirten yeşil renk her gutta üzerinde ve ambalajda üzerinde açıkça belirtilmiş olmalıdır.
71. Guttaların üzeri mm. lik işaretli olmalıdır.
72. Guttalar kutularda süngerle desteklenmelidir.
73. Orijinal kutu içinde en az 100 adet olmalıdır.
74. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır
    1. **GUTTA PERKA 40 NO**
75. Dokuya uyumlu olmalıdır.
76. Kadmiyumsuz olmalıdır.
77. Radyo opak olmalıdır.
78. Fabrikasyon olmalıdır.
79. Kanala uygulanırken eğilip bükülmemelidir.
80. Kalınlığı belirten siyah renk her gutta üzerinde ve ambalajda üzerinde açıkça belirtilmiş olmalıdır.
81. Guttaların üzeri mm. lik işaretli olmalıdır.
82. Guttalar kutularda süngerle desteklenmelidir.
83. Orijinal kutu içinde en az 100 adet olmalıdır.
84. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **GUTTA PERKA 45 NO**
85. Dokuya uyumlu olmalıdır.
86. Kadmiyumsuz olmalıdır.
87. Radyo opak olmalıdır.
88. Fabrikasyon olmalıdır.
89. Kanala uygulanırken eğilip bükülmemelidir.
90. Kalınlığı belirten beyaz renk her gutta üzerinde ve ambalajda üzerinde açıkça belirtilmiş olmalıdır.
91. Guttaların üzeri mm. lik işaretli olmalıdır.
92. Guttalar kutularda süngerle desteklenmelidir.
93. Orijinal kutu içinde en az 100 adet olmalıdır.
94. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **H TİPİ EĞE 10 NUMARA**
95. Eğelerin uç çapları ISO standartlarına uygun olmalıdır.
96. Eğeler paslanmaz çelik olmalıdır.
97. Eğelerin 21 mm, 25 mm ve 31 mm boyları bulunmalıdır.
98. Eğenin kesiti ve çapı el aletlerinin saplarının üst ve yan kısmında belirtilmiş olmalıdır.
99. Eğelerin ISO paslanmaz çelik özeliği DIN 1.4310, standartlarında olmalıdır ve firma bunu belgelendirebilmelidir.
100. Eğelerde 1,5 mm kalınlığında silikon stoper mevcut olmalıdır.
101. Ambalaj şekli blister veya kutu olmalıdır. Blister veya kutuda en az 6 (altı) adet kanal eğesi bulunmalıdır.
102. Eğe ambalajlarının üst kısmında referans numaraları olmalıdır.
103. Eğelerin silikon stoperleri, diğer eğelerden farklılaştırılabilmesi için yeşil ve beyaz renkte olmalıdır.
104. Eğeler kesme etkinliğini artırmak amacıyla 90° lik kesme açısına sahip olmalıdır.
105. Silikon stoperlerin üzerinde eğri kanalların yönünü belirlemek için siyah bir çizgi olmalıdır.
106. Eğeler %2 taperlı olmalıdır.
107. Ürünün UBV kaydı bulunmalıdır.
108. Ürünün ambalajının üzerinde LOT numarası bulunmalı ve bu numara ile ürünün orjinalliği sorgulanabilmelidir.
109. Eğelerin üretim yeri Avrupa olmalıdır.
110. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **H TİPİ EĞE 15 NUMARA**
111. Eğelerin uç çapları ISO standartlarına uygun olmalıdır.
112. Eğeler paslanmaz çelik olmalıdır.
113. Eğelerin 21 mm, 25 mm ve 31 mm boyları bulunmalıdır.
114. Eğenin kesiti ve çapı el aletlerinin saplarının üst ve yan kısmında belirtilmiş olmalıdır.
115. Eğelerin ISO paslanmaz çelik özeliği DIN 1.4310, standartlarında olmalıdır ve firma bunu belgelendirebilmelidir.
116. Eğelerde 1,5 mm kalınlığında silikon stoper mevcut olmalıdır.
117. Ambalaj şekli blister veya kutu olmalıdır. Blister veya kutuda en az 6 (altı) adet kanal eğesi bulunmalıdır.
118. Eğe ambalajlarının üst kısmında referans numaraları olmalıdır.
119. Eğelerin silikon stoperleri, diğer eğelerden farklılaştırılabilmesi için yeşil ve beyaz renkte olmalıdır.
120. Eğeler kesme etkinliğini artırmak amacıyla 90° lik kesme açısına sahip olmalıdır.
121. Silikon stoperlerin üzerinde eğri kanalların yönünü belirlemek için siyah bir çizgi olmalıdır.
122. Eğeler %2 taperlı olmalıdır.
123. Ürünün UBV kaydı bulunmalıdır.
124. Ürünün ambalajının üzerinde LOT numarası bulunmalı ve bu numara ile ürünün orjinalliği sorgulanabilmelidir.
125. Eğelerin üretim yeri Avrupa olmalıdır.
126. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **H TİPİ EĞE 20 NUMARA**
127. Eğelerin uç çapları ISO standartlarına uygun olmalıdır.
128. Eğeler paslanmaz çelik olmalıdır.
129. Eğelerin 21 mm, 25 mm ve 31 mm boyları bulunmalıdır.
130. Eğenin kesiti ve çapı el aletlerinin saplarının üst ve yan kısmında belirtilmiş olmalıdır.
131. Eğelerin ISO paslanmaz çelik özeliği DIN 1.4310, standartlarında olmalıdır ve firma bunu belgelendirebilmelidir.
132. Eğelerde 1,5 mm kalınlığında silikon stoper mevcut olmalıdır.
133. Ambalaj şekli blister veya kutu olmalıdır. Blister veya kutuda en az 6 (altı) adet kanal eğesi bulunmalıdır.
134. Eğe ambalajlarının üst kısmında referans numaraları olmalıdır.
135. Eğelerin silikon stoperleri, diğer eğelerden farklılaştırılabilmesi için yeşil ve beyaz renkte olmalıdır.
136. Eğeler kesme etkinliğini artırmak amacıyla 90° lik kesme açısına sahip olmalıdır.
137. Silikon stoperlerin üzerinde eğri kanalların yönünü belirlemek için siyah bir çizgi olmalıdır.
138. Eğeler %2 taperlı olmalıdır.
139. Ürünün UBV kaydı bulunmalıdır.
140. Ürünün ambalajının üzerinde LOT numarası bulunmalı ve bu numara ile ürünün orjinalliği sorgulanabilmelidir.
141. Eğelerin üretim yeri Avrupa olmalıdır.
142. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **H TİPİ EĞE 25 NUMARA**
143. Eğelerin uç çapları ISO standartlarına uygun olmalıdır.
144. Eğeler paslanmaz çelik olmalıdır.
145. Eğelerin 21 mm, 25 mm ve 31 mm boyları bulunmalıdır.
146. Eğenin kesiti ve çapı el aletlerinin saplarının üst ve yan kısmında belirtilmiş olmalıdır.
147. Eğelerin ISO paslanmaz çelik özeliği DIN 1.4310, standartlarında olmalıdır ve firma bunu belgelendirebilmelidir.
148. Eğelerde 1,5 mm kalınlığında silikon stoper mevcut olmalıdır.
149. Ambalaj şekli blister veya kutu olmalıdır. Blister veya kutuda en az 6 (altı) adet kanal eğesi bulunmalıdır.
150. Eğe ambalajlarının üst kısmında referans numaraları olmalıdır.
151. Eğelerin silikon stoperleri, diğer eğelerden farklılaştırılabilmesi için yeşil ve beyaz renkte olmalıdır.
152. Eğeler kesme etkinliğini artırmak amacıyla 90° lik kesme açısına sahip olmalıdır.
153. Silikon stoperlerin üzerinde eğri kanalların yönünü belirlemek için siyah bir çizgi olmalıdır.
154. Eğeler %2 taperlı olmalıdır.
155. Ürünün UBV kaydı bulunmalıdır.
156. Ürünün ambalajının üzerinde LOT numarası bulunmalı ve bu numara ile ürünün orjinalliği sorgulanabilmelidir.
157. Eğelerin üretim yeri Avrupa olmalıdır.
158. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **HEM IŞIK HEM DE KİMYASAL SERTLEŞEN REZİN SİMAN SETİ**
159. Kron, köprü, inlay, onlay, veneer, adezyon köprü ve splint, implant tedavisi protez üst yapılarının ve post-korların simantasyonunda, amalgam bonding işlemlerinde kullanılacaktır.
160. Hem kimyasal olarak hem de ışık ile sertleşme özelliğine sahip olmalı
161. Ürünün flor salınımı olmalıdır.
162. Ürün içerisinde diş yapısına en iyi bağlanma özelliği gösteren MDP monomer ( 10-Methacryloyloxydecyl dihydrogen phosphate ) bulunmalıdır.
163. Set içinde en az birer adet 2.4 ml Universal A2, 2.4 ml Clear, 2.4 ml Brown A4, 2.4 ml White, 2.4 ml Opaque şırıngalar ve bu şırıngaların 1.8 ml deneme pastaları (Try-in Paste) olmalı.
164. Set içerisinde ayrıca en az birer adet, 2 ml’ik Tooth primer, 2 ml’ik seramik primer, 3 ml’lik asit etch şırınga bulunmalıdır
165. Ayrıca primerların uygulanması için en az 30 adet karıştırma ucu, 10 adet endo uç, 50 adet bond fırçası, plastik karıştırma çubuğu ve karıştırma kâğıdı, bonding godesi ve uygulama yönergesi gibi aksesuarların bulunması.
166. Ürün mineye en az 15 MPa dentine en az 10 MPa, restoratif materyallerde zirkon, alümina, altın, titanyum gibi materyallere 25 – 45 MPa bağlanma mukavemeti sağlayabilmelidir..
167. Ürün en fazla 5 dakika içerisinde kimyasal yolla sertleşebilmelidir.
168. Düşük su emilimi ve en az mikro sızıntı özellikleri olmalıdır.
169. Son kullanma tarihi teslim tarihinden itibaren en az 2 yıl olmalı.
170. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **HIZLI YÜZEY DEZENFEKTANI (SPREY)**
171. Medikal ve tıbbi cihaz yüzeylerinde hızlı dezenfeksiyon için kullanılan alkol bazlı ürün olmalıdır.
172. Malzemeler üzerinde renk solması veya boyaması yapmamalıdır. Hoş ve taze kokulu olmalıdır
173. Hızlı dezenfeksiyona ihtiyaç duyulan her yerde kullanılmalıdır; Ameliyathane masa, küvözler, lamba ve demirbaşları, taşıma araçları; acil yardım otoları, sedyeler ve ambulanslar, diş hekimliği cihaz ve aletleri; frez uçları, aeretör başlıkları vs. Hemşire deskleri, masa ve sandalyeler, pansuman arabaları, hızlı dezenfeksiyona ihtiyaç duyulan alanlar, hastabaşı monitörler, sıklıkla el ve cilt temasının olduğu alanlar; klozet, lavabo, musluk, kapı kolu vb. Hasta bakım ünitelerindeki büro malzemeleri, serum askısı, hasta yatağı kenarları mikroskopların el ve cilt teması olan alanlarında, hasta cildi ile temas eden tıbbi aletler; steteskop, derece, tansiyon aleti vb.
174. Ürün bileşiminde en az 50 gr ethanol, en az 10 gr Propanol, en az 0,05 gr Didecyldimethylammoniumpropionat bulunmalıdır.
175. Perastetik asit, sodyum perborat, aldehit ve fenol içermemelidir, bu sayede çevreyi koruyucu ve biyolojik olarak indirgenebilir olmalıdır.
176. Ürün kullanıma hazır olmalıdır. 30 saniyede virüsid (ADENO, POLİO, ROTA, CORONA), bakterisid (A.BACTER BAUMANNİ, VRE, MRSA, TBC dahil) ve fungusid etkili olduğuna dair raporları sunulmalıdır.
177. Ürün kapalı alanlarda bile kullanıldığında toksik etkisi bulunmamalıdır.
178. Ürünün pH değeri 6-8 arasında olmalıdır.
179. Raf ömrü en az 2 (iki) yıl olmalıdır. Teslim tarihi itibariyle üretim tarihi üzerinden en fazla altı ay geçmiş olmalıdır.
180. Ürün 1 litrelik orijinal ambalajında, PVC içermeyen HDPE ambalajlarda olmalıdır. Solüsyonun özelliğini bozacak şekilde ışık geçirecek nitelikte kaplarda olmamalıdır.
181. İlk kez kullanıcı tarafından açılması amacıyla folyolu kapak sistemine sahip olmalıdır.
182. Ürün ambalajı püskürtme işlemini kolayca yapabilecek bir püskürtme ventiline sahip olup, hastanenin istediği kadar sprey başlığı ücretsiz olarak verilmelidir.
183. Ürün üzerinde formülasyonu, kullanım şekli, lot numarası, üretim ve son kullanma tarihleri açıkça belirtilmiş Türkçe etiketi olmalıdır. Uyarı işaretleri etiket üzerinde gösterilmiş olmalıdır.
184. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **İMPLANT ÜSTÜ PROTEZ YAPIŞTIRMA SİMANI**
185. İmplant üstü protezlerin yapıştırılması için 4:1 oranında rezin içeren siman materyalidir.
186. Dual-cure özellikte olmalı, artıklar kolay temizlenebilmeli, radyoopak özellikte, adezyon ve mekanik özellikleri geliştirilmiş olmalıdır.
187. Ürün rjinal kutusunda, en az 5 ml’lik kartuş ve 8 adet karıştırma kağıdı olmalıdır.
188. Ürün beyaz veya opak renkte olmalıdır.
189. Ürün CE belgesine sahip olmalıdır.
190. Son kullanma tarihi teslim tarihinden itibaren en az 2 yıl olmalıdır.
191. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **K TİPİ EĞE 15 NUMARA**
192. Eğelerin uç çapları ISO standartlarına uygun olmalıdır.
193. Eğeler paslanmaz çelik olmalıdır.
194. Eğelerin 21 mm, 25 mm ve 31 mm boyları bulunmalıdır.
195. Eğenin kesiti ve çapı el aletlerinin saplarının üst ve yan kısmında belirtilmiş olmalıdır.
196. Eğelerin ISO paslanmaz çelik özeliği DIN 1.4310, standartlarında olmalıdır ve firma bunu belgelendirebilmelidir.
197. Eğelerde 1,5 mm kalınlığında silikon stoper mevcut olmalıdır.
198. Ambalaj şekli blister veya kutu olmalıdır. Blister veya kutuda en az 6 (altı) adet kanal eğesi bulunmalıdır.
199. Eğe ambalajlarının üst kısmında referans numaraları olmalıdır.
200. Eğelerin silikon stoperleri, diğer eğelerden farklılaştırılabilmesi için yeşil ve beyaz renkte olmalıdır.
201. Eğeler kesme etkinliğini artırmak amacıyla 90° lik kesme açısına sahip olmalıdır.
202. Silikon stoperlerin üzerinde eğri kanalların yönünü belirlemek için siyah bir çizgi olmalıdır.
203. Eğeler %2 taperlı olmalıdır.
204. Ürünün UBV kaydı bulunmalıdır.
205. Ürünün ambalajının üzerinde LOT numarası bulunmalı ve bu numara ile ürünün orjinalliği sorgulanabilmelidir.
206. Eğelerin üretim yeri Avrupa olmalıdır.
207. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **K TİPİ EĞE 20 NUMARA**
208. Eğelerin uç çapları ISO standartlarına uygun olmalıdır.
209. Eğeler paslanmaz çelik olmalıdır.
210. Eğelerin 21 mm, 25 mm ve 31 mm boyları bulunmalıdır.
211. Eğenin kesiti ve çapı el aletlerinin saplarının üst ve yan kısmında belirtilmiş olmalıdır.
212. Eğelerin ISO paslanmaz çelik özeliği DIN 1.4310, standartlarında olmalıdır ve firma bunu belgelendirebilmelidir.
213. Eğelerde 1,5 mm kalınlığında silikon stoper mevcut olmalıdır.
214. Ambalaj şekli blister veya kutu olmalıdır. Blister veya kutuda en az 6 (altı) adet kanal eğesi bulunmalıdır.
215. Eğe ambalajlarının üst kısmında referans numaraları olmalıdır.
216. Eğelerin silikon stoperleri, diğer eğelerden farklılaştırılabilmesi için yeşil ve beyaz renkte olmalıdır.
217. Eğeler kesme etkinliğini artırmak amacıyla 90° lik kesme açısına sahip olmalıdır.
218. Silikon stoperlerin üzerinde eğri kanalların yönünü belirlemek için siyah bir çizgi olmalıdır.
219. Eğeler %2 taperlı olmalıdır.
220. Ürünün UBV kaydı bulunmalıdır.
221. Ürünün ambalajının üzerinde LOT numarası bulunmalı ve bu numara ile ürünün orjinalliği sorgulanabilmelidir.
222. Eğelerin üretim yeri Avrupa olmalıdır.
223. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **K TİPİ EĞE 25 NUMARA**
224. Eğelerin uç çapları ISO standartlarına uygun olmalıdır.
225. Eğeler paslanmaz çelik olmalıdır.
226. Eğelerin 21 mm, 25 mm ve 31 mm boyları bulunmalıdır.
227. Eğenin kesiti ve çapı el aletlerinin saplarının üst ve yan kısmında belirtilmiş olmalıdır.
228. Eğelerin ISO paslanmaz çelik özeliği DIN 1.4310, standartlarında olmalıdır ve firma bunu belgelendirebilmelidir.
229. Eğelerde 1,5 mm kalınlığında silikon stoper mevcut olmalıdır.
230. Ambalaj şekli blister veya kutu olmalıdır. Blister veya kutuda en az 6 (altı) adet kanal eğesi bulunmalıdır.
231. Eğe ambalajlarının üst kısmında referans numaraları olmalıdır.
232. Eğelerin silikon stoperleri, diğer eğelerden farklılaştırılabilmesi için yeşil ve beyaz renkte olmalıdır.
233. Eğeler kesme etkinliğini artırmak amacıyla 90° lik kesme açısına sahip olmalıdır.
234. Silikon stoperlerin üzerinde eğri kanalların yönünü belirlemek için siyah bir çizgi olmalıdır.
235. Eğeler %2 taperlı olmalıdır.
236. Ürünün UBV kaydı bulunmalıdır.
237. Ürünün ambalajının üzerinde LOT numarası bulunmalı ve bu numara ile ürünün orjinalliği sorgulanabilmelidir.
238. Eğelerin üretim yeri Avrupa olmalıdır.
239. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **K TİPİ EĞE 60 NUMARA**
240. Eğelerin uç çapları ISO standartlarına uygun olmalıdır.
241. Eğeler paslanmaz çelik olmalıdır.
242. Eğelerin 21 mm, 25 mm ve 31 mm boyları bulunmalıdır.
243. Eğenin kesiti ve çapı el aletlerinin saplarının üst ve yan kısmında belirtilmiş olmalıdır.
244. Eğelerin ISO paslanmaz çelik özeliği DIN 1.4310, standartlarında olmalıdır ve firma bunu belgelendirebilmelidir.
245. Eğelerde 1,5 mm kalınlığında silikon stoper mevcut olmalıdır.
246. Ambalaj şekli blister veya kutu olmalıdır. Blister veya kutuda en az 6 (altı) adet kanal eğesi bulunmalıdır.
247. Eğe ambalajlarının üst kısmında referans numaraları olmalıdır.
248. Eğelerin silikon stoperleri, diğer eğelerden farklılaştırılabilmesi için yeşil ve beyaz renkte olmalıdır.
249. Eğeler kesme etkinliğini artırmak amacıyla 90° lik kesme açısına sahip olmalıdır.
250. Silikon stoperlerin üzerinde eğri kanalların yönünü belirlemek için siyah bir çizgi olmalıdır.
251. Eğeler %2 taperlı olmalıdır.
252. Ürünün UBV kaydı bulunmalıdır.
253. Ürünün ambalajının üzerinde LOT numarası bulunmalı ve bu numara ile ürünün orjinalliği sorgulanabilmelidir.
254. Eğelerin üretim yeri Avrupa olmalıdır.
255. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **K TİPİ EĞE 70 NUMARA**
256. Eğelerin uç çapları ISO standartlarına uygun olmalıdır.
257. Eğeler paslanmaz çelik olmalıdır.
258. Eğelerin 21 mm, 25 mm ve 31 mm boyları bulunmalıdır.
259. Eğenin kesiti ve çapı el aletlerinin saplarının üst ve yan kısmında belirtilmiş olmalıdır.
260. Eğelerin ISO paslanmaz çelik özeliği DIN 1.4310, standartlarında olmalıdır ve firma bunu belgelendirebilmelidir.
261. Eğelerde 1,5 mm kalınlığında silikon stoper mevcut olmalıdır.
262. Ambalaj şekli blister veya kutu olmalıdır. Blister veya kutuda en az 6 (altı) adet kanal eğesi bulunmalıdır.
263. Eğe ambalajlarının üst kısmında referans numaraları olmalıdır.
264. Eğelerin silikon stoperleri, diğer eğelerden farklılaştırılabilmesi için yeşil ve beyaz renkte olmalıdır.
265. Eğeler kesme etkinliğini artırmak amacıyla 90° lik kesme açısına sahip olmalıdır.
266. Silikon stoperlerin üzerinde eğri kanalların yönünü belirlemek için siyah bir çizgi olmalıdır.
267. Eğeler %2 taperlı olmalıdır.
268. Ürünün UBV kaydı bulunmalıdır.
269. Ürünün ambalajının üzerinde LOT numarası bulunmalı ve bu numara ile ürünün orjinalliği sorgulanabilmelidir.
270. Eğelerin üretim yeri Avrupa olmalıdır.
271. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **K TİPİ EĞE 80 NUMARA**
272. Eğelerin uç çapları ISO standartlarına uygun olmalıdır.
273. Eğeler paslanmaz çelik olmalıdır.
274. Eğelerin 21 mm, 25 mm ve 31 mm boyları bulunmalıdır.
275. Eğenin kesiti ve çapı el aletlerinin saplarının üst ve yan kısmında belirtilmiş olmalıdır.
276. Eğelerin ISO paslanmaz çelik özeliği DIN 1.4310, standartlarında olmalıdır ve firma bunu belgelendirebilmelidir.
277. Eğelerde 1,5 mm kalınlığında silikon stoper mevcut olmalıdır.
278. Ambalaj şekli blister veya kutu olmalıdır. Blister veya kutuda en az 6 (altı) adet kanal eğesi bulunmalıdır.
279. Eğe ambalajlarının üst kısmında referans numaraları olmalıdır.
280. Eğelerin silikon stoperleri, diğer eğelerden farklılaştırılabilmesi için yeşil ve beyaz renkte olmalıdır.
281. Eğeler kesme etkinliğini artırmak amacıyla 90° lik kesme açısına sahip olmalıdır.
282. Silikon stoperlerin üzerinde eğri kanalların yönünü belirlemek için siyah bir çizgi olmalıdır.
283. Eğeler %2 taperlı olmalıdır.
284. Ürünün UBV kaydı bulunmalıdır.
285. Ürünün ambalajının üzerinde LOT numarası bulunmalı ve bu numara ile ürünün orjinalliği sorgulanabilmelidir.
286. Eğelerin üretim yeri Avrupa olmalıdır.
287. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **KALSİYUM HİDROKSİT TOZ + LİKİT**
288. Orijinal ambalajında olmalıdır.
289. Radyoopak olmalıdır.
290. Kök kanal ve uygulamaları için uyumlu olmalıdır.
291. Tozunda kalsiyum hidroksit, likiti distile su olmalıdır.
292. Orijinal set içerisinde en az 10 gr toz ve en az 10 ml likit olmalıdır.
293. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **KİMYASAL İNDİKATÖR**
294. Buhar otoklavı kimyasal indikatör, her indikatör üzerinde sterilizasyon için gerekliolan 3 parametreyi (ısı, zaman, doygun buhar) kontrol etmeyi sağlayan 3 ayrı renk değişim bölgesi bulunmalıdır.
295. Tüm 134 0C ön vakumlu sterilizatörlerde kullanılabilmelidir.
296. Kimyasal indikatörlerin beraberinde lamine kaplı, 3 sterilizasyon bölgesinin neyi
297. ifade ettiğini ve sorun varsa kaynağını anlatan, kolayca okunabilecek renk değişimtablosu beraberinde ücretsiz verilmelidir.
298. Sterilizasyon sonrası renk değişimi en az 6 ay sabit kalmalı ve kayıt olaraksaklanabilmelidir.
299. İndikatörlerin dış ortamdan etkilenmesini önlemek amacıyla jelatin kaplama içindepaketlenmiş olmalıdır.
300. Her indikatör üzerinde üretim lot numarası bulunmalıdır ve son kullanma tarihiürün teslimatından sonra en az 3 yıl olmalıdır.
301. Orijinal kutusunda 250 (İkiyüzelli) adet olmalıdır.
302. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **KOMPOZİT BİTİRME DİSKİ (Refill)**
303. Ürün; kompozit, kompomer, metal ve seramik malzemelerin cilâlanılmasındakullanılabilmelidir.
304. Ürün disk şeklinde olmalıdır.
305. Ürün; anterior ve posterior restorasyonların fasiyal ve lingual marjinlerinde kullanılabilmelidir.
306. Üründeki diskler alimünyum oksitle kaplanmış olmalı ve dişe ısı vermeden kuru bir şekilde kullanılabilmelidir.
307. Cilalama diskleri göbekleri metal olmalıdır.
308. Ürün; kalından süper inceye en az 4 aşındırma derecesine ve iki farklı boya ve ayrıca normal ile ekstra ince olmak üzere en az 2 disk kalınlığına sahip olmak üzere en az16 farkkı modele sahip olmalıdır.
309. Disklerin modellerini ayırt etmek için her bir model ayrı renk kodlu olmalıdır.
310. Her aşındırma derecesinin renkleri farklı olmalıdır.
311. Aşındırma dereceleri süper incede 1 µm ile 7 µm aralığında, incede 3 µm ile 9 µm aralığında, orta kalınlıkta 10 µm 40 µm aralığında ve kalında 50 µm 90 µm aralığında olmalıdır.
312. Ürünün istendiğinde her kalınlıktaki disklerinin yedekleri temin edilebilmelidir.
313. Ürün CE standartlarına uygun olmalıdır.
314. Ebat ve formlar idare tarafından belirlenecektir.
315. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **KOMPOZIT REZİN POSTERİOR (TEK TÜP)**
316. Yanlızca posterior bölgede kullanıma uygun, kondanse edilebilir mikro dolduruculu hibrit kompozit olmalıdır.
317. Posterior şırıngalar ise metakrilat monomerleri, silika, prepolimerize
318. doldurucular ile eser miktarda pigment ve katalizin yanı sıra floro-aluminosilika cam partikülleri içermelidir.
319. Bukalemun efektine sahip olmalıdır.
320. Marjinal örtülenmesi çok iyi olmalıdır.
321. Yüksek mekanik güce sahip olmalıdır.
322. Işıkla polimerize olmalıdır.
323. Direkt ve indirekt kompozit uygulamalarında kullanıma uygun olmalıdır.
324. Radyopak görüntü vermeli ve en az Al%130 olmalıdır.
325. Kompozitin içerdiği doldurucu oranı ağırlık olarak en az % 77 ve hacimsel olarak en az % 65 olmalıdır.
326. Kompozitin inorganik ortalama partikül boyutları 0,01 ve 3,5 mikron arasında olmalıdır.
327. Ürün en fazla 20 saniyede polimerize olmalıdır.
328. Ürün orijinal ambalajının içinde en az 4,5 gr. lık tüplerde ve 2,7 ml olmalı
329. Şırıngaların üzerinde hacimce miktarları “ml” olarak yazmalı, ml olarak işlem sonucunda % olarak doldurma oranlarını gösteren testleri yapılmış olmalıdır.
330. Ürün en az 6 rengi olmalı bunlar Standart Vita renklerinin yanı sıra şeffaf renk seçenekleri de bulunmalıdır. Renkler PA1-PA2-PA3-PA3,5-PWT-PNT içermelidir.
331. Restoratif malzemenin kıvamı metal el aletleri ile kullanılmaya uygun olmalıdır. El aletlerine yapışmamalıdır.
332. Ürünün orijinal ambalajının üzerinde rengi, gramajı, son kullanma tarihi ve
333. üretici firma bilgisi yer almalıdır.
334. Ürün teslim tarihinden itibaren en az 24 ay miyatlı olmalıdır.
335. Ürünün orijinal ambalajında Türkçe kullanım kılavuzu içermelidir.
336. Ürün Sağlık Bakanlığından onaylı olmalıdır.
337. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **KOMPOZİT REZİN ANTERİOR (TEK TÜP)**
338. Kompozit mikro dolduruculu reçineli hibrit kompozit olmalıdır. Anterior bölgeler için kullanılabilinmelidir.
339. Şırıngalar, metakrilat monomerleri, silika, prepolimerize doldurucular ile eser miktarda pigment ve kataliz ve alumino silika cam partikülleri içermelidir.
340. Yan taraftaki dişle renk uyumu ve efekti sağlamalıdır
341. Radyoopak olmalıdır.
342. Restorativ malzemenin kıvamı metal el aletleri ile kullanılmaya uygun olmalıdır. El aletlerine yapışmamalıdır.
343. Restorativ malzemenin yapısı kondanse edilebilir olmalıdır.
344. Işıkla polimerize olmalıdır.
345. Kompozitin doldurucu oranı ağırlıkça en az %72, hacimce en az %63 olmalıdır.
346. Stabilitesi yüksek olmalı, aşınmaya dirençli olmalıdır.
347. Anterior şırıngalar da Standart Vita renklerinin yanı sıra opak ve şeffaf renk seçenekleri de olmalıdır.
348. Şırıngalar en az 4 gr / 2,7 ml olmalıdır. Şırıngaların
349. üzerinde hacimce miktarları “ml” olarak yazmalı, ml olarak işlem sonucunda % olarak doldurma oranlarını gösteren testleri yapılmış olmalıdır.
350. Ürünün istenildiğinde estetik tabakalama yapabilmek üzere en az 6 translüsens 3 opak rengi olmalıdır.
351. Orijinal ürünün miadı teslim tarihinden itibaren en az 24 ay olmalıdır.
352. Kompozitin polimerizasyon büzülme oranı hacimce en fazla %2,7 olmalıdır.
353. Ürün Sağlık Bakanlığından onaylı olmalıdır.
354. Ürünün orijinal ambalajının üzerinde rengi, gramajı, son kullanma tarihi ve üretici firma bilgisi yer almalıdır.
355. Ürün teslim tarihinden itibaren en az 24 ay miyatlı olmalıdır.
356. Ürünün orijinal ambalajında Türkçe kullanım kılavuzu içermelidir.
357. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **KÖK KANAL DOLGU PATI**
358. Rezin bazlı olmalıdır..
359. Biyo – uyumluluğu yüksek olmalıdır.
360. Pasta – pasta formunda olmalıdır.
361. Doku sıvılarında çözünmemelidir.
362. Radyoopak olmalıdır.
363. En az 13 gr’lık dual şırınga halinde olmalıdır.
364. Baz formu Epoksi rezin içermelidir.
365. Paket içerisinde spatül ve karıştırma kâğıtları olmalıdır.
366. 23° C’ de çalışma zamanı en az 35 dakika olmalıdır.
367. 37° C’ de sertleşme zamanı en az 45 dakika olmalıdır..
368. Thermal doldurma teknikleri ile kullanıma uygun olmalıdır.
369. Ürünün üretim yılı ile teslimat tarihi arasındaki zaman aralığı bir yılı geçmemelidir.
370. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **LASTİKLİ MUAYENE MASKESİ**
371. İki tarafında bulunan lastikleri aracılığı ile kolayca takılabilmelidir.
372. Lastikleri kolay kopmamalıdır.
373. Lastikleri kalın olmalıdır,kolay deforme olmamalıdır.
374. 50 lik paketlerde en az iki katlı olmalıdır.
375. Medikal uygulamalar için üretilmiş olmalıdır.
376. Maskenin burnun üstüne gelen kısmında yüze oturmasını kolaylaştıracak ve kolay şekil alacak, maskenin içine gizlenmiş metal bir kısmı olmalıdır.
377. Hipoalerjenik olmalı.
378. Sıvı geçirmemelidir.
379. Nefes alış verişini engellememelidir.
380. Ambalaj üzerinde üretildiği ülke adı, üretici firmanın adı veya logosu, katalog numarası yazılı olup bu yazı silinmeyecek şekilde olmalıdır.
381. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **MANDREN ANGULDURVA İÇİN**
382. Kliniklerimizde kullanılmakta olan Kompozit bitirme disklerine (3M Soflex) uygun olmalıdır.
383. Paslanmaz çelikten olmalıdır.
384. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **MATRİKS BANDI DÜZ (5 mm)**
385. Orijinal ambalajında dolgu yapımında kullanıma uygun olacaktır.
386. Matrikse takıldığında ve dişe uygulandığında hemen yırtılmayacaktır.
387. İçerisinde boyu en az 1 metre paslanmaz çelikten yapılmış şerit bulunacaktır.
388. Paslanmaz çelik şeritlerin genişliği **5** mm olacaktır.
389. Matriks bantlarının kalınlığı 0.03 ile 0.04 mm arasında olacaktır.
390. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **MATRİKS BANDI DÜZ (7 mm)**
391. Orijinal ambalajında dolgu yapımında kullanıma uygun olacaktır.
392. Matrikse takıldığında ve dişe uygulandığında hemen yırtılmayacaktır.
393. İçerisinde boyu en az 1 metre paslanmaz çelikten yapılmış şerit bulunacaktır.
394. Paslanmaz çelik şeritlerin genişliği **7** mm olacaktır.
395. Matriks bantlarının kalınlığı 0.03 ile 0.04 mm arasında olacaktır.
396. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **ARAYÜZ ZIMPARASI AMALGAM İÇİN BANT ŞEKLİNDE**
397. Şeritler halinde olup, bir yüzünde granüller olmalıdır.
398. Amalgam fazlalığının zımparalanması için ideal olmalıdır.
399. Esnek ve ince paslanmaz çelik şeritler halinde olmalıdır.
400. 3 -5 mm eninde olmalıdır.
401. 10-15 cm boyunda olmalıdır.
402. En az 10 luk paketlerde olmalıdır.
403. Miktarları ilgili firmaca, orijinal ambalaj üzerinde belirtilmiş olmalıdır.
404. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
     1. **MTA**
405. Endodontik komplikasyonlar için tedavi amacıyla kullanılabilen birkaç mineral oksitten oluşmuş siman olmalıdır.
406. İnce hidrofilik partiküllerden oluşmuş olmalıdır.
407. Özellikle kök kanal lateral ve furkasyon perforasyon, internal resorbsiyon, ters kanal dolumu, pulpa örtülemesi ve gelişimini tamamlamamış dişlerde pulpatomy vakalarında kullanımı endike olmalıdır.
408. Mükemmel marjinal örtüleme özelliği ile kanal içerisinde doku sıvı penetrasyonu ve bakteriyel geçiş engellenmelidir.
409. Kök kanalını biyolojik olarak içine alıp furkasyon perforasyonunda periradikuler sementum formunun oluşumunu sağlamalıdır.
410. Pulpa örtülemesinde kullanıldığında dentin bariyeri oluşumunu desteklemelidir.
411. Nem kontrolü yetersiz olduğunda bile endike olmalıdır (örn: kanal perforasyonu için cerrahi işlem, ters kanal dolumu), özelliklerini kaybetmemelidir.
412. Ürün içeriği SiO2, K20, Al2O3, Na2O, Fe2O3, SO3, CaO, Bi2O3,MgO ve çözülmemiş artıklar (kristal silika, kalsiyum oksit ve potasyum sülfat ve sodyum) şeklinde olmalıdır.
413. Su ile ilk temasında jel şeklini almalı ve 10-15 dakika içinde sertleşmelidir. Sertleşme süresi; başlangıç: 10 dakika; final: 15 dakika şeklinde olmalıdır. 15 dakika sonrasında tümüyle katılaşmış olmalıdır.
414. Tedavi işlemlerine devam etmek için final sertliğini beklemeye gerek olmamalıdır.
415. Dentin ve kemikten daha iyi radyoopak özellikte, gutta-percha’ya yakın olmalıdır.
416. Radyografik incelemeye uygun olmalıdır.
417. Bakteri oluşumunun engellenmesi ve uzun süreli bakteri yok etme özelliği için yüksek oranda alkalik (pH 12) değere sahip olmalıdır.
418. Nemle temas halindeyken çözünürlük göstermemeli, mükemmel marjinal örtüleme özelliğinde olmalıdır.
419. Dentine yeterli tutunma özelliğine sahip olmalı bu sayede yerinden çıkma gücüne karşı yeterli direnci sağlamalıdır.
420. Ürün paketi içerisinde; 7 dozluk (1 gr) MTA beyaz, 3ml distile su şişesi ve ölçü kaşığı bulunmalıdır.
421. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere Orijinal ambalajında 1(bir) adet numune bırakılacaktır.

* 1. **MUAYENE ELDİVENİ PUDRALI ( S)**
  2. Eldivenler sentetik kauçuk, lateks veya bunların karışımından yapılmış olacaktır.
  3. Asit, baz, alkol ve kimyasal maddelerin sulu eriyiklerine karşı dayanıklı olacak, el içerisine sıvı geçirmeyecektir.
  4. Eldivenlerde boya maddesi kullanılmayacak, şişirildiğinde homojen olarak şişecek balon yapmayacaktır.
  5. Eldiven cilt üzerinde alerji yapmamalıdır.
  6. Eldivenlerin kullanım yüzeyleri pürüzlü olacaktır ve tutmayı kolaylaştıracaktır.
  7. Sağ – sol el ayrımı olmamalıdır.
  8. Ürünün pudralama işleminde USP standartlarında pudra kullanılmalıdır.
  9. 100 adetlik kutularda bulunmalıdır.
  10. Kutuların üzerinde eldiven boyutları belirtilmelidir.
  11. Kutuların üzerinde üretim tarihi ve son kullanım tarihi yazılı olmalıdır.
  12. Kutu üzerinde “cerrahi operasyonlarda kullanılamaz, yalnız muayene içindir” ibaresi bulunmalıdır.
  13. Eldivenlerin bilek kısmı çok bol olmayacak, bileği saracak özellikte olmalıdır.
  14. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere Orijinal ambalajında 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
  15. **ORTODONTİK ALJİNAT**
  16. ISO 1563 niteliklerine uygun olmalıdır.
  17. Alçılarla mükemmel uyumlu olmalıdır.
  18. Tozsuz olmalıdır.
  19. Paketler 500 gr. olmalıdır.
  20. 23ºC/73ºF’de iyonu giderilmiş su ile karıştırma başladıktan sonra; Karıştırma süresi 30sn, ağızda boşluğunda kalma süresi 45sn çalışma süresi 1 dk 5sn yapışma süresi 1dk 50sn olmak üzere toplam çalışma süresi 1dk 40sn olmalıdır.
  21. 9 gr toz 18ml su ile karıştırılarak hazırlanmalıdır.
  22. Tiksotropik olmalıdır.
  23. Emektik refleks engelleyebilecek vanilya aromalı olmalıdır.
  24. 5 yıl garantili olmalıdır.
  25. Elastik geri dönüş kapasitesi (ISO 1563) %88 olmalıdır.
  26. Kalıcı deformasyon (ISO 1563) %11 olmalıdır.
  27. Sarı renkte olmalıdır.
  28. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
  29. **ORTODONTİK ESSİX PLAĞI (1MM)**

1. 1 mm kalınlığında plaklar bulunmalıdır.
2. Plaklara akril yapışabilmelidir. Plaklar ile retansiyon yapılabilmelidir.
3. Plakların dış etkenlerden korunması için yüzeyinde film kaplaması olmalıdır.
4. Şeffaf ve renksiz olmalıdır. Plaklar hazırlandıktan sonra pensleri ile şekillendirmeye dayanıklı olmalıdır.
5. 12.7cm \* 12.7 cm kare kesitinde olmalıdır.
6. Kutu içerisinde ambalajlar içerisinde olmalıdır.
7. A + olmalıdır.
8. Uygulama esnasında yumuşadığı zaman hava kabarcığı yapmamalıdır.
9. Orijinal kutu üzerinde ürünün CE işareti olmalıdır. İstenildiği taktirde belgesi sunulmalıdır.
10. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **ORTODONTİK ESSİX PLAĞI (1,5MM)**
11. 1,5 mm kalınlığında plaklar bulunmalıdır.
12. Plaklara akril yapışabilmelidir. Plaklar ile retansiyon yapılabilmelidir.
13. Plakların dış etkenlerden korunması için yüzeyinde film kaplaması olmalıdır.
14. Şeffaf ve renksiz olmalıdır. Plaklar hazırlandıktan sonra pensleri ile şekillendirmeye dayanıklı olmalıdır.
15. 12.7cm \* 12.7 cm kare kesitinde olmalıdır.
16. Kutu içerisinde ambalajlar içerisinde olmalıdır.
17. A + olmalıdır.
18. Uygulama esnasında yumuşadığı zaman hava kabarcığı yapmamalıdır.
19. Orijinal kutu üzerinde ürünün CE işareti olmalıdır. İstenildiği taktirde belgesi sunulmalıdır.
20. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **ORTODONTİK SERT ALÇI**
21. Type:3 sert, doğal beyaz ortodonti alçı olmalıdır.
22. Çalışma süresi, 5 dakika olmalıdır.
23. Sertleşme süresi, 12 dakika olmalıdır.
24. Beyaz renkli olmalıdır.
25. 1000 gr’ lık paketlerde olmalıdır.
26. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **ÖLÇÜ KAŞIĞI ADEZİVİ**
27. Ürün, polieter ölçülerin kaşığa yapıştırılması amacıyla kullanımına uygun olmalıdır.
28. Ürün orijinal ambalajının içerisinde en az 17 ml. olmalıdır.
29. Metal kaşıklar ve metakrilat kişisel ölçü kaşıklarına uygulanabilmelidir.
30. Uygulama fırçası ile kaşık yüzeylerine uygulandıktan sonra, 30-60 saniye beklenerek kuruması sağlanmalıdır.
31. Asetonla silinerek kaşıktan kolayca uzaklaştırılabilmelidir.
32. Ürünün kolay kullanılabilmesi için orijinal ambalajı içerisinde uygulama fırçası bulunmalıdır.
33. Ürün, CE standartlarında olmalıdır ve ambalajının üzerinde ilgili ibareler yer almalıdır.
34. Ürünün orijinal ambalajının içerisinde Türkçe kullanım kılavuzu bulunmalıdır.
35. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **PAPER – POİNT 30 NUMARA**
36. Biyolojik olarak nötral olmalıdır.
37. Absorbe edici özelliği yüksek olmalıdır.
38. Fabrikasyon olmalıdır.
39. Kalınlığı belirten mavi renk her paper point üzerinde ve ambalaj üzerinde açıkça belirtilmiş olmalıdır.
40. Paper point kutularda süngerle desteklenmelidir.
41. Orijinal kutu içinde en az 100 adet olmalıdır.
42. ISO göre 30 nolu olmalı.
43. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **PAPER – POİNT 35 NUMARA**
44. Biyolojik olarak nötral olmalıdır.
45. Absorbe edici özelliği yüksek olmalıdır.
46. Fabrikasyon olmalıdır.
47. Kalınlığı belirten yeşil renk her paper point üzerinde ve ambalaj üzerinde açıkça belirtilmiş olmalıdır.
48. Paper point kutularda süngerle desteklenmelidir.
49. Orijinal kutu içinde en az 100 adet olmalıdır.
50. ISO göre 35 nolu olmalıdır.
51. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **PAPER – POİNT 40 NUMARA**

1- Biyolojik olarak nötral olmalıdır.

2- Absorbe edici özelliği yüksek olmalıdır.

3- Fabrikasyon olmalıdır.

1. Kalınlığı belirten siyah renk her paper point üzerinde ve ambalaj üzerinde açıkça

belirtilmiş olmalıdır.

5- Paper point kutularda süngerle desteklenmelidir.

6- Orijinal kutu içinde en az 100 adet olmalıdır.

1. ISO göre 40 nolu olmalıdır.
2. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
   1. **PAPER – POİNT 45 NUMARA**

1- Biyolojik olarak nötral olmalıdır.

2- Absorbe edici özelliği yüksek olmalıdır.

3- Fabrikasyon olmalıdır.

4- Kalınlığı belirten beyaz renk her paper point üzerinde ve ambalaj üzerinde açıkça

belirtilmiş olmalıdır.

5- Paper point kutularda süngerle desteklenmelidir.

6- Orijinal kutu içinde en az 100 adet olmalıdır.

1. ISO göre 45 nolu olmalıdır.
2. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
   1. **PEMBE MUM**
   2. Kapanış ve modelaj için olmalıdır.
   3. Total-parsiyel protez yapımında kullanılacak özellikte olmalıdır.
   4. Oda sıcaklığında şekil değiştirmemelidir.
   5. Boyutsal stabilitesini korumalı ve düşük büzülme stresi olmalıdır.
   6. En az 500 gr.lık özel ambalajlı kutularında 20-25 tabaka halinde olmalıdır.
   7. Mum tabakalar 18,5 x 9,0 (±0,5) cm ebadında ve en az 2 mm kalınlıkta olmalıdır.
   8. Üniversal tüm amaçlara uygun olmalı ve pinnacle (standart) özellikte olmalıdır.
   9. Tabakalar arasında ayırıcı kâğıdı olmalıdır.
   10. Modelaj kalınlığını ayarlayabilmek için koyu pembe renkte olmalıdır.
   11. Dizim ve modelaj kullanımına uygun olmalıdır.
   12. Üretim ve son kullanma tarihi üzerinde olmalı ve miadı malın teslim tarihinden itibaren en az 24 ay olmalıdır.
   13. Ambalajı üzerinde ürünün özellikleri, üretildiği ülke adı, markası, üretici firmanın adı veya logosu, seri numarası yazılı olup bu yazı silinmeyecek şekilde olmalıdır.
   14. Yumuşatıldığında kopmadan uzatılabilmeli ve bükülebilmelidir.
   15. Sertleştikten sonra kolaylıkla şekil değiştirmemelidir.
   16. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere Orijinal ambalajında 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
   17. **PERİODONTAL CERRAHİ PAT**
3. Kartuş sistemi ile karıştırmalı olmalıdır, su ya da tükürük ile de sertleşebilmelidir.
4. Kartuş sistemi olarak 30 saniye içerisinde kullanıma hazır olmalı, 10 dakikalık sertleşme süresi olmalıdır.
5. Hoş bir tadı olmalı ve antibiyotiklerle beraber de kullanılabilmelidir.
6. Eldivenlere yapışmamalıdır.
7. En az 50ml’lik baz ve katalizörden oluşan 2 kartuş içermelidir.
8. Karıştırma ucu ihtiva etmelidir.
9. Öjenol içermemelidir.
10. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **ANGULDURVA İÇİN POLİSAJ FIRÇASI**
11. Hasta ağzında detertraj polisajında kullanmak için olmalıdır.
12. Kolay deforme olmamalıdır.
13. Fırçanın kılları Plastik olmalıdır.
14. Beyaz renkli olmalıdır.
15. Aşındırma etkisi göstermeyecek sertlikte olmalıdır.
16. Ambalaj üzerinde üretildiği ülke adı, üretici firmanın adı veya logosu, katalog numarası yazılı olup bu yazı silinmeyecek şekilde olmalıdır.
17. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **POLİVİNİL ÖLÇÜ MADDESİ(PUTY KIVAMINDA EL İLE KARIŞTIRILAN)**
    2. ISO 4823 niteliklerine uygun Tip 0 Putty kıvamda olmalıdır.
    3. Alçılarla mükemmel uyumlu olmalıdır.
    4. Polivinilsloksan esaslı olmalıdır. Ürünler en az 250 ml katalizör 250 ml base aynı kutuda eşit miktarda olmalıdır.
    5. Sabit protezlerde, çift ya da tek aşamalı teknikle kullanılmaya uygun olmalıdır.
    6. Karıştırma süresi 30 sn, toplam çalışma zamanı 2dk, 23ºC ağızda boşluğunda kalma süresi 3,30 dk, toplam sertleşme süresi 5.30dk olmalıdır.
    7. En az 3 yıl raf ömrü olmalıdır
    8. Elastik geri dönüş kapasitesi %99’dan büyük olmalıdır.
    9. Boyutsal stabilitesi ( 24 saat ) sonra %-0,20’den küçük olmalıdır.
    10. Biyo-uyumlu olmalıdır.
    11. Ambalajı ilk kullanıcı tarafından açılabilecek düzenekte olmalıdır.
    12. Lot numarası ve son kullanım tarihi hem dış kartonda hem de ambalajın altında belirtilmelidir.
    13. Orijinal Türkçe kullanım kılavuzu ile birlikte verilmelidir.
    14. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    15. **POLİVİNİL SİLOKSAN ÖLÇÜ MADDESİ LİGHT BODY**
    16. ISO 4823 niteliklerine uygun Tip 2 Light-Body kıvamlı olmalıdır.
    17. Alçılarla mükemmel uyumlu olmalıdır.
    18. Polivinilsloksan esaslı olmalıdır. Ürün 2 adet 50 ml kartuş şeklinde baz ve katalizör ve 6 adet pembe renkli kalın karıştırma ucundan oluşmalıdır. 1:1 oranda karışmalıdır.
    19. Sabit ve hareketli protezler ile implantoloji ölçümlerinde kullanılabilmelidir. Özel kaşıkla tek vizkosite ile tek aşamalı teknikle kullanılmaya uygun olmalıdır.
    20. Toplam çalışma zamanı en az 1.30 dk, 23ºC ağızda boşluğunda kalma süresi en az 2,30 dk, toplam donma süresi en fazla 4dk olmalıdır. Bu özellikler kartuş üzerinde de belirtilmelidir.
    21. En az 2 yıl raf ömrü olmalıdır
    22. Boyutsal stabilitesi ( 24 saat ) sonra % -0,20’den küçük olmalıdır.
    23. Sıkıştırma direnci min-max 3-5 % olmalıdır.
    24. Ölçü detayının rahatlıkla seçilebilmesi için mor renkli olmalıdır.
    25. Emetik etkiye karşı tatlı nane aromalı olmalıdır.
    26. Hidrofilik, tiksotropik ve medium vizkoziteli özelliklere sahip olmalıdır.
    27. Hem kartuş hem de paket üzerinde ürünün son kullanma tarihi ile lot numarası bulunmalıdır.
    28. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    29. **5.0 AŞAĞI KESKİN 16 MM 3\8 İĞNELİ PROPİLEN SÜTUR**

1- Cerrahi sentetik monoflament absorbe olmayan polypropylene ipliklerin kalınlıkları, düğüm atma kabiliyetleri ve iğne iplik kombinasyonları USP ve Avrupa Farmakopisine uygun olmalıdır.

2- İğne iç yüzeyi düz ve kanalsız olmalıdır. Operasyon boyunca iğneler dokudan çok rahat geçmeli, güçlü olmalı, kalsifıye dokularda rahatlıkla kullanılmalı.

3- Düğüm atılırken süturda tiftiklenme olmamalıdır.

4- Sentetik monoflament absorbe olmayan cerrahi iplik polypropylene'den imal edilmiş olmalıdır.

5- Cerrahi sentetik monoflament polypropylene ipliklerin içerisinde düğüm oturmasının düzgün olması, açılmaması, tiftiklenmenin olmaması ve düğüm emniyetinin yüksek olması için polyetilen veya benzer özellik gösterebilecek (tercih sebebidir) materyal olmalıdır.

6- Birim ambalaj/poşette imalatçı firmanın ticari adı veya kısa adı, iğne cinsi, iğne adedi ve iğne boyu (mm olarak), son kullanma tarihi, sterilizasyon şekli, lot numarası, sütur kalınlığı, süturun uzunluğu, süturun rengi, 1/1 oranında iğne büyüklüğü ve diğer özellikleri görülebilir tarzda okunaklı ve bozulmayacak tarzda belirtilmelidir.

7- En az 12 paket ihtiva eden kutularda ambalajlanmış olmalı, içerisinde birim ambalajdan kaç adet olduğu belirtilmelidir. Işıktan, nemden ve sıcaktan korunmasına dair yazı olmalı. Seri ve kontrol numarası olmalı. Kutu ambalajın üzerinde, birim ambalajının üzerinde yazması gereken bilgilerin tamamı olmalıdır.

8- En az 3 yıl miadı olmalıdır.

9- Teslim sırasında en az 2 yıl raf ömrü bulunmalıdır.

10- Sütür ambalajının Kullanım esnasına kadar nemden, ısıdan, ışıktan korunması için bir yüzü şeffaf film diğer yüzeyi kağıttan (Örn:TYVEK) olmalıdır. Ayrıca sütür iç ambalajı plastik/karton ambalajda olmalıdır.

11- İç ambalajdaki iğne, portekü ile tutulması için kolay görülebilmelidir. İğnenin ucu travmatize olmaması için slikon veya köpük tampon ile korunmalıdır.

12- Sütür, iç paketten hafızalı çıkmaması/düğümlenmemesi için, makara sistemi ile veya kartonda ise düğümlenmeyi/hafızayı engelleyecek şekilde bulundurulmalıdır.

13- Kutu ambalaj üzerindeki bilgiler poşet ambalajın üzerine görülebilir şekilde olmalıdır.

14- Kutu ambalaj içerisinde ürüne ait prospektüs olmalıdır. TÜRKÇE açıklamalı prospektüs olmalıdır.

15- Kutu ambalajın üzerinde, birim ambalajının üzerinde yazması gereken bilgilerin tamamı olmalıdır.

16- Antialerjik, nonantijenik ve steril olmalıdır.

17- Sütür hafızasının güvenirliği, ameliyat sırasındaki performansı, iğne, iplik kalitesi, iğnenin portekü ile tutunulması, iğnenin çelik alaşımı, sütürün iğne ile uyumu, iğnenin dokudan kolay geçiş sağlaması birinci dereceden önem arz ettiğinden tercih sebebidir. Bu özelliklerin belirtildiği, tüm sütürlerin birebir gösterildiği orjinal katolog ihale dokümanları ile birlikte verilmelidir.

18- Teslim edilecek malzeme ile getirilen numunenin teyidi için istenildiği takdirde firmalardan kapalı ambalajlarda (birer kutu) numuneler talep edilebilecektir.

19- İğne şekli 3/8, aşağı keskin olmalıdır.

20- Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.

* 1. **6.0 AŞAĞI KESKİN 16 MM 3\8 İĞNELİ PROPİLEN SÜTUR**

1- Cerrahi sentetik monoflament absorbe olmayan polypropylene ipliklerin kalınlıkları, düğüm atma kabiliyetleri ve iğne iplik kombinasyonları USP ve Avrupa Farmakopisine uygun olmalıdır.

2- İğne iç yüzeyi düz ve kanalsız olmalıdır. Operasyon boyunca iğneler dokudan çok rahat geçmeli, güçlü olmalı, kalsifıye dokularda rahatlıkla kullanılmalı.

3- Düğüm atılırken süturda tiftiklenme olmamalıdır.

4- Sentetik monoflament absorbe olmayan cerrahi iplik polypropylene'den imal edilmiş olmalıdır.

5- Cerrahi sentetik monoflament polypropylene ipliklerin içerisinde düğüm oturmasının düzgün olması, açılmaması, tiftiklenmenin olmaması ve düğüm emniyetinin yüksek olması için polyetilen veya benzer özellik gösterebilecek (tercih sebebidir) materyal olmalıdır.

6- Birim ambalaj/poşette imalatçı firmanın ticari adı veya kısa adı, iğne cinsi, iğne adedi ve iğne boyu (mm olarak), son kullanma tarihi, sterilizasyon şekli, lot numarası, sütur kalınlığı, süturun uzunluğu, süturun rengi, 1/1 oranında iğne büyüklüğü ve diğer özellikleri görülebilir tarzda okunaklı ve bozulmayacak tarzda belirtilmelidir.

7- En az 12 paket ihtiva eden kutularda ambalajlanmış olmalı, içerisinde birim ambalajdan kaç adet olduğu belirtilmelidir. Işıktan, nemden ve sıcaktan korunmasına dair yazı olmalı. Seri ve kontrol numarası olmalı. Kutu ambalajın üzerinde, birim ambalajının üzerinde yazması gereken bilgilerin tamamı olmalıdır.

8- En az 3 yıl miadı olmalıdır.

9- Teslim sırasında en az 2 yıl raf ömrü bulunmalıdır.

10- Sütür ambalajının Kullanım esnasına kadar nemden, ısıdan, ışıktan korunması için bir yüzü şeffaf film diğer yüzeyi kağıttan (Örn:TYVEK) olmalıdır. Ayrıca sütür iç ambalajı plastik/karton ambalajda olmalıdır.

11- İç ambalajdaki iğne, portekü ile tutulması için kolay görülebilmelidir. İğnenin ucu travmatize olmaması için slikon veya köpük tampon ile korunmalıdır.

12- Sütür, iç paketten hafızalı çıkmaması/düğümlenmemesi için, makara sistemi ile veya kartonda ise düğümlenmeyi/hafızayı engelleyecek şekilde bulundurulmalıdır.

13- Kutu ambalaj üzerindeki bilgiler poşet ambalajın üzerine görülebilir şekilde olmalıdır.

14- Kutu ambalaj içerisinde ürüne ait prospektüs olmalıdır. TÜRKÇE açıklamalı prospektüs olmalıdır.

15- Kutu ambalajın üzerinde, birim ambalajının üzerinde yazması gereken bilgilerin tamamı olmalıdır.

16- Antialerjik, nonantijenik ve steril olmalıdır.

17- Sütür hafızasının güvenirliği, ameliyat sırasındaki performansı, iğne, iplik kalitesi, iğnenin portekü ile tutunulması, iğnenin çelik alaşımı, sütürün iğne ile uyumu, iğnenin dokudan kolay geçiş sağlaması birinci dereceden önem arz ettiğinden tercih sebebidir. Bu özelliklerin belirtildiği, tüm sütürlerin birebir gösterildiği orjinal katolog ihale dokümanları ile birlikte verilmelidir.

18- Teslim edilecek malzeme ile getirilen numunenin teyidi için istenildiği takdirde firmalardan kapalı ambalajlarda (birer kutu) numuneler talep edilebilecektir.

1. İğne şekli 3/8, aşağı keskin olmalıdır.
2. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
   1. **MUAYENE ELDİVENİ PUDRASIZ (S)**
3. Eldivenler sentetik kauçuk, lateks veya bunların karışımından yapılmış olacaktır.
4. Asit, baz, alkol ve kimyasal maddelerin sulu eriyiklerine karşı dayanıklı olacak, el içerisine sıvı geçirmeyecektir.
5. Eldivenlerde boya maddesi kullanılmayacak, şişirildiğinde homojen olarak şişecek balon yapmayacaktır.
6. Eldiven cilt üzerinde alerji yapmamalıdır.
7. Eldivenler pudrasız olmalıdır.
8. Eldivenlerin kullanım yüzeyleri pürüzlü olacaktır ve tutmayı kolaylaştıracaktır.
9. Sağ – sol el ayrımı olmamalıdır.
10. 100 adetlik kutularda bulunmalıdır.
11. Kutuların üzerinde eldiven boyutları belirtilmelidir.
12. Kutuların üzerinde üretim tarihi ve son kullanım tarihi yazılı olmalıdır.
13. Kutu üzerinde “cerrahi operasyonlarda kullanılamaz, yalnız muayene içindir” ibaresi bulunmalıdır.
14. Eldivenlerin bilek kısmı çok bol olmayacak, bileği saracak özellikte olmalıdır.
15. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **BİYOLOJİK İNDİKATÖR**
16. Geobacillus stearothermophilus (Bacillus stearothermophilus) sporu içerecektir.
17. Kurumumuzun implant içeren ameliyat sayılarının fazlalığı ve setlerin ameliyatlara yetişmesi gerekliliği sebebiyle, Biyolojik ölümün gerçekleştiği durumda kesin negatif (-) sonucu, biyolojik ölümün gerçekleşmediği durumda pozitif (+) sonucu en geç 1 saat içinde gösterebilecektir.
18. Biyolojik İndikatörler için, ISO 11138 testlerini gerçekleştirmeye Akredite olmuş bir test kuruluşundan alınmış, ISO 11138 uygunluk test raporu olacaktır.
19. Bu rapor ihale dosyasında noter onaylı olarak ihale komisyonuna sunulacaktır. Bu test raporunu sunamayan firmalar değerlendirme dışı bırakılacaktır.
20. Biyolojik ölümün gerçekleşmediği durumda pozitif (+) sonuç 1 saatten daha erken sürede gösterebilecektir.
21. Medya özel cam tüp içinde mor besiyeri içerecektir.
22. Sterilizasyon işleminden sonra cam tüp bastırılarak kırılmalı, spor “medya” ile temas ettirilmelidir.
23. Ürünün kapağında, kapağın bastırılması ile aktif hale gelen bakteri filtresi olmalıdır.
24. Tüp üzerinde işlem görmüş ve görmemiş indikatörleri ayırt edebilmek için buhara maruziyet sonucunda renk değiştiren kimyasal indikatör yer almalıdır.
25. Tüp üzerindeki etikette lot numarası ve son kullanma tarihi olmalıdır.
26. İndikatörler 60 ºC çalışan, orijinal otomatik okuyuculu inkübatörde 1 saat inkübe edilmelidir. Otomatik okuyuculu cihaz çalıştırıldığında, karışıklığa sebep vermemek için, kullanıcının hiçbir müdahalesine gerek kalmadan otomatik olarak 1 saatlik programda açılmalı,sterilizasyon güvenliği için kullanıcı ısı ve zaman parametrelerine cihaz üzerindeki tuşlardan müdahale edilememelidir.
27. Otomatik okuyucuda 12 adet biyolojik indikatör yuvası bulunmalıdır. İnkübatör üzerinde bulunan her bir kuyu, içine yerleştirilen biyolojik indikatör tüpünü, otomatik olarak algılamalı ve otomatik olarak okumayı başlatmalıdır.
28. Otomatik okuyucu cihazın üzerinde en az 1 adet bütünleşik kırıcı mekanizma bulunmalıdır.
29. Otomatik okuyucu cihazın,okuma esnasında dış koşullardan etkilenmemesi (yuvalara toz veya parça kaçması vs gibi) için orjinal kapağı olmalıdır.
30. Otomatik okuyucu aktif Geobacillus stearothermophilus sporu tarafından üretilen floresan ışımayı en geç 1 saat içinde okuyabilecek biçimde tasarlanmış olmalıdır.
31. Okuyucu inkübatör cihazının test sonuçlarının,kurumun arşivinde kayıt altına alınabilmesi için dahili yazıcısı olmalıdır.Çalışılan testleri otomatik olarak Türkçe yazılı çıktı vermelidir.
32. Başarılı sterilizasyonda otomatik okuyucunun ekranında negatif sonucu bildiren yeşil renk “-“ işareti gözlenebilmelidir.Yazıcıdan sonuç çıktısı vermelidir.
33. Başarısız sterilizasyonda otomatik okuyucunun ekranında pozitif sonucu bildiren kırmızı renk “+” işareti gözlenebilmeli ve beraberinde sesli alarm duyulmalıdır. Yazıcıdan sonuç çıktısı vermelidir.
34. Otomatik okuyucunun mevcut sıcaklığını doğrulayabilmek için ,cihaza dışarıdan takılacak termometre için özel yuvası bulunmalıdır.Cihaz sıcaklığı bu şekilde bağımsız olarak denetlenebilmelidir.
35. Otomatik okuyucu her bir kuyu için kalan süreyi yazılı çıktı vermeli veya ekranında gösterebilmelidir.
36. Otomatik okuyuculu inkübatör cihazı çalıştırıldığında inkübasyon ısısına ulaştığında, üzerindeki tüm yuvaları tek tek kontrol etmeli ve bir hata,problem durumunda Türkçe yazılı çıktı vererek kullanıcıyı uyarmalı ve eğer bir hata problem varsa ilgili yuvanın kullanımına izin vermemelidir.
37. Firma ilk ürün tesliminde biyolojik indikatörlerin orjinal otomatik okuyuculu inkübatör cihazını hastaneye teslim edecektir. İhale süresi boyunca cihaz hastanenin kullanımında kalacaktır.
38. Biyolojik indikatör otomatik okuyuculu inkübatör cihazı sterilizasyon öncesi kullanılan protein tespit kalemini okuyabilmeli ve yazılı sonucunu kullanıcıya verebilmelidir.
39. İhaleyi alan firma,teknik şartnamede özellikleri belirtilen 1 adet otomatik okuyuculu inkübatör cihazı kurumun kullanımına verecek,ihale bitiminde geri alacaktır.
40. Biyolojik indikatörleri teklif veren firma, üreme testlerini yapan otomatik okuyuculu inkübatör cihazlarının arızası durumunda arızaları en geç 24 saat içerisinde giderecek,giderilmesi mümkün olmayan durumlarda hizmetin aksamaması için aynı marka model yedek cihazı hastaneye kuracaktır.Teklif veren firma cihazın üretici firmasından alınmış,yetkili teknik servis hizmeti vermeye yetkili olduğuna dair belgeyi ihale dosyasında komisyona vermelidir.
41. Sağlık Bakanlığı ilgili genelgesi gereği,üretici firma veya üretici firmanın resmi olarak yetkilendirdiği distribütörü tarafından verilmiş kapsam dışı belgesi ve satış yetki belgeleri ihale dosyasında komisyona sunulacaktır.
42. Otomatik okuyucu cihazı kuracak firma üretici firma tarafından verilmiş teknik servis ve kayıt takip programı için yetkili olduğuna dair noter onaylı belgeyi ihale komisyonuna sunacaktır.
43. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **RENKLİ KOMPOMER**
44. 8 renk avantajı, hızlı, kolay uygulanabilmelidir.
45. Fluorid salımı, 0.25 gr 40’lik kit olmalıdır.
46. Teslim tarihinden itibaren en az 2 yıl son kullanma tarihi olmalıdır.
47. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **RETRAKSİYON KORD SETİ**
48. Retraksiyon kordu %100 pamuk olmalı
49. Yerleştirmeyi kolaylaştıracak kendine özgü örgü sistemi olmalı
50. Uygulandıktan sonra tek parça olarak çıkartılabilmelidir.
51. En az 244 cm olmalı ve kalınlığına göre rengi farklı olmalı
52. ‘’0’’ ve ‘’00’’ ebatlarında olmalıdır.
53. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **REZİN MODİFİYE CAM İONOMER SİMAN KAPSÜL**
54. Rezin modifiye cam iyonomer esaslı olmalıdır.
55. Anterior ve posterior bölgede kullanıma uygun olmalıdır.
56. Işıkla polimerize olmalıdır. Florid serbestleştirmelidir.
57. Diş sert dokuları ile biyolojik olarak uyumlu olmalıdır.
58. Radyoopak olmalıdır.
59. Ürün hızlı ve güvenilir uygulama sağlayan her karıştırmada aynı kalitede ürün elde edilmesini ve hijyenik çalışmayı sağlayan kapsül formunda olmalıdır.
60. Kapsülün uygulama ucu erişilmesi zor bölgelerde bile kolay uygulamayı sağlayacak şekilde açılı olmalıdır.
61. Kapsül içerisinde en fazla 325 mg toz ve 0,1 ml likid içermelidir.
62. Set orijinal ambalajının içerisinde maksimum 50 adet kapsül içermelidir.
63. En az 2 dakika uygulama süresi olmalıdır ve en fazla 20 saniye ışık uygulanması ile polimerize olmalıdır.
64. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **SODYUM HİPOKLORİT (%5 )**
65. Işık geçirmeyecek şekilde paketlenmiş olmalıdır.
66. %5 sodyum hipoklorit içermelidir.
67. Kök kanal dezenfeksiyonunda kullanılabilmelidir.
68. En az 250 ml’lik olmalıdır.
69. Son kullanma tarihi teslim tarihinden itibaren en az bir yıl olmalıdır.
70. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **STERİLİZASYON RULOSU (10cm\*200m)**
    2. Etilen Oksit ve Buhar otoklavlarında kullanılabilmelidir.
    3. Sterilizasyon rulosunun üzerinde buhar ya da gaz sterilizasyonuna girdiğini renk değiştirerek gösteren işlem indikatörleri bulunmalı ve renk değişimleri net olmalıdır.
    4. Rulonun kağıt kısmı medikal kraft kağıt, folyo kısmı lamine film olmalıdır.
    5. Ruloların filmi en az 3 katmanlı olmalı (min 50 mikrometre), dayanıklı ve esnek olmalı, uzun süreli sterilizasyonda yıpranmamalıdır.
    6. Ürün üzerinde açılma yönünü gösteren işaret bulunmalıdır.
    7. Sterilizasyon işlemi sırasında gazın yada buharın kolayca penetre olmasını sağlamalıdır. Depolama sırasında ise baktarilere karşı bariyer sağlayabilecek özellikte olmalıdır.
    8. Sterilizasyon ruloları üzerinde lot numarası, ebat ve standartlarla ilgili bilgiler olmalıdır.
    9. Sterilizasyon rulosu ile ilgili bilgiler bariyer kısmında olmalı, diğer bölgelerde herhangi bir yazı olmamalı ve bilgilendirme yazıları Türkçe olmalıdır.
    10. Rulolar 10 cm (+/-1 cm) eninde, 200mt (+/-1mt) boyunda rulo şeklinde olmalıdır.
    11. Orijinal ambalajında olmalı, ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihleri olmalıdır.
    12. Malzemenin tesliminde üzerindeki üretim ve son kullanma tarihleri arasında 2 yıllık raf ömrü olmalıdır.
    13. Paketlenmiş ürünler şeffaf filmden rahatlıkla görülebilmeli, rulo kapatıldığında çok katlı filmin rengi koyulaşarak kapatma sonrasında doğabilecek muhtemel yırtılma ve çatlama tespiti sağlamalıdır.
    14. Ürünün her iki kenarında en az 3 sıra halinde lamine film fabrikasyon kapatma kanalları olmalıdır, işlem görmüş ve işlem görmemiş üründe kapatma kanalları gözle görülür olmalıdır. Kapatma kanallarında deformasyon olmamalıdır.
    15. Vakum sistemli otoklavlarda bariyer dayanımı en üst seviyede olmalı, film tabakada yapışıklık ve deformasyon olmamalı, bunun yanı sıra paket kolay açılabilmeli ve açarken partikül bırakmamalı, bu sayede paket açılması esnasında tozlanmadan doğabilecek kontaminasyonu minimuma indirmelidir.
    16. En az 60 gr/m² medikal kağıttan üretilmiş olmalıdır.
    17. Normal oda şartlarında (15-30ºC, %35-60 nem) saklanabilmelidir.
    18. Şartnamede istenen teknik özellikleri içeren lot numarası için üretim belgesi her teslimatta verilecektir.
    19. Kullanım süreci içerisinde kapanma bölgelerinde açılma ve deforme olan ürünlerin tamamı değiştirilecektir.
    20. Ambalajından delik , yırtık vb. çıkan ürünler firma tarafından yenisi ile değiştirilecektir.
    21. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere bir (bir) adet numune

bırakılacaktır.

* 1. **OTOKLAV BANDI**

1. Toksik özellik içermemeli ve su bazlı olmalıdır.
2. Buhar sterilizasyonuna maruz kalması durumunda buhar indikatörü beyaz renkten kahverengiye dönmelidir.
3. Ürünün 19 mm çapı olmalı ve en az 50 m uzunluğunda olmalıdır.
4. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
   1. **STERİLİZASYON RULOSU (15cm\*200m)**
5. Etilen Oksit ve Buhar otoklavlarında kullanılabilmelidir.
6. Sterilizasyon rulosunun üzerinde buhar ya da gaz sterilizasyonuna girdiğini

renk değiştirerek gösteren işlem indikatörleri bulunmalı ve renk değişimleri

net olmalıdır.

1. Rulonun kağıt kısmı medikal kraft kağıt, folyo kısmı lamine film olmalıdır.
2. Ruloların filmi en az 3 katmanlı olmalı (min 50 mikrometre), dayanıklı ve

esnek olmalı, uzun süreli sterilizasyonda yıpranmamalıdır.

1. Ürün üzerinde açılma yönünü gösteren işaret bulunmalıdır.
2. Sterilizasyon işlemi sırasında gazın yada buharın kolayca penetre olmasını

sağlamalıdır. Depolama sırasında ise baktarilere karşı bariyer sağlayabilecek

özellikte olmalıdır.

1. Sterilizasyon ruloları üzerinde lot numarası, ebat ve standartlarla ilgili bilgiler

olmalıdır.

1. Sterilizasyon rulosu ile ilgili bilgiler bariyer kısmında olmalı, diğer bölgelerde

herhangi bir yazı olmamalı ve bilgilendirme yazıları Türkçe olmalıdır.

1. Rulolar 15 cm (+/-1 cm) eninde, 200mt (+/-1mt) boyunda rulo şeklinde

olmalıdır.

1. Orijinal ambalajında olmalı, ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihleri

olmalıdır.

1. Malzemenin tesliminde üzerindeki üretim ve son kullanma tarihleri arasında 2

yıllık raf ömrü olmalıdır.

1. Paketlenmiş ürünler şeffaf filmden rahatlıkla görülebilmeli, rulo kapatıldığında

çok katlı filmin rengi koyulaşarak kapatma sonrasında doğabilecek muhtemel

yırtılma ve çatlama tespiti sağlamalıdır.

1. Ürünün her iki kenarında en az 3 sıra halinde lamine film fabrikasyon kapatma

kanalları olmalıdır, işlem görmüş ve işlem görmemiş üründe kapatma kanalları

gözle görülür olmalıdır. Kapatma kanallarında deformasyon olmamalıdır.

1. Vakum sistemli otoklavlarda bariyer dayanımı en üst seviyede olmalı, film

tabakada yapışıklık ve deformasyon olmamalı, bunun yanı sıra paket kolay

açılabilmeli ve açarken partikül bırakmamalı, bu sayede paket açılması

esnasında tozlanmadan doğabilecek kontaminasyonu minimuma indirmelidir.

1. En az 60 gr/m² medikal kağıttan üretilmiş olmalıdır.
2. Normal oda şartlarında (15-30ºC, %35-60 nem) saklanabilmelidir.
3. Şartnamede istenen teknik özellikleri içeren lot numarası için üretim belgesi her

teslimatta verilecektir.

1. Kullanım süreci içerisinde kapanma bölgelerinde açılma ve deforme olan

ürünlerin tamamı değiştirilecektir.

1. Ambalajından delik, yırtık vb. çıkan ürünler firma tarafından yenisi ile

değiştirilecektir.

1. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere bir (bir) adet numune bırakılacaktır.
   1. **STERİLİZASYON RULOSU (5cm\*200m)**
   2. Etilen Oksit ve Buhar otoklavlarında kullanılabilmelidir.
   3. Sterilizasyon rulosunun üzerinde buhar ya da gaz sterilizasyonuna girdiğini renk değiştirerek gösteren işlem indikatörleri bulunmalı ve renk değişimleri net olmalıdır.
   4. Rulonun kağıt kısmı medikal kraft kağıt, folyo kısmı lamine film olmalıdır.
   5. Ruloların filmi en az 3 katmanlı olmalı (min 50 mikrometre), dayanıklı ve esnek olmalı, uzun süreli sterilizasyonda yıpranmamalıdır.
   6. Ürün üzerinde açılma yönünü gösteren işaret bulunmalıdır.
   7. Sterilizasyon işlemi sırasında gazın yada buharın kolayca penetre olmasını sağlamalıdır. Depolama sırasında ise baktarilere karşı bariyer sağlayabilecek özellikte olmalıdır.
   8. Sterilizasyon ruloları üzerinde lot numarası, ebat ve standartlarla ilgili bilgiler olmalıdır.
   9. Sterilizasyon rulosu ile ilgili bilgiler bariyer kısmında olmalı, diğer bölgelerde herhangi bir yazı olmamalı ve bilgilendirme yazıları Türkçe olmalıdır.
   10. Rulolar 5 cm (+/-1 mm) eninde, 200mt (+/-1mt) boyunda rulo şeklinde olmalıdır.
   11. Orijinal ambalajında olmalı, ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihleri olmalıdır.
   12. Malzemenin tesliminde üzerindeki üretim ve son kullanma tarihleri arasında 2 yıllık raf ömrü olmalıdır.
   13. Paketlenmiş ürünler şeffaf filmden rahatlıkla görülebilmeli, rulo kapatıldığında çok katlı filmin rengi koyulaşarak kapatma sonrasında doğabilecek muhtemel yırtılma ve çatlama tespiti sağlamalıdır.
   14. Ürünün her iki kenarında en az 3 sıra halinde lamine film fabrikasyon kapatma kanalları olmalıdır, işlem görmüş ve işlem görmemiş üründe kapatma kanalları gözle görülür olmalıdır. Kapatma kanallarında deformasyon olmamalıdır.
   15. Vakum sistemli otoklavlarda bariyer dayanımı en üst seviyede olmalı, film tabakada yapışıklık ve deformasyon olmamalı, bunun yanı sıra paket kolay açılabilmeli ve açarken partikül bırakmamalı, bu sayede paket açılması esnasında tozlanmadan doğabilecek kontaminasyonu minimuma indirmelidir.
   16. En az 60 gr/m² medikal kağıttan üretilmiş olmalıdır.
   17. Normal oda şartlarında (15-30ºC, %35-60 nem) saklanabilmelidir.
   18. Şartnamede istenen teknik özellikleri içeren lot numarası için üretim belgesi her teslimatta verilecektir.
   19. Kullanım süreci içerisinde kapanma bölgelerinde açılma ve deforme olan

ürünlerin tamamı değiştirilecektir.

* 1. Ambalajından delik, yırtık vb. çıkan ürünler firma tarafından yenisi ile değiştirilecektir.
  2. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere bir (bir) adet numune bırakılacaktır.
  3. **STERİLİZASYON RULOSU (7,5cm\*200m)**

1. Etilen Oksit ve Buhar otoklavlarında kullanılabilmelidir.
2. Sterilizasyon rulosunun üzerinde buhar ya da gaz sterilizasyonuna girdiğini

renk değiştirerek gösteren işlem indikatörleri bulunmalı ve renk değişimleri net

olmalıdır.

1. Rulonun kağıt kısmı medikal kraft kağıt, folyo kısmı lamine film olmalıdır.
2. Ruloların filmi en az 3 katmanlı olmalı (min 50 mikrometre), dayanıklı ve

esnek olmalı, uzun süreli sterilizasyonda yıpranmamalıdır.

1. Ürün üzerinde açılma yönünü gösteren işaret bulunmalıdır.
2. Sterilizasyon işlemi sırasında gazın yada buharın kolayca penetre olmasını

sağlamalıdır. Depolama sırasında ise baktarilere karşı bariyer sağlayabilecek

özellikte olmalıdır.

1. Sterilizasyon ruloları üzerinde lot numarası, ebat ve standartlarla ilgili bilgiler

olmalıdır.

1. Sterilizasyon rulosu ile ilgili bilgiler bariyer kısmında olmalı, diğer bölgelerde

herhangi bir yazı olmamalı ve bilgilendirme yazıları Türkçe olmalıdır.

1. Rulolar 7,5 cm (+/-1 mm) eninde, 200mt (+/-1mt) boyunda rulo şeklinde

olmalıdır.

1. Orijinal ambalajında olmalı, ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihleri

olmalıdır.

1. Malzemenin tesliminde üzerindeki üretim ve son kullanma tarihleri arasında 2

yıllık raf ömrü olmalıdır.

1. Paketlenmiş ürünler şeffaf filmden rahatlıkla görülebilmeli, rulo kapatıldığında

çok katlı filmin rengi koyulaşarak kapatma sonrasında doğabilecek muhtemel

yırtılma ve çatlama tespiti sağlamalıdır.

1. Ürünün her iki kenarında en az 3 sıra halinde lamine film fabrikasyon kapatma

kanalları olmalıdır, işlem görmüş ve işlem görmemiş üründe kapatma kanalları

gözle görülür olmalıdır. Kapatma kanallarında deformasyon olmamalıdır.

1. Vakum sistemli otoklavlarda bariyer dayanımı en üst seviyede olmalı, film tabakada yapışıklık ve deformasyon olmamalı, bunun yanı sıra paket kolay açılabilmeli ve açarken partikül bırakmamalı, bu sayede paket açılması esnasında tozlanmadan doğabilecek kontaminasyonu minimuma indirmelidir.
2. En az 60 gr/m² medikal kağıttan üretilmiş olmalıdır.
3. Normal oda şartlarında (15-30ºC, %35-60 nem) saklanabilmelidir.
4. Şartnamede istenen teknik özellikleri içeren lot numarası için üretim belgesi her teslimatta verilecektir.
5. Kullanım süreci içerisinde kapanma bölgelerinde açılma ve deforme olan ürünlerin tamamı değiştirilecektir.
6. Ambalajından delik, yırtık vb. çıkan ürünler firma tarafından yenisi ile değiştirilecektir.
7. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere bir (bir) adet numune bırakılacaktır.
   1. **KESİCİ ve DELİCİ TIBBİ ATIK KUTUSU**
8. Kutular 5 lt. lik olmalıdır.
9. Yer kaplamaması için kutular birbiri içine girecek şekilde olmalıdır.
10. Tıbbi atık enjektör kutusunun tamamı plastik malzemeden olup; gövde sarı, kapak ve üst kapakçık kırmızı renkte olmalıdır.
11. Kullanılan malzeme düşme ve darbeye dayanıklı olup, ortam sıcaklığından deforme olmamalıdır.
12. Kapak, gövdenin üzerine sıkıca, kullanıcının uygulamaları esnasında sökülmeyecek şekilde monte edilmiş olmalıdır.
13. Kapak üzerinde yer alan bölmede enjektör ucu kolayca sürerek çıkarılabilir özellikte olmalıdır.
14. Kutu üzerinde kendinden baskılı olacak şekilde “TIBBİ ATIK” yazısı olmalıdır.
15. Kutu üzerinde kendinden baskılı olacak şekilde “Uluslararası Biyotehlike” amblemi olmalıdır.
16. Ambalajlar üzerinde üretildiği ülke adı, üretici firmanın adı veya logosu, katalog numarası yazılı olup bu yazı silinmeyecek şekilde olmalıdır.
17. Kutu 4 parçadan oluşmalıdır. (Gövde, kapak, kapakçık ve taşıma kulbu)
18. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    1. **TOPİKAL FLOR JEL**
19. Topikal flor jeli ihtiva etmelidir.
20. 60 sn lik hızlı ve ekonomik uygulama yapılabilmelidir.
21. % 1.23’lük APF içermelidir.
22. En az 450 ml’lik şişelerde sunulmalıdır.
23. Çilek, nane, pina kolada, damla sakızı, portakal rüyası vb. farklı tatlarda

olmalıdır.

1. Pürüzsüz, krema kıvamında ve Thixotropic olmalıdır.
2. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
   1. **ÜNİT TABLA ÖRTÜSÜ**
3. Birinci sınıf kâğıttan yapılmış olmalıdır.
4. Polietilen film kaplı olmalıdır.
5. Rulo halinde olmalıdır.
6. Bir ruloda en az 100 adet tabla örtüsü olmalıdır.
7. 30x40 cm (+/- 5 cm) ebatta olmalıdır.
8. Her bir örtü rulodan kolay ayrılabilecek şekilde önceden kesilmiş olmalıdır.
9. Beyaz renkli olacaktır.
10. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.

**101. YENGEÇ MATRİKS BANDI**

* 1. Orijinal ambalajında olmalıdır.
  2. Paslanmaz çelik olmalıdır.
  3. En az 20 adet bant içermelidir.
  4. Adapte edilirken kopup yırtılmamalıdır.
  5. 134˚C buharlı otoklavda steril edilebilmelidir.
  6. 2 ve 3 delikli bantlar olmalıdır.
  7. Farklı boy ve ebatlarda olmalıdır.(servikoinsizal olarak 3 farklı boyutuda olmalıdır)
  8. Bandın metal kalınlığı 0,35 mm den küçük olmalıdır.
  9. Ebat ve çeşitleri idare tarafından seçilerek teslim alınacaktır.
  10. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune

bırakılacaktır.

* + - 1. **FİBER SPLİNT**

1. Adeziv tekniğe uygun ışıkla sertleşen matrikse emdirilmiş cam fiber çubuklar olmalıdır.
2. Set içeriğinde 5 adet 55 mm uzunluğunda cam fiber çubuk aplikasyon araçları, 2x2 gr akışkan kompozit şırınga ve aksesuarları bulunmalıdır.
3. Dişlerin sabitlenmesinde, ortodontik tedavi sonrasında ve periodontal tedavi sonrasında kullanılabilmelidir.
4. Travma tedavilerinin desteklenmesinde mobil ve avulse olmuş dişlerin sabitlenmesinde ve şinelenmesinde kullanılabilmelidir.
5. Fraktür sonrası parçaların sabitlenmesinde kullanılabilmelidir.
6. Geçici kompozit köprülerin güçlendirilmesinde ve yapımında kullanılabilmelidir.
7. Diş çekimi sonrası yapay diş kullanılarak geçici olarak eksiğin kapatılmasında kullanılabilmelidir.
8. Yarı daimi veya geçici olarak, doğal dişin yerine sabitlenmesinde, tek diş implant tedavilerin geçici yapımında kullanılabilmelidir.
9. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
   * + 1. **GATES GLİDDEN 4 NUMARA**
10. Paslanmaz çelikten yapılmış olmalıdır.
11. 134˚C buharlı otoklavda steril edilebilmelidir.
12. Düz açılı, uzunluğu 32 mm (±2mm), kesici uzunluğu 19 mm (±2mm) olmalıdır.
13. Alev uçlu, delici ve zarif shaftlı olmalıdır.
14. Perforasyonlara karşı korumalı uçlu olmalıdır.
15. Frez üzerinde 4 numara olduğunu belirten çizgiler olmalıdır.
16. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    * + 1. **GATES GLİDDEN 5 NUMARA**
17. Paslanmaz çelikten yapılmış olmalıdır.
18. 134˚C buharlı otoklavda steril edilebilmelidir.
19. Düz açılı, uzunluğu 32 mm (±2mm), kesici uzunluğu 19 mm (±2mm) olmalıdır.
20. Alev uçlu, delici ve zarif shaftlı olmalıdır.
21. Perforasyonlara karşı korumalı uçlu olmalıdır.
22. Frez üzerinde 5 numara olduğunu belirten çizgiler olmalıdır.
23. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    * + 1. **GATES GLİDDEN 6 NUMARA**

1- Paslanmaz çelikten yapılmış olmalıdır.

1. 134˚C buharlı otoklavda steril edilebilmelidir.
2. Düz açılı, uzunluğu 32 mm (±2mm), kesici uzunluğu 19 mm (±2mm) olmalıdır.
3. Alev uçlu, delici ve zarif shaftlı olmalıdır.
4. Perforasyonlara karşı korumalı uçlu olmalıdır.
5. Frez üzerinde 6 numara olduğunu belirten çizgiler olmalıdır.
6. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
   * + 1. **KORUYUCU YÜZ MASKESİ (SİPER)**
7. Dezenfekte edilebilen tesviye ve polisaj işlemlerinde gözü korumaya uygun, yanları kapalı olmalıdır.
8. Tutucusu yarım gözlük şeklinde olmalı ve şeffaf koruyucusu yarım gözlüğün iki yanındaki kıskaçlarla tutturuluyor olmalıdır.
9. Bir pakette net bir görüş imkânı veren en az 4 adet şild (şeffaf koruyucu)

olmalıdır.

1. Görüş ve solunuma mani olmaksızın gözü, burnu ve boğazı mikroplardan ve yabancı cisimlerden koruyacak genişlikte olmalıdır.
2. Çizilme ve darbelere karşı dayanıklı olmalıdır.
3. Kimyasal dezenfektanlara dayanıklı olmalıdır.
4. Şiltlerin çerçeveye takılması kolay olup, takıldıktan sonra stabil kalabilmelidir.
5. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune

bırakılacaktır.

* + - 1. **KÖŞELİ TEL**

1. 0,16x0,22mm boyutlarında dikdörtgen kesitli olmalıdır.
2. Paslanmaz çelik olmalıdır.
3. 10’luk tüplerde bulunmalıdır.
4. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune

bırakılacaktır.

* + - 1. **FLOR KAŞIĞI (MAVİ)**

1. Dış yüzeyde vakum yalıtımı, ısırma yüzeylerinde diş anatomisine uygun olmalıdır.
2. Kilitlemeli tutamaçlar ve mavi renk tek kullanımlık çiftli olmalıdır.
3. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
   * + 1. **AĞARTMA AJANI (VİTAL) OFİS TİPİ**
4. % 35 Hidrojen peroksit içerikli olmalıdır
5. Işık cihazları, lazer, LED, plazma ark sistemleri ile uygulanabilir olmalıdır
6. Beyazlatma sonrası hassasiyet yapmamalıdır
7. Kıvamı uygulama kolaylığı sağlamalı ve diş yüzeyinden akmamalıdır
8. Kit içinde plastik şişede 1x10 gr Hidrojen Peroksit, 1x5gr İnceltici,1x10gr Sodyum Bikarbonat,1x3gr Toplam (dişeti koruyucu) 1 adet karıştırma kabı, 1 adet spatül olmalıdır
9. Soğuk zincir gerektirmemelidir
10. Ürün son kullanma tarihine kadar kullanılabilir olmalıdır.
11. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    * + 1. **FOSFOR PLAK NO:0**
12. Fosfor plaklar ağız içi görüntü alımında kullanılmalıdır.
13. Fosfor plaklar ince, esnek ve kablosuz olmalıdır.
14. Fosfor plaklar esnemesinden dolayı sensör yüzeyi kırılmayacak yapıda

olmalıdır.

4- Fosfor plakların aktif alanı %100 olmalıdır.

5- Fosfor plaklar tekrar tekrar kullanılabilmelidir.

6- Fosfor plaklar pozisyonlandırma apareyleri ile birlikte kullanılabilir olmalıdır.

7- Fosfor plaklar kontamine olma riskine karşılık dezenfekte edilebilir olmalıdır.

8- Görüntüleme merkezimizde kullanılmakta olan ağız içi (fosfor plak) tarama Cihazı (KODAK 7600) ile uyumlu olmalıdır.

9- Fosfor plakların gerçek çözünülürlükleri en az 10 lp/mm olmalıdır.

10- Fosfor plakların pixel boyutu seçilebilir olmalıdır. Görüntü çözünülürlüğü en az 14 bit olmalıdır.

11- Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.

* + - 1. **FOSFOR PLAK NO:4**
  1. Fosfor plaklar ağız içi görüntü alımında kullanılmalıdır.
  2. Fosfor plaklar ince, esnek ve kablosuz olmalıdır.
  3. Fosfor plaklar esnemesinden dolayı sensör yüzeyi kırılmayacak yapıda

olmalıdır.

4- Fosfor plakların aktif alanı %100 olmalıdır.

5- Fosfor plaklar tekrar tekrar kullanılabilmelidir.

6- Fosfor plaklar pozisyonlandırma apareyleri ile birlikte kullanılabilir olmalıdır.

7- Fosfor plaklar kontamine olma riskine karşılık dezenfekte edilebilir olmalıdır.

8- Fosfor plaklar erişkin boyutu olmalıdır.

9- Görüntüleme merkezimizde kullanılmakta olan ağız içi (fosfor plak) tarama Cihazı (KODAK 7600) ile uyumlu olmalıdır.

10- Fosfor plakların gerçek çözünülürlükleri en az 10 lp/mm olmalıdır.

11- Fosfor plakların pixel boyutu seçilebilir olmalıdır. Görüntü çözünülürlüğü

en az 14 bit olmalıdır.

12- Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune

bırakılacaktır.

* + - 1. **FOSFOR PLAK KILIFI NO:1**

1. Ürün tek kullanımlık olmalı ve fosfor plakların duyarlı kısmını ortam ışığından korumak, kan ve tükürük temasını önlemek için tasarlanmış olmalıdır.
2. Kılıfların üst kısımları hasta konforu için yuvarlatılmış köşeli, yumuşak kenarlı, vinil polimerden yapılmış anti bakteriyel özellikte bariyer zarflar olmalıdır.
3. Koruyucu kılıflar tüm farklı markalı fosfor plaklar ile uyumlu ve kullanımı uygun olmalıdır.
4. Koruyucu kılıflar, 1 numara fosfor plak ölçüsüne uygun olmalıdır.
5. Bir yüzü şeffaf diğer yüzü siyah olmalıdır.
6. Kılıfın her iki yüzünde de yapışkan alan bulunmalıdır ve yapıştırılarak sıvı geçirmez bir şekilde kapatılabilmelidir.
7. Her bir paket içerisinde en az 250 adet koruyucu kılıf olmalıdır.
8. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
   * + 1. **FOSFOR PLAK KILIFI NO:3**
9. Ürün tek kullanımlık olmalı ve fosfor plakların duyarlı kısmını ortam ışığından korumak, kan ve tükürük temasını önlemek için tasarlanmış olmalıdır.
10. Kılıfların üst kısımları hasta konforu için yuvarlatılmış köşeli, yumuşak kenarlı, vinil polimerden yapılmış anti bakteriyel özellikte bariyer zarflar olmalıdır.
11. Koruyucu kılıflar tüm farklı markalı fosfor plaklar ile uyumlu ve kullanımı uygun olmalıdır.
12. Koruyucu kılıflar, 3 numara fosfor plak ölçüsüne uygun olmalıdır.
13. Bir yüzü şeffaf diğer yüzü siyah olmalıdır.
14. Kılıfın her iki yüzünde de yapışkan alan bulunmalıdır ve yapıştırılarak sıvı geçirmez bir şekilde kapatılabilmelidir.
15. Her bir paket içerisinde en az 125 adet koruyucu kılıf olmalıdır.
16. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    * + 1. **FOSFOR PLAK KILIFI NO:4**
17. Ürün tek kullanımlık olmalı ve fosfor plakların duyarlı kısmını ortam ışığından korumak, kan ve tükürük temasını önlemek için tasarlanmış olmalıdır.
18. Kılıfların üst kısımları hasta konforu için yuvarlatılmış köşeli, yumuşak kenarlı, vinil polimerden yapılmış anti bakteriyel özellikte bariyer zarflar olmalıdır.
19. Koruyucu kılıflar tüm farklı markalı fosfor plaklar ile uyumlu ve kullanımı uygun olmalıdır.
20. Koruyucu kılıflar, 4 numara fosfor plak ölçüsüne uygun olmalıdır.
21. Bir yüzü şeffaf diğer yüzü siyah olmalıdır.
22. Kılıfın her iki yüzünde de yapışkan alan bulunmalıdır ve yapıştırılarak sıvı geçirmez bir şekilde kapatılabilmelidir.
23. Her bir paket içerisinde en az 250 adet koruyucu kılıf olmalıdır.
24. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    * + 1. **FOSFOR PLAK KILIFI NO:0**
25. Ürün tek kullanımlık olmalı ve fosfor plakların duyarlı kısmını ortam ışığından korumak, kan ve tükürük temasını önlemek için tasarlanmış olmalıdır.
26. Kılıfların üst kısımları hasta konforu için yuvarlatılmış köşeli, yumuşak kenarlı, vinil polimerden yapılmış anti bakteriyel özellikte bariyer zarflar olmalıdır.
27. Koruyucu kılıflar tüm farklı markalı fosfor plaklar ile uyumlu ve kullanımı uygun olmalıdır.
28. Koruyucu kılıflar, 0 numara fosfor plak ölçüsüne uygun olmalıdır.
29. Bir yüzü şeffaf diğer yüzü siyah olmalıdır.
30. Kılıfın her iki yüzünde de yapışkan alan bulunmalıdır ve yapıştırılarak sıvı geçirmez bir şekilde kapatılabilmelidir.
31. Her bir paket içerisinde en az 125 adet koruyucu kılıf olmalıdır.
32. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    * + 1. **ISIRMA (BİTE-WİNG) FİLMİ ETİKETİ**
33. Yapışkan kağıtlı malzemeden yapılmış olmalıdır.
34. Bir tabakada 12 adet ısırma kağıdı olmalıdır.
35. Kesimi polisajı düzgün olmalıdır.
36. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    * + 1. **3.0 AŞAĞI KESKİN UÇLU İPEK SÜTUR 3/8 20 mm**
37. **İplik Özellikleri**
38. Homojenlik, Elastikiyet, Doku içinde geçerken akıcı oluşu (Travmatize etmemesi), düğüm atma kabiliyetleri, mukavemetler ve Düğümün kolay gömülmesi, Düğüm tutması ( düğüm emniyetinin yüksek olması ), Yüksek gerilme gücüne karşı direnci olmalıdır.
39. Paketten çıktığındaki hafızası ve Yumuşaklığı, Kaplamalı olan Cerrahi sütürlerin kaplaması dokudan geçerken sıyrılmaması, Kapillaritesi ( Sıvı ve bakteri geçirgenliği ), Kaplamasız cerrahi sütürler de liflenme, Tiftiklenme, Kapillaritesi ( Sıvı ve bakteri geçirgenliği ) ve görünümü. İplik üzerinde bakteri yerleşecek boşluklar olmaması gerekmektedir.
40. **İğne Özellikleri**
41. İğneler Paslanmaz çelikten ve iğne iç yüzeyi düz ve kanalsız olmalıdır
42. İğne alaşımında en az %7 oranında Nikel bulunmalı ve firmalar bu durumu belgeleyebilmelidir.
43. İğne iplik bağlantısı, iğne iplik çapının birbirine yakın olması, birleşim yerinin sağlam olması, İğne ve ipliğin çap farkı minimum olmalıdır.
44. İğne iplik bağlantısının Kalitesi, İğne iplik bağlantısının sağlamlığı, İğnelerin lazer teknolojisi ile delinmiş olması ve iğne iplik bağlantı yerinde iğnenin kesiksiz veya oluksuz olması gerekmektedir.
45. iğnenin portegü içindeki stabilitesi, İğnenin dokudan geçerken en az Penetrasyon rahatlığı ve sürekliliği olmalıdır.
46. İğnenin esnekliği ve kırılmaya karşı dayanıklılığı olmalıdır.
47. **Paketleme Özellikleri**
48. Ürünlerin miadı 5 yıl olmalı teslim sırasında minimum 4 yıl raf ömrü olmalıdır.
49. Bir kutu içerisinde 12 adet sutur bulunmalıdır.
50. Birim ambalajı üzerinde metrik sisteme göre ölçü ve USP karşılığı olmalıdır
51. Ürün tanıtımı Türkçe olarak ta Her poşet üzerinde olmalıdır.
52. Ürün katalog numarası,imalatçı firmanın ticari adı veya kısa adı,üretim adresi, flament yapısı, iğne cinsi, iğne adedi ve iğne boyu (mm olarak), son kullanma tarihi, sterilizasyon şekli, lot numarası, süturun uzunluğu, 1/1 oranında iğne büyüklüğü, rengi, ve diğer özellikleri görülebilir, okunaklı ve bozulmayacak tarzda baskılı orijinal ambalaj halinde olmalıdır.
53. Sutur paketten çıkarıldığında masa üzerinde diğer malzemelerle karışmaması için iç karton makara üzerinde de aynı bilgiler yer almalıdır.
54. Sütür ambalajının Kullanım esnasına kadar dış etkilerden korunmasını sağlamak için alüminyum folyo veya blister veya Tyvek ambalaj olmalıdır. Alüminyüm folyo/blister/Tyvek ambalaj üzerindeki yazılı bilgiler içteki karton makaranın üzerine baskılı olmalıdır. ( Steril alana partükül düşmemesi ve bilgi kaybına yol açmaması için yapıştırma etiket olmamalıdır ).
55. Ürün tanımındaki kolaylık için Farklı ürün gruplarının herbiri üzerinde türkçe ürün bilgilerinin bulunması,Ürün tanımındaki kolaylık için Farklı ürün gruplarının farklı renk kodları ile ayrılmış olması gerekmektedir,
56. Ürün tanımındaki kolaylık İçin Ürün isminin kolayca görülebilir ve tanınabilir olması, Ürün tanımındaki kolaylık İçin Ürün özelliklerinin kolayca görülebilir olması gerekmektedir.
57. Ürün tanımındaki kolaylık İçin Kutu, Poşet ve iç karton makara üzerinde ürün ile ilgili bilgilerin bulunması.
58. Ürünün kutu,paket ve karton makara üzerinde üretim adresi bulunması.
59. Poşet Açılmasının kolaylığı ve güvenliği, İğnenin korunması, iğnenin kolay erişilebilirliği, Sütürün paketten kolay çıkarılması gerekmektedir.
60. **İpek İplik Sütur Özelikler**
61. Sütürler Doğal İpekten elde edilmiş ve multifilament olmalıdır. Sütürler kaplamalı olmalı ve kaplaması Silikon olmalıdır.
62. İplikler 37±2Co  renk bırakmamalıdır.
63. Sutur rengi siyah olmalıdır.
64. Atravmatik İğneli çeşitleri yuvarlak, Keskin, Aşağı keskin, Ucu keskin gövdesi yuvarlak, Kare gövde ters keskin iğne, Spatül iğne vb teklif edilen ve teslim edilecek malzemenin iğnesi aynen istenildiği gibi olmalıdır, iplik boyu 45 cm üzeri için +/- %10 iğne boyu 10 mm üzeri için +/- %10 tolerans olmalıdır.
65. Sterilizasyonu EO ile yapılmış olmalıdır.
66. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    * + 1. **3.0 YUVARLAK UÇLU İPEK SÜTUR 1/2 20mm**

**İPLİK ÖZELLİKLERİ**

* 1. Homojenlik, Elastikiyet, Doku içinde geçerken akıcı oluşu (Travmatize etmemesi), düğüm atma kabiliyetleri, mukavemetler ve Düğümün kolay gömülmesi, Düğüm tutması ( düğüm emniyetinin yüksek olması ), Yüksek gerilme gücüne karşı direnci olmalıdır.
  2. Paketten çıktığındaki hafızası ve Yumuşaklığı, Kaplamalı olan Cerrahi sütürlerin kaplaması dokudan geçerken sıyrılmaması, Kapillaritesi ( Sıvı ve bakteri geçirgenliği ), Kaplamasız cerrahi sütürler de liflenme, Tiftiklenme, Kapillaritesi ( Sıvı ve bakteri geçirgenliği ) ve görünümü. İplik üzerinde bakteri yerleşecek boşluklar olmaması gerekmektedir.

**İĞNE ÖZELLİKLERİ**

1- İğneler Paslanmaz çelikten ve iğne iç yüzeyi düz ve kanalsız olmalıdır

* + 1. İğne alaşımında en az %7 oranında Nikel bulunmalı ve firmalar bu durumu belgeleyebilmelidir.
  1. İğne iplik bağlantısı, iğne iplik çapının birbirine yakın olması, birleşim yerinin sağlam olması, İğne ve ipliğin çap farkı minimum olmalıdır.
  2. İğne iplik bağlantısının Kalitesi, İğne iplik bağlantısının sağlamlığı, İğnelerin lazer teknolojisi ile delinmiş olması ve iğne iplik bağlantı yerinde iğnenin kesiksiz veya oluksuz olması gerekmektedir.
  3. iğnenin portegü içindeki stabilitesi, İğnenin dokudan geçerken en az penetrasyon rahatlığı ve sürekliliği olmalıdır.
  4. İğnenin esnekliği ve kırılmaya karşı dayanıklılığı olmalıdır.

**PAKETLEME ÖZELLİKLERİ**

* 1. Ürünlerin miadı 5 yıl olmalı teslim sırasında minimum 4 yıl raf ömrü olmalıdır.
  2. Bir kutu içerisinde 12 adet sutur bulunmalıdır.
  3. Birim ambalajı üzerinde metrik sisteme göre ölçü ve USP karşılığı olmalıdır.
  4. Ürün tanıtımı Türkçe olarak ta Her poşet üzerinde olmalıdır.
  5. Ürün katalog numarası,imalatçı firmanın ticari adı veya kısa adı,üretim adresi, flament yapısı, iğne cinsi, iğne adedi ve iğne boyu (mm olarak), son kullanma tarihi, sterilizasyon şekli, lot numarası, süturun uzunluğu, 1/1 oranında iğne büyüklüğü, rengi, ve diğer özellikleri görülebilir, okunaklı ve bozulmayacak tarzda baskılı orijinal ambalaj halinde olmalıdır.
  6. Sutur paketten çıkarıldığında masa üzerinde diğer malzemelerle karışmaması için iç karton makara üzerinde de aynı bilgiler yer almalıdır.
  7. Sütür ambalajının Kullanım esnasına kadar dış etkilerden korunmasını sağlamak için alüminyum folyo veya blister veya Tyvek ambalaj olmalıdır. Alüminyüm folyo/blister/Tyvek ambalaj üzerindeki yazılı bilgiler içteki karton makaranın üzerine baskılı olmalıdır. ( Steril alana partükül düşmemesi ve bilgi kaybına yol açmaması için yapıştırma etiket olmamalıdır ).
  8. Ürün tanımındaki kolaylık için Farklı ürün gruplarının herbiri üzerinde türkçe ürün bilgilerinin bulunması,Ürün tanımındaki kolaylık için Farklı ürün gruplarının farklı renk kodları ile ayrılmış olması gerekmektedir,
  9. Ürün tanımındaki kolaylık İçin Ürün isminin kolayca görülebilir ve tanınabilir olması, Ürün tanımındaki kolaylık İçin Ürün özelliklerinin kolayca görülebilir olması gerekmektedir.
  10. Ürün tanımındaki kolaylık İçin Kutu, Poşet ve iç karton makara üzerinde ürün ile ilgili bilgilerin bulunması.
  11. Ürünün kutu,paket ve karton makara üzerinde üretim adresi bulunması.
  12. Poşet Açılmasının kolaylığı ve güvenliği, İğnenin korunması, iğnenin kolay erişilebilirliği, Sütürün paketten kolay çıkarılması gerekmektedir.

**İPEK İPLİK SUTUR ÖZELİKLER**

1. Sütürler Doğal İpekten elde edilmiş ve multifilament olmalıdır. Sütürler kaplamalı olmalı ve kaplaması Silikon olmalıdır.
2. TSE 5505 standardına uygun olmalıdır. Boya sabitliği testi standardını sağlamalıdır.
3. İplikler 37±2Co  renk bırakmamalıdır.
4. İğneli ve iğnesiz (bağlama) seçenekleri bulunmalıdır.
5. Sutur rengi siyah olmalıdır.
6. Atravmatik İğneli çeşitleri yuvarlak, Keskin, Aşağı keskin, Ucu keskin gövdesi yuvarlak, Kare gövde ters keskin iğne, Spatül iğne vb teklif edilen ve teslim edilecek malzemenin iğnesi aynen istenildiği gibi olmalıdır, iplik boyu 45 cm üzeri için +/- %10 iğne boyu 10 mm üzeri için +/- %10 tolerans olmalıdır.
7. Sterilizasyonu EO ile yapılmış olmalıdır.
8. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
   * 1. **İPEK FLASTER ( 5 m x 5 cm )**
9. Alerjik olmamalıdır.
10. Bez kısmı ipek olmalıdır.
11. Yapıştırıcı madde flasterin üst kısmına bulaşmamalıdır.
12. Uygun basınçta ve çekmelerde kolay yırtılabilmelidir.
13. Liflenmemelidir.
14. Plastik makarası ele travmatik olmamalıdır.
15. Flaster İpek olmalı, istenilen ebatlarda olmalıdır.
16. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    * 1. **HARD FREZ**
17. Yüksek grenli pürüzsüz aşındırabilme özelliği olmalıdır.
18. 30 Bin devirdeki piyasemende kullanılabilen kalın ve ince frez olmalıdır.
19. Mevcut alet ve yüzey dezenfektanlarında korozyona uğramamalıdır.
20. Rijit metal yapıda olup deforme olmamalıdır.
21. Lehim bağlantıları olmamalıdır.
22. Titanyum carpitten üretilmiş olmalıdır.
23. Değerli ve değersiz metal alaşımlarda ve akriliklerde kullanılabilmelidir.
24. İşlenmiş metal yüzeyinde işlenmemiş yüzey olmamalı ayrıca siyah çapak bulunmamalıdır.
25. Ebat ve formlar idare tarafından belirlenerek alınacaktır.
26. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune

bırakılacaktır.

* + 1. **BOL KAŞIĞI**

1. Aljinat ve alçı karıştırmak için kullanılacaktır.
2. Bol kaşığı tamamı sert plastikten yapılmış olmalıdır.
3. Bol kaşığının karıştırma ucu, materyalle daha iyi penetre olabilecek şekilde inceltilmiş olmalıdır.
4. Bol kaşığı en az 6’lık paket içerisinde değişik renklerde olmalıdır.
5. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
   * 1. **PORSELEN SEPARE**
6. Porselen kron köprülerin tesviyesinde kullanılacaktır.
7. Paslanmaz çelik disk üzerinde çift taraflı elmas kesici alan içermelidir.
8. Diskin 2-3 mm’lik kesici uç kısmı ile mandrene bağlantı alanı arası boşluklu yapıya sahip olarak, uygulama esnasında esneyebilme imkânı vermelidir.
9. Diskler çok sert ve kalın olmamalıdır.
10. Diskler kırılmaya ve aşınmaya dayanıklı olmalı, aşındırma özelliğini uzun süre taşımalıdır.
11. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    * 1. **KOMPOMER**

1. Radyoopak, doku uyumlu, estetik ve sağlam olmalıdır.
2. Krema yapısı ve yapışmaz kıvamıyla kolay yerleştirilmelidir.
3. İşleme özellikleri ile mükemmel kavite adaptasyonu göstermelidir.
4. Pürüzsüz yüzey elde etme ve asit gerektirmeyen kolay kullanımı olmalıdır.%50 daha fazla flüorür yayma özelliği ve daha yüksek aşınma direnci olmalıdır.
5. Daha uzun çalışma süresi (90sn) daha kısa sertleşme süresi (10sn) ve en az

2 mm’lik sertleşme derinliği (800mW/cm2) olmalı. 40 x 0,25 gr. kompül ucu

(10xA2, A3, A3.5, B1 veya A1)+bir adet dentin bağlayıcı ajan (4.5 ml) +

Renk rehberi + Kompül tabancası +50 adet uygulama ucu + Hazırlama kabı

olmalıdır.

1. Teslim tarihinden itibaren en az 2 yıl son kullanma tarihi olmalıdır.
2. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
   * 1. **KALSİYUM HİDROKSİT İÇERİKLİ KANAL DOLGU PATI**
3. Kanal içinde donarken en az % 32 oranında hacimsel olarak genleşmeli, kanal duvarlarına sıkıca yapışmalı ve kanalda boşluk kalmamalı, apekste ve perforasyon olan bölgelerde sert doku oluşumunu teşvik etmeli, doku dostu olmalı, post-operatif hassasiyet görülmemelidir.
4. Ağız dışında geç sertleşmeli, çalışma süresi uzun olmalı, kolay uygulanmalıdır.
5. Polimerik kalsiyum hidroksit kök kanalı patı olmalıdır.
6. Baz ve katalizöründe kalsiyum hidroksit, bizmut trioksit, çinko oksit, silikon

dioksit, titanyum dioksit, trikalsiyum fosfat bulunmalıdır.

1. 1 tüp baz (en az 12 gr) ve 1 tüp hızlandırıcı (En az 12 gr) içermelidir.
2. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
   * 1. **RUBBERDAM KLEMPİ MOLAR**
3. Paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
4. Korozyona dirençli olmalıdır.
5. Molar dişlerde kullanıma uygun ebatta ve tipte klemp mevcut olmalıdır.
6. Dişlerin kole kısmına tutunacak olan kısmı tutuculuğunun artması için tırtıklı olarak imal edilmiş olmalıdır.
7. Teslim alınma sürecince klinik ihtiyaca göre klemp tipleri ve ebatları bildirilecektir.
8. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 adet numune bırakılacaktır.
   * 1. **RUBBERDAM KLEMPİ PREMOLAR**
9. Paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
10. Korozyona dirençli olmalıdır.
11. Premolar dişlerde kullanıma uygun ebatta ve tipte klemp mevcut olmalıdır.
12. Dişlerin kole kısmına tutunacak olan kısmı tutuculuğunun artması için tırtıklı olarak imal edilmiş olmalıdır.
13. Teslim alınma sürecince klinik ihtiyaca göre klemp tipleri ve ebatları bildirilecektir.
14. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 adet numune bırakılacaktır.
    * 1. **POLİETER ÖLÇÜ MADDESİ (Ölçü Karıştırma Cihazı ile Kullanılan)**
    1. Monofaz teknik için geliştirilmiştir olmalıdır.
    2. Orta sertlikte olmalıdır.
    3. Çalışma süresi en az 2.45 dakika olmalıdır.
    4. Toplam donma süresi 6 dakika olmalıdır.
    5. Deliksiz kaşıkla kullanılır olmalıdır.
    6. Kuron-köprü, inley-onley, total, parsiyel ölçüleri, implant ve fiksasyon ölçülerinde endike olmalıdır.
    7. Ölçü karıştırma cihazı ile kullanılır olmalıdır.
    8. Orijinal ambalajı içerisinde, 1 adet 300 ml. lik baz, 1 adet 60 ml. lik katalizör, 1 adet kartuş, en az 10 adet karıştırma ucu, 1 adet elastomer şırınga ve polieter adezivi bulunmalıdır.
    9. Katyonik halka açma polimerizasyon reaksiyonu ile sertleşir ve bu sayede boyutsal stabilitesini korumalıdır.
    10. Yüksek derecede intrinsik hidrofilisitesi sayesinde ıslak yüzeylere tamamen yayılabilir ve nemli ortamlarda bile çok hassas ölçü alabilmelidir.
    11. Snap set özelliği ile, ölçünün ağızdan çıkarılması ve sertleşme esnasında distorsiyona uğramamalıdır.
    12. Tiksotropik özelliği sayesinde kontrolsüz akmamalıdır.
    13. Teknik olarak Tip 2 medium-bodied ölçü materyali olmalıdır.
    14. Alınan ölçü en az 14 gün boyunca boyutsal bir değişikliğe uğramadan saklanabilmelidir.
    15. Orijinal ambalajı üzerinde son kullanma tarihi mevcut olmalıdır.
    16. CE standartlarında olmalıdır ve bu özelliği orijinal ambalajı üzerinde belirtilmelidir.
    17. Orijinal ambalajı içerisinde Türkçe kullanım kılavuzu mevcut olmalıdır.
    18. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
        1. **JUMBO PARLATMA LASTİĞİ**
15. Laboratuar piyasemeni için olmalıdır.
16. Total ve iskelet akrilik protez tesviyesinde kullanılmalıdır.
17. Frez izlerini kolay kaybedecek şekilde ince granürlü yapıda ve çabuk

aşınmayacak dayanıklılıkta sert olmalıdır.

1. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune

bırakılacaktır.

* + 1. **AERATÖR İÇİN TUNGSTEN KARBİT FREZ**

1. Yekpare tungsten-carbide alaşımdan imal edilmiş olmalıdır.
2. Sertlik derecesi en az 1650 vıckers olmalıdır.
3. Yüksek ısılara dayanıklı ve aşınma payları düşük olmalıdır.
4. Oxy Protect kaplamalı olmalıdır.
5. Şaftın yapısı en az 2000 Newton/mm2’lik dirence sahip olmalıdır.
6. Enine yivli bıçak yapısına sahip olmalıdır.
7. Ebat ve formlar idare tarafından belirlenerek alınacaktır.
8. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune

bırakılacaktır.

* + 1. **DÖNER ALET SETİ**

1. Her 1 blister eğe için 1 kutu sistemin orjinal gutta perkası setin içerisinde dahil edilmelidir. Gutta perkaların ebatları yükleniciye alım sırasında bildirilecektir.
2. Kök kanal eğe sistemi NiTi alaşımdan üretilmiş olmalıdır.
3. Kök kanal eğe sistemi resiprokal hareketle elektrikli endomotor ile çalışmaya uygun olmalıdır.
4. Kök kanal eğesi sistemi dar, orta ve geniş kanal çaplarına göre tercih edilebilecek farklı ebatlarda kök kanal eğelerine sahip olmalıdır.
5. Dar çaptaki kanallar için tasarlanmış kök kanal eğelerinin taper açısı en az 0.07 olmalıdır.
6. Orta çaptaki kanallar için tasarlanmış kök kanal eğelerinin taper açısı en az 0.06 olmalıdır.
7. Geniş çaptaki kanallar için tasarlanmış kök kanal eğelerinin taper açısı en az 0.05 olmalıdır.
8. Eğeler önceden steril edilmiş en az 4 eğe içeren blister içerisinde paketlenmiş olmalıdır.
9. Eğelere döngüsel yorgunluğa direnç kazandıran özel ısıl işlem uygulanmış olmalıdır.
10. Kök kanal eğelerinin üzerinde kök kanal eğelerinin ebatlarını gösteren renk kodları ve renkli rondelleri bulunmalıdır.
11. İhtiyaca göre tercih edilebilecek 21, 25, 31 mm uzunluğunda kök kanal eğeleri piyasada olmalıdır.
12. Eğelerin şaftı üzerinde kanal şekillendirilirken o anki derinliği anlamaya yarayan derinlik işaretleri bulunmalıdır.
13. Eğe sisteminin gerektiğinde temin edilebilecek piyasada çapraz bağlı gutta perka taşıyıcı kora sahip sıcak gutta perka kanal doldurma obturatörleri bulunmalıdır.
14. Avrupa menşeili olmalı ve ürünün üzerinde üretildiği adres, lot numarası, referans numarası, son kullanma tarihi gibi bilgiler yer almalıdır.
15. Her 90 blister eğe alınımında 1 adet eğe sisteminin kullanılabileceği entegre apeks bulucuya sahip endodontik motor hediye edilmelidir.
16. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    * 1. **RETRAKSİYON İPİ (00 NUMARA)**
17. Retraksiyon ipi %100 pamuk olmalıdır.
18. Yerleştirmeyi kolaylaştıracak kendine özgü örgü sistemi olmalıdır.
19. Uygulandıktan sonra tek parça olarak çıkartılabilmelidir.
20. En az 244 cm olmalıdır.
21. ‘’00’’ ebatlarında olmalıdır.
22. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune bırakılacaktır.
    * 1. **UZUN KANAL EĞESİ K TİPİ 15 NO**
23. Eğelerin uç çapları ISO standartlarına uygun olmalıdır.
24. Eğeler paslanmaz çelik olmalıdır.
25. Eğelerin kanal içinde çalışan metal kısmının boyu en az 31 mm bulunmalıdır ve blister veya kutusunun üzerinde bu boy belirtilmiş olmalıdır.
26. Eğenin kesiti ve çapı el aletlerinin saplarının üst ve yan kısmında belirtilmiş olmalıdır.
27. Eğelerin ISO paslanmaz çelik özeliği DIN 1.4310, standartlarında olmalıdır ve firma bunu belgelendirebilmelidir.
28. Eğelerde 1,5 mm kalınlığında silikon stoper mevcut olmalıdır.
29. Ambalaj şekli blister veya kutu olmalıdır. Blister veya kutuda en az 6 (altı) adet kanal eğesi bulunmalıdır.
30. Eğe ambalajlarının üst kısmında referans numaraları olmalıdır.
31. Eğelerin silikon stoperleri, diğer eğelerden farklılaştırılabilmesi için yeşil ve beyaz renkte olmalıdır.
32. Eğeler kesme etkinliğini artırmak amacıyla 90° lik kesme açısına sahip olmalıdır.
33. Silikon stoperlerin üzerinde eğri kanalların yönünü belirlemek için siyah bir çizgi olmalıdır.
34. Eğeler %2 taperlı olmalıdır.
35. Ürünün UBV kaydı bulunmalıdır.
36. Ürünün ambalajının üzerinde LOT numarası bulunmalı ve bu numara ile ürünün orjinalliği sorgulanabilmelidir.
37. Eğelerin üretim yeri Avrupa olmalıdır.
38. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
    * 1. **UZUN KANAL EĞESİ K TİPİ 20 NO**
      2. Eğelerin uç çapları ISO standartlarına uygun olmalıdır.
      3. Eğeler paslanmaz çelik olmalıdır.
      4. Eğelerin kanal içinde çalışan metal kısmının boyu en az 31 mm bulunmalıdır ve blister veya kutusunun üzerinde bu boy belirtilmiş olmalıdır.
      5. Eğenin kesiti ve çapı el aletlerinin saplarının üst ve yan kısmında belirtilmiş olmalıdır.
      6. Eğelerin ISO paslanmaz çelik özeliği DIN 1.4310, standartlarında olmalıdır ve firma bunu belgelendirebilmelidir.
      7. Eğelerde 1,5 mm kalınlığında silikon stoper mevcut olmalıdır.
      8. Ambalaj şekli blister veya kutu olmalıdır. Blister veya kutuda en az 6 (altı) adet kanal eğesi bulunmalıdır.
      9. Eğe ambalajlarının üst kısmında referans numaraları olmalıdır.
      10. Eğelerin silikon stoperleri, diğer eğelerden farklılaştırılabilmesi için yeşil ve beyaz renkte olmalıdır.
      11. Eğeler kesme etkinliğini artırmak amacıyla 90° lik kesme açısına sahip olmalıdır.
      12. Silikon stoperlerin üzerinde eğri kanalların yönünü belirlemek için siyah bir çizgi olmalıdır.
      13. Eğeler %2 taperlı olmalıdır.
      14. Ürünün UBV kaydı bulunmalıdır.
      15. Ürünün ambalajının üzerinde LOT numarası bulunmalı ve bu numara ile ürünün orjinalliği sorgulanabilmelidir.
      16. Eğelerin üretim yeri Avrupa olmalıdır.
      17. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.
      18. **UZUN KANAL EĞESİ K TİPİ 25 NO**

1-Eğelerin uç çapları ISO standartlarına uygun olmalıdır.

2- Eğeler paslanmaz çelik olmalıdır.

3-Eğelerin kanal içinde çalışan metal kısmının boyu en az 31 mm bulunmalıdır ve blister veya kutusunun üzerinde bu boy belirtilmiş olmalıdır.

4-Eğenin kesiti ve çapı el aletlerinin saplarının üst ve yan kısmında belirtilmiş olmalıdır.

5-Eğelerin ISO paslanmaz çelik özeliği DIN 1.4310, standartlarında olmalıdır ve firma

bunu belgelendirebilmelidir.

6-Eğelerde 1,5 mm kalınlığında silikon stoper mevcut olmalıdır.

7-Ambalaj şekli blister veya kutu olmalıdır. Blister veya kutuda en az 6 (altı) adet kanal

eğesi bulunmalıdır.

8-Eğe ambalajlarının üst kısmında referans numaraları olmalıdır.

9-Eğelerin silikon stoperleri, diğer eğelerden farklılaştırılabilmesi için yeşil ve beyaz

renkte olmalıdır.

10-Eğeler kesme etkinliğini artırmak amacıyla 90° lik kesme açısına sahip olmalıdır.

11-Silikon stoperlerin üzerinde eğri kanalların yönünü belirlemek için siyah bir çizgi

olmalıdır.

12-Eğeler %2 taperlı olmalıdır.

13-Ürünün UBV kaydı bulunmalıdır.

14-Ürünün ambalajının üzerinde LOT numarası bulunmalı ve bu numara ile ürünün

orjinalliği sorgulanabilmelidir.

15-Eğelerin üretim yeri Avrupa olmalıdır.

16-Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.

* + 1. **ELMAS LOBUT FREZ (SARI KUŞAK)**

1. Elektrostatik kutuplanmayla birinci kalite elmas granüllerle kaplı olmalıdır.

2- Aerator başlığının dakikada 450000 tur hızına dayanmalıdır.

3- Frezin sapı paslanmaz çelikten olmalıdır.

4- Frezler lobut şeklinde değişik çap ve boyutlarda olacaktır.

5- Frezlerin uluslararası çap ve boyutlarını gösteren kod numaraları ambalaj

üzerinde bulunacaktır.

6- Elmas grenleri belirgin ve parlak olacaktır.

1. Frezlerin üzerinde gren kalınlığını belirten renkli şerit (Sarı) olmalıdır.

8- Ebat ve formlar idare tarafından belirlenerek alınacaktır.

9- Etkinliği komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune

bırakılacaktır.

1. **ELMAS ALEV UÇLU FREZ (SARI KUŞAK)**

* 1. Elektrostatik kutuplanmayla birinci kalite elmas granüllerle kaplı

olmalıdır.

* 1. Aerator başlığının dakikada 450000 tur hızına dayanmalıdır.
  2. Frezin sapı paslanmaz çelikten olmalıdır.
  3. Frezler alev uçlu şeklinde değişik çap ve boyutlarda olacaktır.
  4. Frezlerin uluslararası çap ve boyutlarını gösteren kod numaraları ambalaj

üzerinde bulunacaktır.

* 1. Elmas grenleri belirgin ve parlak olacaktır.
  2. Frezlerin üzerinde gren kalınlığını belirten renkli şerit (Sarı) olmalıdır
  3. Ebat ve formlar idare tarafından belirlenerek alınacaktır.
  4. Etkinliği komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune

bırakılacaktır.

1. **AERATÖR İÇİN MUM ALEV FREZ** 
   1. Elektrostatik kutuplanmayla birinci kalite elmas granüllerle kaplı

olmalıdır.

* 1. Aerator başlığının dakikada 450000 tur hızına dayanmalıdır.
  2. Frezin sapı paslanmaz çelikten olmalıdır.
  3. Frezler mum alevi şeklinde değişik çap ve boyutlarda olacaktır.
  4. Frezlerin uluslararası çap ve boyutlarını gösteren kod numaraları ambalaj

üzerinde bulunacaktır.

* 1. Elmas grenleri belirgin ve parlak olacaktır.
  2. Frezlerin üzerinde gren kalınlığını belirten renkli şerit olmalıdır.
  3. Ebat ve formlar idare tarafından belirlenerek alınacaktır.
  4. Etkinliği komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune

bırakılacaktır.

**138. HİPOALLERJİK FLASTER (5 m\*5 cm)**

* 1. Flaster, kumaş sırtlı ve non-woven(dokuma olmayan)polyesterden

yapılmış olmalıdır.

* 1. Yapışkanı hipoallerjenik olmalıdır.
  2. Flaster, hava alışverişini sağlayacak özellikte olmalıdır.
  3. Flaster, cilt ile uyumlu ve hasta açısından rahat olmalıdır.
  4. Flasterin alt  katmanında koruyucu  bir kağıt tabakası bulunmalıdır.
  5. Kutu üzerinde flaster ebatları belirtilmiş olmalıdır.
  6. Cilde iyi yapışmalı çıkarılırken çilde zarar vermemeli ve cilt üzerinde

yapışkan kalıntı bırakmamalıdır.

* 1. Vücutta uzun süre kaldığında tahriş etmemelidir.
  2. Flaster arkasındaki koruyucu kağıt ortadan kesilmiş olmalıdır.
  3. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1 (bir) adet numune

bırakılacaktır.

**139.SELF-ETCH BOND (TEK ŞİŞE, TEK AŞAMA)**

1. Self-etching, total etching ve selektif etching tekniklerde kullanıma uygun tek aşamalı (all in one) adeziv sistem olmalıdır.
2. Primer MDP fonksiyonel monomer (10-Methacryloyloxydecyl dihydrogen phosphate) ve silan içermeli ve ürün içeriğindeki MDP Monomeri ile silan belgelendirilmiş olmalıdır. ( MSDS formu ile)
3. Post-operatif hassasiyeti elimine etmelidir.
4. Ürün ışıkla sertleşmeli ve dual-curing özelliğine sahip olmalıdır. Dual-curing özelliği harici bir kimyasal ile aktive edilebilmelidir.
5. Direkt restorasyonlarda, indirekt restorasyonlarda, ağız içi tamir restorasyonlarında, core yapım işlemlerinde kullanılabilmelidir.
6. Dentin ve mine ile birlikte tüm dental materyallere; değerli değersiz metaller,zirkon, seramik, porselen, karbon ve cam fiberler, amalgam ile kullanılabilmelidir.
7. Uygulaması kolay olmalı. Çalkalama ve ovalama gerektirmemelidir. Tek şişe içerisinde en az 5ml. Ambalajda olmalıdır.Kit içerisinde uygulama fırçası, karıştırma kabı, ışığı bloke eden kapak olmalıdır.
8. Mineye bağlanma değeri self etching teknikte kullanıldığında en az 22 MPa’nın üzerinde dentine bağlanma değeri 28 MPa üzerinde olmalıdır.Nemli ve kuru dentine bağlanma gücü arasında fark olmamalı, her ikisi için total etching teknikte en az 27 MPa değerinde bağlanma gücüne sahip olmalıdır.
9. Etanol ve su bazlı olmalıdır.
10. Ürünü uygulama süresi baştan sona en fazla 25sn. olmalıdır ve en fazla 10 sn. ışıkla polimerize olabilmelidir.
11. Teslim edildiği tarihte üretim tarihinden itibaren 1 yıl geçmemiş olmalıdır.
12. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.

**140.PLASTİK EKARTÖR**

1- Saydam plastikten olmalıdır.

2- Yanak ve dudakları ekarte edebilmelidir.

1. Dezenfektanlar ile dezenfekte edilebilmelidir.

4-Her kutuda en az 2 adet olmalıdır.

5-Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.

**141. FLOR VERNİK**

1- Florid ve kazein fosfopeptit amorf kalsiyum fosfat (CPP-ACP) içermelidir.

2- Tek kullanımlık dozlar halinde olmalıdır.

3- Her kutuda en az 50 adet vernik ve uygulama fırçası olmalıdır.

4- Uygulandığında diş rengini değiştirmemelidir.

5- Nane veya çilek aromalı olmalıdır.

6-Flor salınımı ile hassasiyeti gidermelidir.

7-Hızlı ve kolay uygulanabilmelidir.

8- Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.

**142. SİLAN KAPLI ALİMÜNYUM KUMU (30 MİKRON)**

1. Florid ve kazein fosfopeptit amorf kalsiyum fosfat (CPP-ACP) içermelidir.
2. Kumlama makinesi ile uyumlu olmalıdır.
3. 5 kg lık olmalıdır.
4. Kum rengi kahverengi, uygulandığında renk izi bırakmayacak şekilde olmalıdır.
5. Güvenli kullanıma uygun olmalıdır.
6. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.

**143. ALÇI BIÇAĞI**

1. Bir tarafı ile alçı işlemi diğer tarafı ile mufla ve benzerlerini açma işlemi yapılabilir olmalıdır.
2. Paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.
3. Sapı plastik olmalıdır.
4. Ulusal Bilgi Bankası kodu olmalıdır.
5. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.

**144. PİYASEMEN İÇİN ALEV UÇLU FREZ**

* 1. Laboratuar mikromotoruna uyumlu olmalıdır.
  2. Total parsiyel tesfiyesine uygun dişleri çabuk aşınmayan kesici özelliği fazla ve en az 6 ay kullanıma dayanıklı olmalıdır.
  3. Protezde derin çizikler oluşturmamalıdır ve çeşitli boylarda olmalıdır.
  4. Kalınlığına uygun frez üzerinde renk bantları olmalı, orijinal kataloğu olmalı ve çeşitleri katalogdan seçilmelidir.
  5. Konik uçlu (uca doğru daralan tipte) olmalıdır.
  6. Çalışma sırasında kısa sürede deforme olmamalıdır.
  7. Ulusal Bilgi Bankası kodu olmalıdır.
  8. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.

**145. PERİACRYL DOKU YAPIŞTIRICI**

1. Ağız cerrahisinde kullanılmaya uygun, ana etken maddesi siyanoakrilattan üretilen yumuşak doku yapıştırıcı özelliği olmalıdır.
2. Ağız boşluğunda kolay uygulanacak şekilde tasarlanmalıdır.
3. İçeriğinde N-bütil siyanoakrilat ve 2-oktil siyanoakrilat olmalıdır.
4. Paketinde 50ml’lik şişenin yanında 50 adet boş uygulama pipeti ve 1 otoklavlanabilir uygulama plaeti bulunmalıdır.
5. Yüksek akışkan özellikte olmalıdır.
6. Paketinde steril olmalıdır.
7. Teklif edilen ürünler Ulusal bilgi bankasına kayıtlı olmalı ve Sağlık bakanlığı tarafından onaylı olmalıdır.
8. CE belgesine sahip olmalıdır.
9. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.

**146. ANGULDURVA İÇİN TUNGSTEN ROND FREZ**

1. Yekpare tungsten-carbide alaşımdan imal edilmiş olmalıdır.
2. Üzerinde karbid frez olduğu belirtilmelidir.
3. Sertlik derecesi minimum 1650 vıckers olmalıdır.
4. Yüksek ısılara dayanıklı ve aşınma payları düşük olmalıdır.
5. Oxy Protect kaplamalı olmalıdır.
6. Şaftın yapısı 2000 Newton/mm2’lik dirence sahip olmalıdır.
7. Enine yivli bıçak yapısına sahip olmalıdır.
8. Ebat ve formlar muayene komisyonu tarafından belirlenerek alınacaktır

**147.** **RENKLİ KOMPOMER REFİL**

1. 8 renk avantajı ve renk skalasına sahip renkli kompomer olmalıdır.
2. Hızlı, kolay uygulanabilmelidir.
3. Fluorid salınımı olmalıdır.
4. Bir kutuda en az 0.25 gr’lık 25 adet kapsül olmalıdır.
5. Teslim tarihinden itibaren en az 2 yıl son kullanma tarihi olmalıdır.
6. Renkler idare tarafından belirlenerek alınacaktır.
7. Komisyon tarafından değerlendirilmek üzere 1(bir) adet numune bırakılacaktır.