

T.C.
ÇANKIRI KARATEKİN ÜNİVERSİTESİ
Diş Hekimliği Fakültesi Ağız ve Diş Sağlığı Uygulama ve Araştırma Merkezi

Sayı : E-49966952-934.01.03-/01
Konu : Yaklaşık Maliyet Tespiti

03/05/2023

Sayın;

KİK'in 19. maddesine istinaden açık ihale usulü ile yapılması planlanan tıbbi sarf – cihaz ve ilaç malzeme alımı işi için yaklaşık maliyet tespiti yapmak üzere aşağıda belirtilen web sitesinde teknik şartnameleri yer alan ve ekli listede cinsi ve miktarı belirtilen 208 (ikizyüzsekiz) kalem malzemenin, Türk Lirası olarak (Kdv hariç) fiyatının **11/05/2023** saat **11:00'a** kadar Müdürlüğümüz satın alma birimine elden mail veya faks yoluyla bildirilmesini rica ederim.



Dr.Öğr.Üyesi Başak KARASU
Harcama Yetkisi

Ek:
Malzeme Listesi (39 sayfa)

Not:

- Teknik şartnamelere <https://adsuam.karatekin.edu.tr/> adresinden ulaşabilirsiniz.
- İstenildiği takdirde e-mail ortamında gönderilecektir.
- Teknik şartnamedeki eksikliklerin müdürlüğümüze bildirilmesi gerekmektedir.

S.NU	Malın/Hizmetin adı/cinsi	Birimi	Miktarı	Birim Fiyatı	Tutar
1	AERATÖR (BUTONLU) IŞIKSIZ (ADAPTÖRSÜZ) STANDART BOY	ADET	2		
2	SODYUM HPKOKLORİT ÇÖZELTİSİ (250 ML)	ŞİŞE	5		
3	204S İMPLANT TEMİZLEME KÜRETİ	ADET	2		
4	AERATÖR YAĞI 500 ML	ADET	5		
5	AKRİLİK TAKIM DIŞ 28' LİK	TAKIM	2		
6	ALJİNAT ÖLÇÜ MADDESİ 500 (+50) GR POŞET	PAKET	5		
7	ALVEOLİT	PAKET	2		
8	AMALGAM FULVARI	ADET	10		
9	AMALGAM KAPSÜL %70 GÜMÜŞ ORANI NO:2	KUTU	3		
10	AMALGAM KAPSÜL %70 GÜMÜŞ ORANI NO:3	KUTU	3		
11	AMALGAM ZİMPARASI 12 STRİPLİ	PAKET	5		
12	ANGULDURVA	ADET	2		
13	ARTİKÜLASYON KAĞIDI NAL TİPİ	PAKET	2		
14	ARTİKÜLASYON KAĞIDI, DÜZ KIRMIZI	ADET	100		
15	AYNA	ADET	100		
16	AYNA BAŞI	ADET	2		
17	BAND İTİCİ (BAND PUSHER - TOPUZ ŞEKLİNDE)	ADET	2		
18	BAND SEATING INSTRUMENT (PLASTİK)	ADET	2		
19	BIRD BEAK PENSI	ADET	2		
20	BİSTRÜ UCU / 11 - 15	PAKET	5		
21	BİSTRÜ SAPI 871/A3	ADET	15		
22	BOL	ADET	10		
23	BOL KAŞIĞI	ADET	10		
24	BONDİNG FIRÇASI	KUTU	2		
25	BRİŞİSUVAR (BURNİŞHER)	ADET	10		
26	BUHAR STERİLİZASYON İNDİKATÖRÜ BİYOLÖJİK	ADET	35		
27	BUHAR STERİLİZASYON İNDİKATÖRÜ KİMYASAL	PAKET	200		
28	BUHAR STERİLİZASYONU BOWIE-DICK TEST İNDİKATÖRÜ	PAKET	50		
29	CAM GODE	ADET	10		
30	CAM İYONOMER KAİDE SİMANI TİP 1	KUTU	5		
31	CAM İYONEMER (İŞİNLA SERTLEŞEN KAİDE SİMANI)	ADET	5		
32	CAM İYONOMER YAPIŞTIRMA SİMANI, 20 GR TOZ, 15 ML LİKİT	KUTU	5		
33	CERRAHİ ASPIRATÖR UCU (PLASTİK)	ADET	100		
34	CERRAHİ EL DİVEN LATEKS PUDRALI STERİL NO:7,5	ADET	1000		
35	CERRAHİ EL DİVEN LATEKS PUDRASIZ STERİL NO:7,5	ADET	1000		
36	CERRAHİ MAKAS DÜZ	ADET	10		
37	CERRAHİ MAKAS EĞRİ	ADET	10		
38	ÇELİK FREZ-ROND ANGULDURVA İÇİN	ADET	20		
39	ÇİNKO FOSFAT SİMAN	KUTU	5		
40	ÇİNKO OKSİT ÖJENOL SİMAN	ADET	5		
41	DAVYE - YETİŞKİN ALT KESİCİ	ADET	5		
42	DAVYE - YETİŞKİN ALT MOLAR	ADET	5		
43	DAVYE - YETİŞKİN ALT PREMOLAR	ADET	5		
44	DAVYE - YETİŞKİN ALT YİRMİ YAŞ	ADET	5		
45	DAVYE - YETİŞKİN ÜST KESİCİ	ADET	5		
46	DAVYE - YETİŞKİN ÜST KÖK BAYONET	ADET	5		
47	DAVYE - YETİŞKİN ÜST MOLAR SAĞ	ADET	5		
48	DAVYE - YETİŞKİN ÜST MOLAR SOL	ADET	5		
49	DAVYE - YETİŞKİN ÜST PREMOLAR	ADET	5		
50	DAVYE - YETİŞKİN ÜST YİRMİ YAŞ	ADET	5		
51	DENTAL AHŞAP KAMA TUM BOYLAR	KUTU	5		
52	DENTAL ENJEKTÖR 10ML 27G (GRİ) 50 MM DISPOSABLE (TEK KULLANIMLIK) İKİ PARÇALI (YEŞİL)	ADET	1000		
53	DENTAL ENJEKTÖR 2ML 27G (GRİ) 50 MM DISPOSABLE (TEK KULLANIMLIK) İKİ PARÇALI	ADET	2000		
54	DENTAL FOSFOR PLAK NO : 2	ADET	10		
55	DENTAL FOSFOR PLAKA KILIFI / NO : 0	ADET	50		
56	DENTAL FOSFOR PLAKA KILIFI / NO : 2	ADET	100		
57	DENTAL RULO PAMUK	PAKET	50		
58	DENTAL SAKŞIN (TÜKÜRÜK EMİCİ) DISPOSABLE (TEK KULLANIMLIK)	PAKET	50		
59	DENTAL SERT ALÇI 1 KG.	ADET	5		
60	DENTAL SPREADER 15/40 KARMA PAKET	PAKET	5		
61	DENTAL TEMİZLEME SOLÜSYONU (ULTRASONİK YIKAMA CİHAZI İÇİN)	LİTRE	500		
62	DENTİN KORUYUCU VE HASSASİYET GİDERİCİ LİKİT	ADET	1		
63	DENTİN PİNİ ASORTİ	PAKET	2		
64	DETARTRAJ PASTASI (DIŞ TAŞI TEMİZLEME VE PARLATMA)	KUTU	10		
65	DİSTAL END CUTTER	adet	2		
66	DIŞ HASTASI ÖNLÜĞÜ DİSPOSABLE (TEK KULLANIMLIK)	RULO	30		
67	DIŞ LABORATUVAR MİKROMOTORU (DİZDEN BASMALI)	ADET	2		
68	DIŞ ÜNİTİ TABLA ÖRTÜSÜ	RULO	20		
69	DÖNER BAŞLIKLİ KÖK KANAL SİSTEMİ EĞESİ - 4 AÇILI / NO : 20	PAKET	4		
70	DÖNER BAŞLIKLİ KÖK KANAL SİSTEMİ EĞESİ - 4 AÇILI / NO : 25	PAKET	4		
71	DÖNER BAŞLIKLİ KÖK KANAL SİSTEMİ EĞESİ - 4 AÇILI / NO : 30	PAKET	4		
72	DÖNER BAŞLIKLİ KÖK KANAL SİSTEMİ EĞESİ - 6 AÇILI / NO : 20	PAKET	4		
73	DÖNER BAŞLIKLİ KÖK KANAL SİSTEMİ EĞESİ - 6 AÇILI / NO : 25	PAKET	4		
74	DÖNER BAŞLIKLİ KÖK KANAL SİSTEMİ EĞESİ - 6 AÇILI / NO : 30	PAKET	4		
75	DÖNER KANAL EĞESİ (ANGULDURVA İÇİN) 04 AÇILI NO:15-40	PAKET	4		
76	DÖNER KANAL EĞESİ (ANGULDURVA İÇİN) 06 AÇILI NO:15-40	PAKET	4		
77	FARABEUF EKARTÖR	ADET	15		
78	EKSKAVATÖR	ADET	10		
79	EL ALETİ VE CİHAZ YÜZEY DEZENFEKTANİ ALDEHİTSİZ FENOLSÖZ SPREY	ADET	10		
80	EL ALETİ VE CİHAZ YÜZEY DEZENFEKTANİ DENTAL MALZEME TEMİZLEME SOLÜSYONU	LİTRE	20		
81	EL ANTİSEPTİK SOLÜSYONU (EL DEZENFEKTANİ) 1000ML	ADET	50		
82	ELEVATÖR APEX (SAĞ)	ADET	15		
83	ELEVATÖR APEX (SOL)	ADET	15		
84	ELEVATÖR BEİN	ADET	15		
85	ELEVATÖR CRYER (SAĞ)	ADET	15		
86	ELEVATÖR CRYER (SOL)	ADET	15		

87	ELMAS FREZ AERATÖR İÇİN (ALEV UÇ)	ADET	20		
88	ELMAS FREZ AERATÖR İÇİN (FISSÜR)	ADET	20		
89	ELMAS FREZ AERATÖR İÇİN (LABUT)	ADET	20		
90	ELMAS FREZ AERATÖR İÇİN (ROND)	ADET	20		
91	ELMAS FREZ AERATÖR İÇİN (SİLİNDİR-YEŞİL BANTLI)	ADET	20		
92	ELMAS FREZ AERATÖR İÇİN (TERS KONİK)	ADET	20		
93	EMİLEBİLİR (POLYGLCAPRONE) AMELİYAT İPLİĞİ TEKNİK ŞARTNAMESİ	PAKET	10		
94	ENDOBOX	ADET	2		
95	ETİL ALKOL	LİTRE	10		
96	FİSÜR ÖRTÜCÜ	ADET	5		
97	GATES GLIDDEN KANAL GENİŞLETİCİ	PAKET	5		
98	GEÇİCİ DOLGU MATERYALI, 25-30 GR	ADET	5		
99	GEÇİCİ KRON KÖPRÜ YAPIŞTIRICI ÖJENOL İÇERMEYEN	ADET	4		
100	GRACEY KÜRET NO:1-2	ADET	4		
101	GRACEY KÜRET NO:3-4	ADET	4		
102	GRACEY KÜRET NO:5-6	ADET	4		
103	GRACEY KÜRET NO:7-8	ADET	4		
104	GRACEY KÜRET NO:9-10	ADET	4		
105	GRACEY KÜRET NO:11-12	ADET	4		
106	GRACEY KÜRET NO:13-14	ADET	4		
107	GUTTA PERCHA 04 AÇILI NO:15	KUTU	3		
108	GUTTA PERCHA 04 AÇILI NO:15-40 KARIŞIK	KUTU	3		
109	GUTTA PERCHA 04 AÇILI NO:20	KUTU	3		
110	GUTTA PERCHA 04 AÇILI NO:25	KUTU	3		
111	GUTTA PERCHA 04 AÇILI NO:30	KUTU	3		
112	GUTTA PERCHA 06 AÇILI NO:15-40 KARIŞIK	KUTU	3		
113	GUTTA PERCHA 06 AÇILI NO:25	KUTU	3		
114	GUTTA PERCHA 06 AÇILI NO:30	KUTU	3		
115	GUTTA PERCHA 06 AÇILI NO:35	KUTU	3		
116	H TİPİ KANAL EĞESİ 15/40 KARMA PAKET	PAKET	3		
117	H TİPİ KANAL EĞESİ 25MM NO: 10	PAKET	3		
118	H TİPİ KANAL EĞESİ 25MM NO: 15	PAKET	3		
119	H TİPİ KANAL EĞESİ 25MM NO: 20	PAKET	3		
120	H TİPİ KANAL EĞESİ 25MM NO: 25	PAKET	3		
121	HEKİM ÖNLÜĞÜ	ADET	100		
122	İŞIKLA SERTLEŞEN CAM İYONOMER SİMAN	ADET	100		
123	İŞIKLA SERTLEŞEN, RENKLI VE SİMLİ KOMPOMER, SET 40 X 0.25 GR LİK KAPSÜLLER	KUTU	2		
124	İŞIKLI AKIŞKAN KOMPOZİT (RENK :A1)	ADET	3		
125	İŞIKLI AKIŞKAN KOMPOZİT (RENK :A2)	ADET	3		
126	İŞIKLI AKIŞKAN KOMPOZİT (RENK :A3)	ADET	3		
127	İŞIKLA SERTLEŞEN BONDİNG AJANI, TEK FAZLI , UNIVERSAL SET	ADET	3		
128	İPEK SÜTÜR- 3-0 TERS KESKİN	PAKET	5		
129	İPEK SÜTÜR- 4-0 YUVARLAK	PAKET	5		
130	JUMBO PARLATMA LASTİĞİ	PAKET	10		
131	K TİPİ KANAL EĞESİ 15/40 KARMA PAKET	PAKET	3		
132	K TİPİ KANAL EĞESİ 25MM NO: 10	PAKET	3		
133	K TİPİ KANAL EĞESİ 25MM NO: 15	PAKET	3		
134	K TİPİ KANAL EĞESİ 25MM NO: 20	PAKET	3		
135	K TİPİ KANAL EĞESİ 25MM NO: 25	PAKET	3		
136	K TİPİ KANAL EĞESİ 25MM NO: 30	PAKET	3		
137	K TİPİ KANAL EĞESİ 25MM NO: 35	PAKET	3		
138	K TİPİ KANAL EĞESİ 25MM NO: 40	PAKET	3		
139	KALSİYUM HİDROKSİT KAİDE MADDESİ	KUTU	3		
140	KALSİYUM HİDROKSİT KAİDE MADDESİ, İŞIKLA SERTLEŞEN	ADET	3		
141	KALSİYUM HİDROKSİT VE İODOFORM İÇEREN KANAL DOLGU MATERYALI	ADET	3		
142	KALSİYUM HİDROKSİT (TOZ+LİKİT) SET	ADET	3		
143	KAN DÜRDÜRÜCÜ SÖNGER	KUTU	5		
144	KANAL ÇİVİSİ POST VİDA	KUTU	2		
145	KANAL KAYGANLAŞTIRICI JEL (EDTA)	ADET	2		
146	KOMPOZİT BİTİRME FREZİ ALEV UÇ	PAKET	2		
147	KOMPOZİT BİTİRME FREZİ FİSSÜR	PAKET	2		
148	KOMPOZİT BİTİRME FREZİ LABUT	PAKET	2		
149	KÖK KANAL DEZENFEKTANI (KLORHEKSİDİN İÇEREN)	ADET	2		
150	KRETUAR H8/H7	ADET	15		
151	KRON KÖPRÜ SÖKÜCÜ OTOMATİK	ADET	1		
152	LENTİLO 25-40 NO	PAKET	2		
153	LIGHT WIRE BIRD BEAK PENSİ	ADET	2		
154	LİGATÖR KESİCİ (LİGATÖR CUTTER - MİNİ / MICRO LİG. CUTTER)	ADET	2		
155	LONG WEINGART PLİER	ADET	2		
156	MASKE	ADET	500		
157	MATRİKS BANDI (5mm-7mm) DÜZ	PAKET	4		
158	MATRİKS BANDI YENGEÇ	PAKET	4		
159	MATRİKS TAŞIYICI PORT	ADET	3		
160	MODELAJ SPATÜLÜ	ADET	10		
161	MUAYENE ELDİVENİ PUDRALI NONSTERİL-L	ADET	500		
162	MUAYENE ELDİVENİ PUDRALI NONSTERİL-M	ADET	500		
163	MUAYENE ELDİVENİ PUDRALI NONSTERİL-S	ADET	500		
164	ORTODONTİK AMAÇLI PORTEĞÜ (MATHIEU)	ADET	2		
165	ORTODONTİK BAND SÖKÜM PENSİ	ADET	2		
166	ORTODONTİK SERAMİK BRACKET SÖKÜM PENSİ (CERAMIC REMOVİNG PLİER)	ADET	2		
167	ORTOFOSFORİK ASİT , 2.5 GR ŞİRINGA %37 LİK	ADET	5		
168	PERİODONTAL SOND	ADET	20		
169	PIYASEMEN	ADET	2		
170	POLİKARBOKSİLAT KRON, KÖPRÜ YAPIŞTIRMA SİMANI	KUTU	3		
171	POLİSAJ LASTİK AMALGAM İÇİN	PAKET	2		
172	POLİSAJ LASTİK KOMPOZİT İÇİN	PAKET	2		
173	POLİSAJ PASTA LASTİĞİ	PAKET	2		
174	POLİVİDON İYOT %10 100 ML ANTİSEPTİK SOLÜSYON	ADET	2		
175	PRESEL	ADET	50		
176	PULPA DEVİTALİZANİ ARSENİKSİZ	ADET	1		
177	SİMAN FULVARI	ADET	10		

178	SİMAN SPATÜLÜ	ADET	10		
179	SODYUM HIPOKLORİT ÇÖZELTİSİ (250 ML)	ŞİŞE	5		
180	SPANÇ 5(±2) CM X 5(±2) CM NON STERİL	PAKET	5		
181	STERİLİZASYON RULOSU 10CMX200M DÜZ	RULO	5		
182	STERİLİZASYON RULOSU 15CMX200M DÜZ	RULO	5		
183	STERİLİZASYON RULOSU 30CMX200M DÜZ	RULO	5		
184	STERİLİZASYON RULOSU 7.5CMX200M DÜZ	RULO	5		
185	ŞERİT KOMPOZİT ZİMPARASI	PAKET	2		
186	TAPER PAPER POINT 0.4-15/40	KUTU	3		
187	TAPER PAPER POINT 0.4-20	KUTU	3		
188	TAPER PAPER POINT 0.4-25	KUTU	3		
189	TAPER PAPER POINT 0.4-30	KUTU	3		
190	TAPER PAPER POINT 0.6-15/40	KUTU	3		
191	TAPER PAPER POINT 0.6-20	KUTU	3		
192	TAPER PAPER POINT 0.6-25	KUTU	3		
193	TAPER PAPER POINT 0.6-30	KUTU	3		
194	THREE JAW PLIERS	ADET	2		
195	TİRNEF- KIRMIZI	ADET	2		
196	TİRNEF- MAVİ	ADET	2		
197	TİRNEF- SARI	ADET	2		
198	TİTANYUM KÜRET SETİ	ADET	2		
199	TOMS ELEVATÖR	ADET	10		
200	TUNGSTEN CARBİDE FREZ AERATÖR İÇİN (FİSSÜR)	PAKET	3		
201	TUNGSTEN CARBİDE FREZ AERATÖR İÇİN (ROND)	PAKET	3		
202	TUNGSTEN CARBİDE FREZ AERATÖR İÇİN (TERS KONİK)	PAKET	3		
203	TUNGSTEN CARBİDE FREZ ANGULDURVA İÇİN (ROND)	PAKET	3		
204	VİTALOMETRE CİHAZLARI, PULPA TEST CİHAZI / VİTALOMETRE	ADET	1		
		ADET			
205	Artıkain HCL 80 mg, Adrenalin Bitartarat 0.01 mg Ampül	ADET	500		
206	Traneksamik Asit %5 / 5 ml. 250 mg Ampül	ADET	5		
207	Lidocaine % 10 50 ml Sprey	ADET	5		
208	%0.9 İZOTONİK SODYUM KLORÜR İÇEREN İRRİGASYON SOLÜSYONU 500 ML (POLİPROPİLEN SİSE)	ADET	5		

ÇANKIRI KARATEKİN ÜNİVERSİTESİ
Ağız ve Diş Sağlığı Uygulama ve Araştırma Merkezi

DIŞ TIBBİ SARF- CİHAZ- VE İLAÇ TEKNİK ŞARTNAMESLERİ

Çankırı Karatekin Üniversitesi Ağız ve Diş Sağlığı Uygulama ve Araştırma Merkezimiz kullanılacak tıbbi sarf malzemesi aşağıda teknik özellik ve parametreleri asgari olarak taşıyacaktır. Muayene komisyonu tarafından muayene süresince tespit edilemeyen, yani zaman içerisinde klinik çalışmaları ile tespit edilebilecek problemlerden dolayı, şartnameye uygun olmadığı görülen sorunlu mal, sorunsuz olan yenisi ile gramaj farkı olmadan ve hiçbir ücret talep edilmeden firma tarafından değiştirilecektir.

Burada bulunmayan şartlar için idari şartname geçerlidir.

İSTENİLEN GENEL ŞARTLAR DIŞ TIBBİ SARF MALZEMELERİNİN GENEL TEKNİK ŞARTNAMESLERİ:

1-GENEL HÜKÜMLER

- 1.Sağlık Bakanlığı'nın Tıbbi Cihaz Yönetmelikleri (90/385/EEC, 93/42/EEC ve 98/79/EC sayılı AB Direktiflerine uygun olarak) kapsamına girip UBB'na kayıtlı ürünler için UBB barkod numarası olmalıdır. Tıbbi Cihaz Yönetmeliği kapsamına girmeyen ürünler için firmaların beyanı gerekmektedir.Ancak firmalar teklif ettikleri tıbbi cihaz kapsamına girmeyen ürünler için CE belgesi, Kalite belgeleri ve Standartla ilgili belgeleri ihale teklif dosyasına koyacaklardır.
- 2.Firmalar teklif ettikleri bütün diş tıbbi sarf ürünleri için, teklif etikleri ürünün birebir aynısını numune olarak vereceklerdir. Numune olarak verilen ürünler denenecektir. Deneme sonunda kabul edilen numuneler ihale bitimine kadar saklanacaktır. Kabul edilmeyen numuneler, sözleşme yapıldıktan sonra firmalara iade edilecektir.
- 3.El aletlerinin üzerinde üretildiği ülke adı, markası, üretici firmanın adı veya logosu,seri numarası yazılı olup bu yazı silinmeyecek şekilde olmalıdır.
- 4.Sarf malzemelerinin ambalajlarının üzerinde üretildiği ülke adı, markası, üretici firmanın adı veya logosu, seri numarası yazılı olup bu yazı silinmeyecek şekilde olmalıdır.
5. Piyesamen ve Aerotör rulmanlarının üzerinde seri numarası, üretildiği ülke adı, marka, modeli ve seri numarası olmalıdır.
- 6.Malzemelerin miadının dolmasına 3 ay kala firmaya haber verildiğinde uzun miatlı ürünlerle değişiklik yapılmalıdır.
7. Son kullanma tarihi üzerinde olmalı ve teslim tarihinden itibaren miadı en az 18 ay olmalıdır.
8. Bütün sarf malzemelerin paketinde TÜRKÇE kullanım kılavuzu ve prospektüsü olmalıdır.
- 9.Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik 6. maddeye göre "İmalatçı, ithalatçı veya satıcılardan sağlanacak Malzeme Güvenlik Bilgi Formu " malzeme ile birlikte teslim edilecektir.
- Malzeme Güvenlik Bilgi Formu (MSDS – Material Safety Data Sheet), kimyasal bir malzemenin içerdiği potansiyel tehlikeleri (sağlık, yangın, reaktivite ve çevresel) belirten ve bu kimyasal ürünler güvenli bir şekilde nasıl çalışılacağını gösteren bir belgedir. Aynı zamanda kimyasalın tehlikeleri, kullanım, depolama, taşıma ve acil durum prosedürleri hakkında bilgiler içerir.MSDS'ler malzeme hakkında malzemenin etiketinden daha çok bilgi vermektedir.
- 10.Teslim edilen her kalem malzemenin miat tarihinin aynı kalem için aynı miatlı olması zorunludur.
- 11.Takım şeklinde yada set halinde ambalajlanan yada birbirini tamamlayan malzemeler için (Toz+likit gibi) miatlarının aynı olması gereklidir.
- 12.Numuneler orjinal ambalajı üzerinden değerlendirilecektir. Numunesi olmayan ürün değerlendirmeye alınmayacaktır.İhale sonucunda ihale alan firmanın numunesi ile verdiği malzemeler aynı olacaktır ve partilen halinde alınan malzemelerde değişik ürün olmayacaktır.
- Getirilen numunelere sıra numarası verilmiş ve de listelenmiş olmalıdır. Eğer numunelere numara verilmemiş ve de listelenmemiş ise bu teklifler değerlendirmeye alınmayacaktır. Eğer ürünler için broşür verilmiş ise broşürler de sayfa halinde ve numaralandırılmış olmalıdır. Aksi takdirde teklifler dikkate alınmayacaktır.
- 13.Numuneler bir liste ile ihale saatine kadar imza karşılığı Çankırı Karatekin Üniversitesi Ağız ve Diş Sağlığı Uygulama ve Araştırma Ambarına teslim edilecektir.
- 14.İstekliler tarafından numuneler üzerine firma adı, ihale listesindeki sıra numarası ve ürün adını belirten bir etiket yapıştırılacaktır.
- 15.İhale konusu işle ilgili teklif edilen tüm ürünlerin ihale dokümanında belirlenen şartlara uygunluğunu teyit etmek amacı ile numuneler orijinal ambalajında olmalı ve ambalajlarda delik ve yırtık olmamalıdır.

- 16.İhale sonrasında firmada kalan ürünler fatura edilirken fatura üzerinde UBB,LOT numaraları ve miat tarihleri mutlaka yazılacaktır.Firmanın uhdesinde kalan malzemeler için ilgili malzeme fatura edilirken ihale çıkan adı ile faturalandırılacaktır.İstenen bilgilerde eksiklik tespit edildiğinde ilgili fatura firmaya iade edilecektir.
- 17.Garantiye tabi olan el aletlerinde ve Cihazlarda aktif çalışma süresini geçtiği an ilgili firma yenisi ile değiştirmek zorundadır.(Uptime süresi %95'in altına indiğinde)
- 18-UBB'de Kapsam dışı olmayan malzemeler,T.C İlaç ve Tıbbi Cihaz Ulusal Bilgi Bankasına (TİTUBB) kayıtlı olmalı ve bu kayıt teklif tarihi itibarıyla geçerli olmalıdır. Bu husus, muayene komisyonu tarafından talep edildiğinde belgelendirilebilmelidir.
- 19-Teslim anında, malın kendi teknik şartnamesinde belirtilen miadını, miadı belirtilmemiş ürünlerin ise en az 2 (İKİ) yıllık miadını sağlamalıdır.
- 20-Tüm numuneler komisyondaki hekimler tarafından incelenerek alınacaktır

1. AERATÖR (BUTONLU) İŞİKSİZ (ADAPTÖRSÜZ) STANDART BOY

1. Açılmamış orijinal ambalajında olmalıdır. Ürünün kutusu üzerinde üretici firmanın ismi, adresi, CE ibaresi, ürünün modeli, üretim tarihi, seri numarası ve kare kodu olmalıdır.
2. Aeratör titanyum kaplamaya sahip olmalıdır.
3. Aeratör 2 delikli (Borden) tipte olmalıdır.
4. Aeratör başlığının minimum hızı 350.000 rpm, maksimum hızı ise 370.000 rpm olmalıdır.
5. Aeratör başlığı 0.28 MPa – 0.30 MPa aralığında çalışmalıdır.
6. Aeratör başlığı seramik rulmanlı olmalıdır.
7. Aeratör başlığı push – button sistemine sahip olmalıdır.
8. Aeratör başlığı üç su spreylene sahip olmalıdır.
9. Aeratörün çalışma sesi 60 dB'den fazla olmamalıdır. Bu husus, ürünün orijinal kataloğunda belirtilmelidir.
10. Aeratör başlığının kesim gücü 24 – 26 watt arasında olmalıdır.
11. Aeratör başlığının kafa çapı 12.5 mm'den fazla olmalıdır.
12. Aeratör başlığı 135 derece otoklavda steril edilebilmelidir. Bu husus, başlık üzerinde silinmeyecek şekilde yazmalıdır.
13. Radyal vibrasyon 0.03 mm'den küçük veya eşit olmalıdır.
14. Aeratör başlığı anti-retraksiyon özelliğine sahip olmalıdır.
15. Aeratör başlığı üzerinde ürünün markası, modeli, seri numarası ve CE ibaresi olmalıdır.

2- SODYUM HPOKLORİT ÇÖZELTİSİ (250 ML)

1. Diş kök kanallarının irrigasyonunda kullanılmalıdır.
2. % 5 oranında sodyum hipoklorit içeren hazır solüsyon olmalıdır.
3. Orijinal ambalajında 250 ml. olmalıdır
4. Ürün özellikleri ve bilgileri ambalajın üzerinde olmalıdır.
5. Etiketinde uyarıcı bilgiler olmalıdır.
6. Teslim tarihinden itibaren en az 24 aylık kullanma süresi olmalıdır.
7. Numune üzerinden değerlendirme yapılacaktır.

3- 204S İMPLANT TEMİZLEME KÜRETİ TEKNİK ŞARTNAME

1. Kit, 204S tasarımında saten çelik sap ve 12 yenden doldurma ucu çifti içermelidir. Uçları özel plastik uçlu olmalıdır.
2. Supragingival interproksimal alanlara ve posteriora optimal erişim sağlamalıdır.
3. İmplant yüzeylerinde en az miktarda değişikliğe neden olan materyalden yapılmış olmalıdır. Barnhart 5/6 ve Langer 1/2, çok yönlü seçenekler sunmak için Columbia 4R/4L, 204S ve H6/H7'ye benzer olmalıdır.
4. Aletler kuru hava, otoklav ve kimyasal solüsyon sterilizasyonunda kararmamalı, deforme olmamalı, dayanıklı olmalı ve paslanmamalıdır.
5. Aletler alet yıkama makinesinde ve kimyasal solüsyonlarla yıkanmaya uygun olmalıdır.
6. Aletler 134 derecede buharlı otoklavda sterilizasyona uygun olmalıdır.
7. Aletlerin her birinin üstünde CE işareti, markası, modeli ve katalog numarası lazerle yazılı olmalı ve silinmesi mümkün olmamalıdır.
8. Aletler yeni ve orijinal ambalajında olmalıdır.

9. Aletlerin eklem yerleri çok rahat çalışabilmelidir.
10. Aletler dayanıklı olmalı ve basit darbelerle kırılmamalıdır.
11. Aletlerin kesici ve tutucu kısımları sabit ve düzgün hareket etmelidir.

4-AERATÖR YAĞI 500 ML

1. Ürün en az 500 ml orijinal sprey ambalajında olmalıdır.
2. Yağlama sprey başlığı her ürün üzerinde orijinal ve takılı olmalıdır.
3. Ürün; yağlama, temizleme özelliği olan yağ ve dezenfekte özelliği olan alkol karışımından meydana gelmeli, bu özellik ürün üzerinde yazılı olmalıdır.
4. Ürün sprey başlığı her marka Airotor başlığını yağlamaya uygun olmalı E tipi başlıkları yağlamak için E tipi sprey Nozzle takılabilmelidir.
5. Numune üzerinden değerlendirme yapılacaktır.

5-AKRİLİK TAKIM DİŞ 28'LİK

1. İstenilen renk, boyut ve şekilde teslim edilmeli,
2. İsteğe bağlı olarak akrilik dişler 28 'lik tam takım halinde veya 6'lık veya 12 lik ön grup, 8 lik veya 16 'lık arka grup şeklinde olabilmeli, (TS 5096 yeni metin (Mart 1987 tarihli değişiklikle 3,1 de belirtildiği gibi) ortalama sertlik derecesi: brinnell sertlik derecesi 22-29 arası olmalıdır.(bu madde üniversiteden belgelenmelidir.)
3. Orijinal ambalajında olmalı
4. Ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihi bulunmalı,
5. Ambalaj üzerinde Türkiye 'de dağıtım yapan firmanın adı, telefon numarası, adresi, marka adı malzemenin cinsi özelliklerini ve boyutlarını belirten etiket bulunmalı.
6. Malzemenin tesliminde üzerindeki üretim ve son kullanma tarihlerine göre en az iki yıllık raf ömrü olmalı,
7. Teslim esnasında en az üç adet renk skalası beraber teslim edilmelidir.
8. Kullanım amacına uygun olmalı.

6- ALJİNAT ÖLÇÜ MADDESİ 500 (±50) GR POŞET

1. ISO 1563 niteliklerine uygun olmalıdır.
2. Alçılarla mükemmel uyumlu olmalıdır
3. Tozsuz olmalıdır
4. Paketler 450-500gr. Olmalıdır
5. 23°C/73°F'de iyonu giderilmiş su ile karıştırma başladıktan sonra; Karıştırma süresi 30 sn'den az, ağız boşluğunda kalma süresi 1dk, toplam çalışma süresi 1 dk 10 sn olmak üzere toplam donma süresi 2dk 10sn olmalıdır. Bu özellikler ürünün orijinal ambalajında da belirtilmelidir.
6. 7gr toz 15ml su ile karıştırılarak hazırlanmalıdır. Orijinal ambalaj üzerinde bu özellikler belirtilmelidir.,
7. Tikotropik olmalıdır
8. 5 yıl raf ömrü olmalıdır. Ürünün son kullanma tarihi ve LOT numarası, sonradan değişime imkan vermeyecek şekilde orijinal ürün ambalajı üzerinde bulunmalıdır.
9. Elastik geri dönüş kapasitesi (ISO 1563) %97 olmalıdır
10. Kalıcı deformasyon (ISO 1563) %12 olmalıdır
11. Basınca Dayanıklılık (ISO 1563) 1.1MPa olmalıdır.
12. Ölçü maddesinin karıştırma, çalışma ve ağız içi sertleşme süreleri renk değişimleri ile kullanıcıyı yönlendirmelidir.
13. Karıştırma süresi
14. Çalışma süresi
15. Ağız içinde kalma süresi'ni belirtmelidir.
16. Normal hava ve nem koşullarında, hava ve su geçirmeyen bir poşet içinde saklandığında 5 gün boyunca boyutunu koruyabilmelidir.
17. Hasta ve ürün güvenliği sağlamak amacıyla tüm ürünlerin üzerinde lot numarası ve ürünün özelliklerini belirten orijinal etiketleme ve markalama yapılmış olmalıdır. Orijinal ambalajın üzerinde herhangi bir şekilde sonradan etiket v.s. yapıştırılmamalıdır.

7 - ALVEOLİT

1. İçerisinde aminobenzoate, öjenol olmalıdır.
2. Kolay tatbik edilebilen kıvamda olmalıdır.
3. Üzerinde miyad belirtilmelidir.
4. Kapalı tüp veya cam, plastik kutularda olmalıdır.
5. Kendiliğinden rezorbe olmalıdır.
6. Teslim tarihinden itibaren kullanım süresi en az 2(iki) yıl olmalıdır.

8-AMALGAM FULVARI

1. Ürün Almanya Solingen çeliğinden olmalıdır.
2. Ürünün üzerinde markası ve katalog numarası CE işareti lot numarası ürün amblemi lazer veya benzeri bir sistemle silinmeyecek şekilde yazılmış olmalıdır.
3. Polisajı düzgün ve pürüzsüz olmalıdır.
4. Carl martin 1054 modellerine uygun veya benzeri olmalıdır.
5. yüksek yoğunluktaki paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
6. Ürün kolay dezenfekte edilebilir yüzeye sahip olmalıdır.
7. Üzerinde marka model yazan kısım düz zeminde olmalıdır
8. El aletlerinin hepsinin üzerinde markası, ürün model numarası ve lot numarası silinmeyecek şekilde yazılmış olmalıdır.
9. El aletleri en az 10 mm genişliğinde ve el aletlerinin içi boş olmalıdır.
10. Çalışma uçları çevresinde kod halkalarının takılabileceği küçük yivler olmalıdır.
11. El aletlerinin polisajı düzgün olmalıdır.
12. El aletleri yüksek yoğunluktaki paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
13. Çeliğin moleküler yapısı kullanım ömrü ve paslanma direncini artırabilmesi açısından NOXI sertleştirme tekniği kullanılarak optimize edilmiş olmalıdır.
14. El aletlerinin hepsinin parlaklığı özel elektro parlatma sonrası GBF prosedürü uygulanarak sağlanmış olmalıdır ve bu işlem sayesinde ışığın yansımaları engellenmiş olmalıdır.
15. El aletleri kolay dezenfekte edilebilir yüzeye sahip olmalıdır.
16. El aletlerinin her tipi her türlü sterilizasyon şartında paslanmayacak yapıda olmalıdır.
17. Bir ucunun çapı 2,5 mm diğer ucunun çapı 1,5 mm olmalıdır.
18. Uç kısımları kare tırtıklı olmalıdır
19. En fazla 21,15 gr ağırlığında olmalıdır.(±1)
20. Her tipi her türlü sterilizasyon şartında paslanmayacak yapıda olmalıdır.
21. Ürün, CE standartlarında olmalıdır ve bu özelliği ürünün üzerinde belirtilmiş olmalıdır.
22. Ürün üzerinde lot numarası olmalıdır.

9- AMALGAM KAPSÜL 2'LİK

- 1-Non-gamma 2 faz özellikte olmalıdır.
- 2-Korozyon göstermemelidir
- 3-En az %69,2 Ag (gümüş), %18,6 Sn (Kalay), %11,9 Cu (Bakır), %0,3 Zn (Çinko) içermelidir.
- 4-Yüksek cilalanabilir özelliği olmalıdır
- 5-Porsiyonluk kapsüller içinde olmalıdır
- 6-Kapsüller içinde toz şeklindeki alaşım ve cıva oranı fabrikasyon olarak ayarlanmış olmalıdır
- 7-Orijinal ambalajlarda olmalıdır
- 8-Ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihi bulunmalıdır
- 9-Malzemenin tesliminde üzerindeki üretim ve son kullanma tarihine göre en az iki(2) yıllık raf ömrü olmalıdır.
- 10-Kullanım amacına uygun olmalıdır.
- 11- Ürün kurumumuzda bulunan amalgam karıştırıcılarda denenerek alınacaktır.

10- AMALGAM KAPSÜL 3'LÜK

- 1-Non-gamma 3 faz özellikte olmalıdır.
- 2-Yüksek gümüş ve bakır içermelidir.
- 3-Korozyon göstermemelidir
- 4-En az %69,2 Ag (gümüş), %18,6 Sn (Kalay), %11,9 Cu (Bakır), %0,3 Zn (Çinko) içermelidir.
- 5-Yüksek cilalanabilir özelliği olmalıdır
- 6-Porsiyonluk kapsüller içinde olmalıdır

- 7-Kapsüller içinde toz şeklindeki alaşım ve cıva oranı fabrikasyon olarak ayarlanmış olmalıdır
- 8-Orijinal ambalajlarda olmalıdır
- 9-Ambalaj üzerinde üretim ve son tarihi bulunmalıdır
- 10-Malzemenin tesliminde üzerindeki üretim ve son kullanma tarihine göre en az iki(2) yıllık raf ömrü olmalıdır.
- 11-Kullanım amacına uygun olmalıdır.
- 12- Ürün kurumumuzda bulunan amalgam karıştırıcılarda denenerek alınacaktır.

11- AMALGAM ZIMPARASI 12 STRİPLİ

1. Orijinal ambalajında olmalıdır.
2. Metal şeritler halinde olmalıdır.
3. En az 4 mm kalınlığında olmalıdır.
4. Paketinde en az 12 adet olmalıdır.
5. Malzemenin tesliminde üzerindeki üretim ve son kullanma tarihine göre en az iki(2) yıllık raf ömrü olmalı

12 -ANGULDURVA TEKNİK ŞARTNAMESİ

1. Anguldurva krom kaplamaya sahip olmalıdır.
2. Anguldurva mandallı sisteme sahip olmalıdır.
3. Dıştan ayrılmış su sistemine sahip olmalıdır.
4. 1/1 hız aktarım oranına sahip olmalıdır
5. Klinik anguldurvanın üzerinde markası, seri numarası yazılı olmalıdır.
6. 135 C de steril edilebilmelidir.
7. Gövde kolay temizlenebilir pürüzsüz yüzeye sahip olmalıdır.
8. 44 gram ağırlığa sahip olmalıdır.
9. 8 mm kafa çapına sahip olmalıdır.
10. 2.35 mm çapındaki frezlerle kullanılabilirdir.
11. Çalışma sesi 65 dB'den fazla olmamalıdır.

13-ARTİKÜLASYON KAĞIDI NAL TİPİ

1. Artikülasyon kağıdı nal tipi formunda olmalıdır.(65-90 Mikron Arası Kalınlığında olmalıdır.)
2. Kırmızı ve mavi renkli iki yüzü olmalıdır.
3. Her kutuda ez az 10 adet, her adette 10 yaprak olmalıdır.(10x10)
4. Yapraklar çift taraflı kullanılabilirdir.
5. Isırtma sırasında boyası uygulanan yüzeye kolaylıkla geçebilecek kalitede olmalıdır.

14-ARTİKÜLASYON KAĞIDI , KIRMIZI(DÜZ)

1. Artikülasyon kağıdı düz formunda olmalıdır.(65-90 Mikron Arası Kalınlığında olmalıdır.)
2. Kırmızı ve mavi renkli iki yüzü olmalıdır.
3. Her kutuda ez az 10 adet, her adette 10 yaprak olmalıdır.(10x10)
4. Yapraklar çift taraflı kullanılabilirdir.
5. Isırtma sırasında boyası uygulanan yüzeye kolaylıkla geçebilecek kalitede olmalıdır.

15- AYNA

1. El aletleri alman çeliğinden üretilmiş olmalıdır.
2. Aletler üzerinde CE işareti lot numarası markası ve logosu lazer veya benzeri bir sistemle çıkmayacak şekilde yazılı olmalıdır
3. Ayna carl martin CM-S476 kodlu ürünü ya da benzeri olmalıdır.
4. El aletleri otoklava girebilmelidir.
5. El aletlerinin polisajı düzgün olmalıdır.

16- AYNA BAŞI

1. 4 numara olmalıdır
2. Ayna üzerinde CE işareti ayna numarası marka ve menşei yazılı olmalıdır.

3. Polisajı düzgün olmalıdır
4. Vida yerleri standart olmalı ve ayna sapına takılmasında sıkıntı çıkartmamalıdır
5. Ayna çapı 20 mm olmalıdır
6. 12'li kutular halinde olmalıdır.
7. ÜTS'ye kayıtlı olmalıdır.

17-BAND İTİCİ (BAND PUSHER-topuz şeklinde)

1. Ortodontik bandların konumlandırılmasında kullanılmalıdır.
2. Ucu köşeli, geniş yüzeyli ve çentikli olmalıdır.
3. Sapı anomatik formlu olmalı ve band pozisyonlandırırken kuvveti uygun iletecek özellikte olmalıdır.
4. Paslanmaz çelikten yapılmış olmalıdır.
5. Diş hekimliğinde kullanılan kimyasallardan ve doku sıvılarından etkilenmemelidir.
6. Diş hekimliğinde kullanılan soğuk dezenfeksiyon sıvılarından, yüksek ısı kuru havasterilizatörlerinden ve doymuş su buharlı otoklavlardan sterilizasyon sırasında etkilenmemelidir.
7. Her türlü korozyona karşı dirençli olmalıdır.
8. Ürünün üzerinde markası, Seri /Lot Numaraları ve CE işareti olmalıdır Garanti süresi en az
9. 2 yıl olmalıdır ve üretici firmanın garantisi, garanti kataloglarında ve pens ambalajlarında belirtilmelidir.

18- BAND SEATING INSTRUMENT (Plastik)

1. Dayanıklı plastikten üretilmiş olmalıdır.
2. Uç kısmı paslanmaz çelikten üretilmiş olup geniş ve üçgen yüzeye sahip olmalıdır.
3. 180°C'de steril edilebilmelidir.
4. Ürünün üzerinde markası, Seri /Lot Numaraları ve CE işareti olmalıdır.
5. Garanti süresi en az 2 yıl olmalıdır ve üretici firmanın garantisi, garanti kataloglarında ve pens ambalajlarında belirtilmelidir

19 -BİRD BEAK PENŚİ

1. Maximum 0.7 mm kalınlığına kadar olan tellere form verebilme özelliğı olmalıdır.
2. Pensin ucunun bir tanesi konik, diğeri köşeli olmalıdır,iki uç birbirine iyi temas etmelidir.
3. Konik olan uç ince olmalıdır.
4. Bird beak pensı, tele form verilirken telleri kaydırmadan sıkıca tutabilme özelliğıne sahip olmalıdır.
5. Eklemden sonra dikey sap boyu 91-93mm dikey ağız boyu 25-27mm bükücü uç boyu 11mm olmalıdır.
6. Paslanmaz çelikten yapılmış olmalıdır.
7. Yapısında özel alaşım asıl çelik ile birlikte yüksek oranda Krom- Kobalt parçaları içermelidir.
8. Diş hekimliğinde kullanılan kimyasallardan ve doku sıvılarından etkilenmemelidir.
9. Diş hekimliğinde kullanılan soğuk dezenfeksiyon sıvılarından, yüksek ısı kuru hava sterilizatörlerinden ve doymuş su buharlı otoklavlardan sterilizasyon sırasında etkilenmemelidir.
10. Her türlü korozyona karşı dirençli olmalıdır.
11. Bird beak pensinin sap kısmı kullanıma uygun olarak ele oturacak şekilde tasarlanmış olmalıdır.
12. Pensin üzerinde markası, Seri /Lot Numaraları ve CE işareti olmalıdır.
13. Bird beak pensinin garanti süresi en az 10 yıl olmalıdır ve üretici firmanın garantisi, garanti kataloglarında ve pens ambalajlarında belirtilmelidir.

20-BİSTÜRİ UCU NO:11-15

1. Paket iki katlı olmalı: Birinci kat bistürinin paketi kesmesini engelleyecek kalınlıkta alüminyum folyo olmalı. İkinci kat; alüminyum paketin içinde bistürinin çevresinde delinme ve kesilmeyi engelleyen yapıda kağıt olmalı.
2. Paket üzerinde; bistürı numarası, bistürinin şekli, son kullanma tarihi, lot numarası, sterilizasyon yöntemi, CE uygunluk işareti, üretici firmanın adı, açık adresi, üretim yeri, markası okunaklı olarak yazılmalı
3. Paket kenarları sterilizasyonu korumak için iyi yapılmış olmalı, aynı zamanda bir kenarın uçları açarken kolaylık sağlaması için yapışık olmamalı, açılma yönü oklar yardımı ile gösterilmiş olmalıdır.
4. Bistürı paketi açılırken kolay açılmalı yırtılmamalı.
5. Bistürı paketi açıldığında içteki kağıtla açılmalı,
6. Bistürinin kesici uç kısmı paketin açılma yönünde olmamalı,
7. İç paket bistürıye yapışık olmamalı, bistürı steril sahaya kolay düşmeli.
8. Bistürı karbon çelikten üretilmiş olmalı, polisajı pürüzsüz ve düzgün olmalıdır.
9. Paket üzerindeki marka ismi bistürı çeliğı üzerinde de yazılı olmalıdır.

10. Bistüri, bistüri sapına uygun olmalı, kolay takılabilirmeli, kolay çıkartılabilirmeli, kullanılırken yuvasına iyi oturmalı, oynamamalı.
11. 100 adetlik jelatinli karton kutularda vermelidir.

21- BİSTÜRİ SAPI 871/A3

- 1- Ürün üzerinde lot numarası bulunmalıdır.
- 2- Ürün üzerinde CE işareti olmalı ve Ürün Takip Sistemine(ÜTS) kayıtlı olmalıdır.
- 3- Ürün üzerinde marka logosu bulunmalıdır.
- 4- Ürün üzerinde bulunan yazı ve ibareler lazer veya benzeri bir yöntemle çıkarılamayacak şekilde yazılmış olmalıdır.
- 5- Ürünün ağırlığı en fazla 24 gr. olmalıdır. ($\pm 0,5$)
- 6- Ürünün boyu en fazla 125 cm olmalıdır. ($\pm 0,5$)
- 7- Ürünün bir yüzünde marka menşei diğer yüzünde ise 60 mm'e kadar ölçme çizgisi olmalıdır.
- 8- El aletlerinin hepsinin üzerinde markası, ürün model numarası ve lot numarası silinmeyecek şekilde yazılmış olmalıdır.
- 9- Çalışma uçları çevresinde kod halkalarının takılabileceği küçük yivler olmalıdır.
- 10- El aletlerinin polisajı düzgün olmalıdır.
- 11- El aletleri yüksek yoğunluktaki Solingen paslanmaz çeliğinden imal edilmiş olmalıdır.
- 12- Çeliğin moleküler yapısı kullanım ömrü ve paslanma direncini artırabilmesi açısından NOXI sertleştirme tekniği kullanılarak optimize edilmiş olmalıdır.
- 13- El aletlerinin hepsinin parlaklığı özel elektro parlatma sonrası GBF prosedürü uygulanarak sağlanmış olmalıdır ve bu işlem sayesinde ışığın yansıması engellenmiş olmalıdır.
- 14- El aletleri kolay dezenfekte edilebilir yüzeye sahip olmalıdır.
- 15- El aletlerinin her tipi her türlü sterilizasyon şartında paslanmayacak yapıda olmalıdır.
- 16- Sterilizasyona girebilmelidir.

22- BOL

1. Tamamı plastikten üretilmiş olmalı.
2. Plastiği esnek olmalı.

23- BOL KAŞIĞI

1. Sapı plastik uç kısmı paslanmaz çelikten olmalıdır.
2. Sapiyla metal aksamının bağlantısı kolay kırılmayacak şekilde olmalıdır.

24-BONDİNG FIRÇASI

1. En az 8,5 cm uzunluğunda plastikten yapılmış olmalı.
2. Ucunda fırça kılı yerine sünger bir yapı olmalıdır.
3. Plastik yapı kullanım kolaylığı için ucu bükülebilmeli.
4. Tek kullanımlık olmalı.
5. Numuneler komisyondaki hekimler tarafından incelenerek alınacaktır. Fırça çapı komisyondaki hekimler tarafından değerlendirilecektir.

25- BRİNİSUAR (BURNİSHER)

1. Paslanmaz çelikten olmalıdır.
2. Korozyona dirençli olmalıdır.
3. Steril edilebilmeli, çift taraflı olmalıdır.
4. Amalgam yüzeyini düzeltmek için bir ucu sivri damla şeklinde olmalıdır.
5. Farklı formlarda olduğu için seçimi idarece yapılacaktır

26 -BUHAR STERİLİZASYON İNDİKATÖRÜ BİYOLOJİK

1. Geobacillus stearothermophilus (Bacillus stearothermophilus) sporu içermeli ve biyolojik ölümün gerçekleşip gerçekleşmediği 3 saatte öğrenilebilmelidir.

7



2. Medya özel cam tüp içinde mor besiyeri ve çift indikatör sistemi bulunmalıdır.
3. Kuru strip ve medyayı muhafaza eden tüp propilen olmalıdır.
4. Tüp kapağı, sterilizasyonun geçiren, bakteri bariyerli, hidrofobik filtreli, delikli ve polipropilen olmalıdır.
5. Tüp üzerinde seri no, lot no, üretim tarihi ve kimyasal indikatör şeritli etiketi bulunmalıdır.
6. Çift indikatör sistemine (enzimatik reaksiyon ve renk değiştirme) sahip olmalıdır.
7. Sterilizasyondan sonra cam tüp inkübatördeki özel kırma yuvasında bastırılarak kırılmalı ve sporlar "medya" ile temas ettirilmelidir.(Sözleşme süresi içinde inkübatör verilecektir.)
8. Sporun canlılığından daha uzun süre aktif kalan enzimlere (alpha – glukosidase) bağlı olarak gerçekleşen renk değişikliği nedeniyle 3 saatte alınan sonuç daha sonra teyit edilebilmelidir.
9. Normal oda şartlarında saklanabilmelidir.
10. İndikatörün, EN 866-1, EN 866-3, ISO 11138-1, ISO 11138-3 standartlarına uygunluğu bulunmalıdır.
11. Teslim tarihinden itibaren kullanım süresi en az 2 yıl olmalıdır.
12. Yetersiz sterilizasyonda inkübatör kırmızı ışığı, doğru sterilizasyonda ise yeşil ışığı yanmalıdır.
13. İndikatör ile birlikte bir adet inkübatör verilememelidir.
14. -Biyolojik indikatörlerin üreme testlerini yapan inkübatör cihazları 6 aylık periyotlar ile biyolojik indikatörleri temin eden firma tarafından kalibrasyonları belgelenerek yaptırılacaktır.
15. Biyolojik indikatörlerin üreme testlerini yapan inkübatör cihazlarının arızası durumunda arızalar firma tarafından giderilmelidir.
16. Ambalajında Türkçe prospektüsü olmalıdır.
17. Yılda 2 kez kullanımı ile ilgili personel eğitilmelidir.
18. Tüp üzerinde son kullanma tarihi ve biyolojik indikatör şeritli etiketi bulunmalıdır.
19. İnkübatör aktif bacillusstearothermophilus sporu tarafından üretilen floresan ışığı okuyabilmelidir.
20. İndikatör TITUBB' a kayıtlı ve onaylı olmalıdır.
21. Numune üzerinden değerlendirilecektir.

27-BUHAR STERİLİZASYON İNDİKATÖRÜ KİMYASAL

- 1- 134 °C ön vakumlu buhar sterilizatörlerinde kullanılabilir.
- 2- İndikatör, ISO 11140-1 Class 6 ve EN 867-1 Class D standartlarına uygun olacak ve bu uygunluk akredite edilmiş bir kuruluş tarafından belgelendirilecektir.
- 3- İndikatör; çok parametrelili olup, doymuş buhar, sıcaklık ve zaman parametrelerine duyarlı olacaktır.
- 4- İndikatör yüzeyinde kullanılan film, sterilizasyon süresince çekme, buruşma, yapışma vb. defektlere izin vermemelidir.
- 5- İşlem sonrası final rengini en az 6 ay muhafaza edebilmelidir.
- 6- SAL (Sterility Assurance Level/Sterilite Güvenlik Düzeyi) hakkında en güvenilir bilgiyi verecektir.
- 7- İndikatör mürekkebi, toksik madde ve kurşun içermeyecektir.
- 8- Stripin üzerindeki indikatör, sterilizasyon sonrası açıkça okunabilen renk değişimi gösterecektir.
- 9- Sterilizasyon parametrelerinde (doymuş buhar, zaman, sıcaklık) bir sorun varsa renk değişimi "referans renk" ten farklı farklı tonlarda olacaktır.
- 10- Paketin üzerinde üretim tarihi, son kullanma tarihi, lot no vb. bilgiler bulunacaktır.
- 11- Normal oda koşullarında saklanacaktır.
- 12- Ürün LOT numarası her indikatör stripinin üzerinde yer almalıdır.
- 13- İndikatör üzerinde 1,2,3 ile numaralandırılmış 3 ayrı renk değişim bölgesi bulunmalı ve 134° C sıcaklık için üretilmiş olduğu belirtilmeli ve yorumlama tablosu bulunmalıdır.
- 14- Sterilizasyon süresince normal koşullarda 1. ve 2.bölge renk değiştirmelidir.3. bölge sadece sterilizasyonun süresinin fazla olduğunu göstermelidir.
- 15- Teslim tarihinden itibaren kullanım süresi 2 olmalıdır.
- 16- Ambalajında Türkçe prospektüsü olmalıdır.
- 17- Kullanımı ile ilgili personele Eğitim verilmelidir.
- 18- İndikatör TITUBB'a kayıtlı ve onaylı olmalıdır.
- 19-Numune üzerinden değerlendirilecektir.

28-BUHAR STERİLİZASYONU BOWIE-DICK TEST İNDİKATÖRÜ

- 1- Kullanıma hazır test paketi olmalıdır.
- 2- Test paketi en az 300 gr ağırlığında olmalıdır.
- 3- İndikatör kağıdındaki mürekkep ısıya dayanıklı olmalı ve malzemeye bulaşmamalıdır.
- 4- İndikatörün çizgileri arasındaki mesafe en az 0,5 cm olmalı, kolay yorumlanabilmelidir.
- 5- 132°C – 134°C ön vakumlu tip otoklavlarda 3,5 dakika içinde homojen renk değişimi gerçekleşmelidir.

- 6- İşlem sonrası renk değişikliği kolay görülüp değerlendirilebilmelidir. Tutarlı, güvenilir ve doğru sonuç vermelidir.
- 7- Paket üzerindeki etiket vakum sonucu meydana gelen genleşme toleransı olmalı, yırtılmamalı, yerinden çıkmamalı, paket açılmamalıdır.
- 8- Test sonucundaki renk değişikliği en az 6 ay sabit kalmalı, indikatör kayıt için saklanabilmelidir.
- 9- Malzemenin üzeri lamine film kaplı olmalıdır.
- 10- İndikatör test sonucu değerlendirmek için problemin nereden kaynaklandığını gösteren yorumlama tablosu ücretsiz olarak temin edilebilmelidir.
- 11- 93/42/EEC Tıbbi Cihaz Yönetmeliği' ne göre Class I olarak sınıflandırılmalıdır.
- 12- EN 867 - 4, EN 867 - 1 standartlarına uygun olmalıdır.
- 13- Paketin üzerinde üretim veya seri nosu, lot numarası üretim ve son kullanma tarihi, test sıcaklığı ve süresi bulunmalıdır.
- 14- Kullanım süresi teslim tarihinden itibaren 2 yıl olmalıdır.
- 15- Ambalajında Türkçe prospektüsü olmalıdır.
- 16- Kullanımı ile ilgili çalışana eğitim verilmelidir.
- 17- Bowie dick test paketi TITUBB' a kayıtlı olmalı ve onaylı olmalıdır
- 18- Numune üzerinden değerlendirilecektir.

29- CAM GODE

- 1- Ürün cam olmalıdır.
- 2- Çift taraflı kullanılabilir.
- 3- İç yüzeyi pürüzsüz olmalıdır.
- 4- Akrilik iç yüzeyine yapışmamalıdır.

30-CAM İYONOMER KAİDE SİMANI TİP 1

- 1- Orijinal ambalajında, toz ölçüğü ve Türkçe kullanma kılavuzu olmalıdır
- 2- Radyo opak görünümlü olmalıdır.
- 3- Amalgam ve kompozit dolguların altına kaide materyali olarak kullanıma uygun olmalıdır.
- 4- Teslim tarihinden itibaren en az 2(iki) yıl miatlı olmalıdır.
- 5- Kutular üzerinde üretim yeri, markası, üretici firmanın adı ve logosu yazılı olmalıdır.
- 6- Kullanım amacına uygun olmalıdır.

31- CAM İYONEMER (IŞINLA SERTLEŞEN KAİDE SİMANI)

- 1- Kolay kullanıma hazır şırıngada olmalıdır.
- 2- Flor açığa çıkarmalı ışıkla sertleşmelidir.
- 3- Ağız içine uygulama uçları olmalıdır.
- 4- En az 2 yıl miatlı olmalıdır.
- 5- Cam ionomer esaslı, ışıkla polimerize olan florid serbestleşme özelliğine sahip, radyo opak ve dentin elastikiyetinde olan bir kaide materyali olmalıdır.
- 6- Siman orijinal ambalajın içinde olmalıdır.
- 7- Türkçe kullanma kılavuzu olmalıdır.
- 8- Orijinal ambalajında olmalı
- 9- Ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihi bulunmalı,
- 10- Malzemenin tesliminde üzerindeki üretim ve son kullanma tarihlerine göre en az (2) iki yıllık raf ömrü olmalı.

32- CAM İYONOMER YAPIŞTIRMA SİMANI, 20 GR TOZ, 15 ML LİKİT

1. Aşınma direnci düşük olmalıdır.
2. Toz ve likit formunda olmalıdır.
3. En az 15 gr. toz, 10 ml likit olmalıdır.

4. Ölçü kaşığı ve damlalıklı dozaj şişesi olmalıdır.
5. En az 2 yıl miadı olmalıdır.
6. Ürün numunesi komisyon tarafından değerlendirilecektir.

33-CERRAHİ ASPİRATÖR UCU (PLASTİK)

1. Dayanıklı malzemeden yapılmış olmalıdır.
2. İnce uçlu olmalıdır.
3. Numune üzerinden değerlendirilecek .
4. Steril ve disposable olmalıdır.
5. Merkezimizde kullanılan ROSAN klt-6220 S6 – ZHUHAİSİNGER V 6000 ünitlere de uygun olmalıdır.

34-35-CERRAHİ ELDİVEN STERİL LATEKS PUDRALI NO:7,5/ PUDRASIZ 7,5

1. Eldivenin ölçüsü malzeme adında belirtilen boyda olmalıdır.
2. Steril poşetler içinde sağ ve sol el için bir çift olmalıdır.
3. Eldivenler doğal kauçuk veya latex'ten imal edilmiş olmalıdır.
4. Eldivenin bilek kısmı uzun konçlu olmalı, konç bileği kavramalı, çok sıkı ve çok gevşek olmamalıdır. Konçun kenarı yırtılma ve gevşemeyi önleyecek tutucu özelliği olan kıvrımlı yapıda imal edilmiş olmalıdır. Eldiven koncu, ameliyat sırasında kullanılırken boks gömleğinin manşetini kavramalı, bırakmamalıdır.
5. Eldivenlerin iç yüzü kolay giymeyi sağlayacak allerjik olmayan pudra ile kaplanmış olmalıdır. Paket açıldığında eldivenler yapışık olmamalı, kolay giyilebilmelidir. Eldiven içinde, parmak ucunda topaklanmış pudra artıkları olmamalıdır.
6. Yüzey pudrası ile ilgili olarak iç ve dış ambalajda uyarı yazısı bulunmalıdır.
7. Ambalajlar yırtık, deforme olmamalı, ambalajlar steril tekniğe uygun bir şekilde yırtılmadan kolay açılabilir olmalıdır.
8. Her pakette sağ ve sol olmak üzere bir çift eldiven bulunmalı, iç ambalajda eldiven numarası ve sağ-sol eldiveni belirten yazılar olmalıdır. Eldivenler pakete (sağ-sol) ters konmamalıdır.
9. İç paket, dış pakete (paket ve eldivenler) ikiye katlanacak şekilde konmamalıdır.
10. Steril giymeyi sağlaması için eldiven konçları bilek kısmından dışa kıvrık olmalı fakat giymeyi zorlaştırmaması için bu kıvrıklık çok fazla olmamalıdır (parmakları içine almamalı).
11. Hipoallerjenik olmalıdır.
12. Eldivenler müdahale için cilde dokunulduğunda cilt hissedilebilmelidir (Dokunma hissi hassasiyeti olmalı).
13. Eldiven giydirilirken kontaminasyonu önlemek için koncu kolay açılmalı, esneme özelliği olmalıdır. Açarken yırtılmamalıdır.
14. Eldiven numarası ile uyumlu olmalı, giyildiğinde ele tam oturmalıdır. Parmak uçlarında boşluk kalmamalı, potluk olmamalıdır. Eldiven parmak diplerine tam oturmalıdır. Başparmak açıldığında eldivenin avuç içinde çekme, potluk oluşmamalıdır.
15. Paket içindeki eldivenler birbirinden farklı dokuda olmamalıdır. Eldiven dokusu ince-kalın dalgalı, pütürlü veya delik olmamalıdır. Parmak uçlarında doku eldiven dokusundan daha kalın olmamalıdır.
16. Eldivenin iç kısmı, el nemli iken bile kolay giyilmesini sağlamak için polimer kaplanmış olmalıdır.
17. Eldivenler ışınlama yöntemi ile sterilize edilmiş olmalı, sterilizasyon yöntemi paket üzerinde açıkça belirtilmeli veya sembol ile gösterilmiş olmalıdır.
18. Paketin açılma yönünü gösteren işaretler olmalıdır. Dış paket, iç paketin sterilitesi bozulmadan kolayca açılabilmeli ve iç ve dış paketler birbirine yapışık olmamalıdır.
19. En az 25, en fazla 100 çift içeren ambalajlarda bulunmalıdır.

36- CERRAHİ MAKAS DÜZ

1. Dış eti makası olmalıdır.
2. 10.5 cm olmalıdır.
3. Carl martin 800/10.5 kodu veya benzeri olmalıdır.
4. El aletleri solingen çeliğinden imal edilmiş olmalıdır.
5. El aletlerinin hepsinin üzerinde markası, ürün model numarası ve lot numarası silinmeyecek şekilde yazılmış olmalıdır.
6. El aletlerinin polisajı düzgün olmalıdır.
7. El aletleri yüksek yoğunluktaki paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
8. Çeliğin moleküler yapısı kullanım ömrü ve paslanma direncini arttırabilmesi açısından NOXI sertleştirme tekniği kullanılarak optimize edilmiş olmalıdır.

10



9. El aletlerinin hepsinin parlaklığı özel elektro parlatma sonrası GBF prosedürü uygulanarak sağlanmış olmalıdır ve bu işlem sayesinde ışığın yansımaları engellenmiş olmalıdır.
10. El aletleri kolay dezenfekte edilebilir yüzeye sahip olmalıdır.
11. El aletlerinin her tipi her türlü sterilizasyon şartında paslanmayacak yapıda olmalıdır.
 - a. Ürün, CE standartlarında olmalıdır ve bu özelliği ürünün üzerinde belirtilmiş olmalıdır
12. Otoklavda 180 c dereceye kadar steril edilebilmelidir.
13. Ürünler Alman menşeli olmalıdır
14. Düz uçlu olmalıdır.

37- CERRAHİ MAKAS EĞRİ

1. Diş eti makası olmalıdır.
2. 12 cm olmalıdır.
3. Carl martin 800/12 kodu veya benzeri olmalıdır.
4. El aletleri solingen çeliğinden imal edilmiş olmalıdır.
5. El aletlerinin hepsinin üzerinde markası, ürün model numarası ve lot numarası silinmeyecek şekilde yazılmış olmalıdır.
6. El aletlerinin polisajı düzgün olmalıdır.
7. El aletleri yüksek yoğunluktaki paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
8. Çeliğin moleküler yapısı kullanım ömrü ve paslanma direncini artırabilmesi açısından NOXI sertleştirme tekniği kullanılarak optimize edilmiş olmalıdır.
9. El aletlerinin hepsinin parlaklığı özel elektro parlatma sonrası GBF prosedürü uygulanarak sağlanmış olmalıdır ve bu işlem sayesinde ışığın yansımaları engellenmiş olmalıdır.
10. El aletleri kolay dezenfekte edilebilir yüzeye sahip olmalıdır.
11. El aletlerinin her tipi her türlü sterilizasyon şartında paslanmayacak yapıda olmalıdır.
Ürün, CE standartlarında olmalıdır ve bu özelliği ürünün üzerinde belirtilmiş olmalıdır
12. Otoklavda 180 c dereceye kadar steril edilebilmelidir.
13. Ürünler Alman menşeli olmalıdır
14. Eğri uçlu olmalıdır.

38-ÇELİK FREZ-ROND ANGULDURVA İÇİN

1. Paslanmaz çelikten olmalı
2. Anguldurva da kullanıma uygun olmalı
3. Korozyona uğramamalıdır
4. Sterilizasyona dayanıklı olmalıdır
5. Grenler arası boşluklar kolaylıkla temizlenebilir olmalıdır
6. Ront, fissür, tersine konik gibi formları kurumca seçilecektir.
7. Ulusal Bilgi Bankası kodu olmalıdır.

39-ÇİNKO FOSFAT SİMAN

1. Tozu çinko oksit (%90) ve magnezyum oksit (%10), likidi fosforik asit (%59), su (%31) ve çinko/alüminyum fosfat (%10) içermelidir.
2. İnley, kron-köprü protezlerinin yapıştırılmasında ve kalıcı dolguların altında astar veya kaide maddesi olarak kullanılabilir.
3. Toz ve likit kolay karıştırılabilir olmalı, farklı amaçlara yönelik (yapıştırma, astar veya kaide maddesi) olarak hazırlanabilen karıştırma oranlarına sahip olmalıdır.
4. Mikro mekanik retansiyon ile adezyon kuvvet sağlamalı, fazlalık materyal kolaylıkla uzaklaştırılabilir.
5. Toz 80 gr. plastik kutuda, likit 55 ml. plastik şişede bulunmalı ve karton kutu içinde ayrı ambalajlı olmalıdır.
6. ISO 9917'nin "Dental su-bazlı simanlar" ile ilgili şartnamelerine uygun olmalıdır.
7. Malzemenin tesliminde üzerindeki üretim ve son kullanma tarihine göre en az iki(2) yıllık raf ömrü olmalıdır.
8. Kullanım amacına uygun olmalıdır
9. Karışımında partikül bırakmamalıdır.

40- ÇİNKO OKSİT ÖJENOL SİMAN

1. Mikro-mekanik retansiyon ile adezyon sağlamalı,
2. Fazla materyelin çıkarılması kolay olmalı,

3. En az 25-35 mpa direnç göstermeli,
4. Toz ve likitin karıştırılması ve şekillendirmesi kolay olmalı,
5. Nötral ph'sı olmalı,
6. İçeriğindeki ojenol sayesinde ağrı kesici özelliği olmalı,
7. Düşük çözünürlük, iyi ısı yalıtımı, ve mükemmel örtücülük özellikleri bulunmalıdır.
8. En az 40 gr'lık toz ve en az 15 ml'lik likitten oluşmalıdır.

41-42-43-44-45-46-47-48-49-50 - DAVYELER

1. Davyenin üzerinde markası ve ürün model numarası, katalog numarası üretici firma adı CE ibaresi orijinal logosu lazer yöntemi veya benzeri bir yöntem ile silinmeyecek şekilde yazılmış olmalıdır.
2. Davyeler Almanya Solingen çeliğinden üretilmiş olmalıdır.
3. Davyeler Carl martin E serisi modeline uygun veya benzeri olmalıdır.
4. Davyelerin polisajı düzgün, pürüzsüz ve anatomik yapıda olmalıdır.
5. Davye seti en fazla 10 adet olmalıdır.
6. Set içerisinde
Üst kanin boyuna oluklu olmalıdır ağız açıklığı en az 20 ($\pm 0,5$) olmalıdır
Üst küçük azı boyuna oluklu olmalıdır ağız açıklığı en az 23 ($\pm 0,5$) olmalıdır.
Sağ üst büyük azı boyuna oluklu olmalıdır. Ağız açıklığı en fazla 21 ($\pm 0,5$)
Sol üst büyük azı boyuna oluklu olmalıdır ağız açıklığı en az 23 ($\pm 0,5$) olmalıdır
Üst kök diş ince uçlu boyuna oluklu olmalıdır ağız açıklığı en az 26 ($\pm 0,5$) olmalıdır
Alt kök diş boyuna oluklu olmalıdır ağız açıklığı en az 17 ($\pm$) olmalıdır.
Üst 20 yaş (boyuna oluklu olmalıdır ağız açıklığı en fazla 32 ($\pm 0,5$) olmalıdır
Alt 20 yaş (boyuna oluklu olmalıdır ağız açıklığı en az 23 (± 1) olmalıdır
Alt küçük azı (boyuna oluklu olmalıdır ağız açıklığı en az 17 ($\pm 0,5$) olmalıdır
Alt büyük azı (Boyuna oluklu olmalıdır ağız açıklığı en fazla 16 (± 1) olmalıdır)
1. Davyelerin sapları elden kaymaması açısından sadece elin denk geldiği kısımları baklava dilimli olarak tırtıklanmış olmalıdır.
2. Davyelerin eklemleri yuvalarına tam oturmuş, boşluğu olmayacak ve dairesel eklem şeklinde olmalıdır.
3. Davyeler yüksek yoğunluktaki paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
4. Davyelerin gagası dışın anatomik yapısına uygun olmalıdır.
5. Davyeler sapları tam kontrol açısından ergonomik dizayn edilmiş olmalıdır.
6. Davyelerin tutucu iç kısımları tutuculuk açısından tek sıra değil kare şeklinde kafes formunda tırtıklı ve tırtıkları pürüzsüz olmalıdır.
7. Davyelerin tutucu ağızlarının dış kenar kısımları da çekim sırasında kaymaması için tırtıklı olmalıdır.
8. Davyelerin polisajı düzgün ve pürüzsüz olmalıdır.
9. Davyelerin eklemleri yuvalarına tam oturmuş ve dairesel eklem şeklinde olmalıdır.
10. Davyeler yüksek yoğunluktaki paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
11. Çeliğin moleküler yapısı kullanım ömrü ve paslanma direncini arttırabilmesi açısından NOXI sertleştirme tekniği kullanılarak optimize edilmiş olmalıdır.
12. Davyeler sapları birbirine değebilecek kadar esnek yapıya sahip olmalıdır. Kırılmamalıdır.
13. Davyelerin parlaklığı özel elektro parlatma sonrası GBF prosedürü uygulanarak elde edilmiş olmalıdır.
14. Davyeler kolay dezenfekte edilebilir yüzeye sahip olmalıdır.
15. Davyelerin açılıp kapanması tek elle kullanımı açısından kolay olmalıdır ve hekimin parmaklarını çalışırken zorlamamalıdır.
16. Davyelerin uç kısımları düzgün tutucu yüzeydeki kafes formu pürüzsüz olmalıdır.
17. Davyelerin şekli dişlerin anatomik yapısına uyum göstermeli dişleri zedeleyebilecek sivri oluşumlardan arındırılmış olmalıdır.
18. Davyeler hafif olarak üretilmiş olmalıdır. Çalışırken hekimin bileğini ağrıtmaması için en fazla 131 gr ağırlığında olmalıdır
19. Davyelerin her tipi her türlü sterilizasyon şartında paslanmayacak yapıda olmalıdır.
20. Davyelerin tutucu kenar yüzeyleri dışı yandan kavrıldığı da tutuculuğunu sağlaması için enine tırtıklı olmalıdır.
21. Davyelerin ideal açıda ele oturabilmesi için davye saplarının baş kısımlarının arasındaki mesafe kapalı halde en az 15 mm olmalıdır.
22. Çalışma esnasında ele baskı ve ağırlık vermemelidir.
23. Davyeler sapları birbirine değebilecek kadar esnek yapıya sahip olmalıdır. Kırılmamalıdır.

24. Davyelerin şekli dişlerin anatomik yapısına uyum göstermeli dişleri zedeleyebilecek sivri oluşumlardan arındırılmış olmalıdır
25. Davyelerin ideal açıda ele oturabilmesi için davye saplarının baş kısımlarının arasındaki mesafe kapalı halde en fazla 12 mm olmalıdır.
26. Ürün, CE standartlarında olmalıdır ve bu özelliği ürünün üzerinde belirtilmiş olmalıdır.

51-DENTAL AHŞAP KAMA TÛM BOYLAR

- 1- Orijinal ambalajında olmalıdır.
- 2- Ambalaj içinde en az 100 adet olmalıdır.
- 3- Renk kodu ile kalınlıkları belirlenmiş olmalıdır.
- 4- Kullanım amacına uygun olmalıdır.

52-DENTAL ENJEKTÖR 10 ML 27G (GRİ) 50 MM DİSPOSABLE (TEK KULLANIMLIK) İKİ PARÇALI(YEŞİL)

- 1- 0.4x50mm boyutlarında ve 10 cc olmalıdır, yeşil uçlu olmalıdır.
- 2- Enjektör şeffaf plastikten ve içine çekilecek sıvılarla girmeyecek şekilde kimyasal yapısı itibariyle dayanıklı olmalıdır.
- 3- Piston ileri –geri hareket ettirildiğinde hava –sıvı kaçırmamalı, geriye çekildiğinde tümüyle pistonun çıkmasını engelleyecek durdurucu tertibatı ve “çizelge şeklinde en az 1 dizyem aralıklı cc (ml)göstergesi “ olmalıdır.
- 4- Dizyemleri okunaklı, net kullanım sırasında çıkmayacak malzemeden yazılmış olmalıdır.
- 5- Pistonun uç kısmı slikenize olmalı, kauçuk conta ilaveli olmalı ve conta mayi çekimi sırasında enjektörün içinde kalmayacak sıkılıkta olmalıdır.
- 6- Her Enjektör iğnesiyle birlikte steril edilmiş olarak aynı ambalaj içerisinde kullanıma hazır olmalıdır.
- 7- İğnelerin enjektörü ambalajı üzerinde tipi, iğne numarası, uzunluğu kesiti, sterilizasyon metodu, kullanım süresi ve ticari markası yazılı olmalıdır.
- 8- Yerli ve İthal ürünlerde Sağlık Hizmetlerinde kullanılabilirliğine dair Sağlık Bakanlığının üretim veya kullanım izni bulunmalıdır.
- 9- Ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihi olmalı ve miadı teslim tarihinden itibaren en az 2(iki) yıl olmalıdır.
- 10- Ambalaj üzerinde üretim yeri, üretici firmanın adı veya logosu, katalog numarası yazılı olmalıdır.
- 11- Kullanım amacına uygun olmalıdır.
- 12- Enjektörler kilitli olacaktır.

53 -DENTAL ENJEKTÖR 2 ML 27G (GRİ) 50 MM DİSPOSABLE (TEK KULLANIMLIK) İKİ PARÇALI

- 1- 0.4x50mm boyutlarında ve 2 cc olmalıdır.
- 2- Enjektör şeffaf plastikten ve içine çekilecek sıvılarla girmeyecek şekilde kimyasal yapısı itibariyle dayanıklı olmalıdır.
- 3- Piston ileri –geri hareket ettirildiğinde hava –sıvı kaçırmamalı, geriye çekildiğinde tümüyle pistonun çıkmasını engelleyecek durdurucu tertibatı ve “çizelge şeklinde en az 1 dizyem aralıklı cc (ml)göstergesi “ olmalıdır.
- 4- Dizyemleri okunaklı, net kullanım sırasında çıkmayacak malzemeden yazılmış olmalıdır.
- 5- Pistonun uç kısmı slikenize olmalı, kauçuk conta ilaveli olmalı ve conta mayi çekimi sırasında enjektörün içinde kalmayacak sıkılıkta olmalıdır.
- 6- Her Enjektör iğnesiyle birlikte steril edilmiş olarak aynı ambalaj içerisinde kullanıma hazır olmalıdır.
- 7- İğnelerin enjektörü ambalajı üzerinde tipi, iğne numarası, uzunluğu kesiti, sterilizasyon metodu, kullanım süresi ve ticari markası yazılı olmalıdır.
- 8- Yerli ve İthal ürünlerde Sağlık Hizmetlerinde kullanılabilirliğine dair Sağlık Bakanlığının üretim veya kullanım izni bulunmalıdır.
- 9- Ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihi olmalı ve miadı teslim tarihinden itibaren en az 2(iki) yıl olmalıdır.
- 10- Ambalaj üzerinde üretim yeri, üretici firmanın adı veya logosu, katalog numarası yazılı olmalıdır.
- 11- Kullanım amacına uygun olmalıdır.
- 12- Enjektörler kilitli olacaktır.

54- DENTAL FOSFOR PLAKA NO:2

- 1- Kurumumuzda kullanılan fosfor plak tarayıcısına uyumlu olmalıdır.
- 2- Fosfor plaklar gün ışığında kullanılabilir olmalıdır.
- 3- Fosfor plakların aktif alanı %100 olmalıdır.
- 4- Fosfor plaklar ince, ağız yapısına uygun şekil alacak biçimde esnek olmalı, kablosuz olmalı ve üzerinde görüntünün yönünü belirleyen işaret bulunmalıdır.
- 5- Fosfor plaklar esnemenen dolayı sensör yüzeyi kırılmayacak yapıda olmalıdır.
- 6- Fosfor plaklar tekrar tekrar kullanılabilir olmalıdır.
- 7- Fosfor plaklar pozisyonlandırma apareyleri ile birlikte kullanılabilir olmalıdır.
- 8- Fosfor plaklar hijyenik kılıflar ile kullanılabilir olmalıdır.
- 9- Fosfor plaklar orijinal kapalı kutusunda olmalıdır.
- 10- Yetişkin periapikal boyutu en fazla 31x41mm olmalıdır.
- 11- 1 adet fosfor plaka görüntüsü bozulmadan en az 1500 adet çekim yapabilme kalitesine sahip olmalıdır. Firma tarafından taahhüt edilmelidir.
- 12- Teklif edilen ürün ile ilgili bir adet numune verilmelidir.
- 13- Kurumumuz tarafından ihale sonrası verilen numuneler kurumumuzdaki fosfor plak cihazı ile denendikten sonra karar verilecektir.

55-56- DENTAL FOSFOR PLAKA KILIFI NO:0-2

- 1- Üç yanda bulunan dikişleri kullanım sırasında açılmayacak kalitede olmalıdır.
- 2- Plastik malzeme yumuşak ve bayatlamayan özellikte olmalıdır.
- 3- Açık kısımdaki yapışkan bölge, hasta ağzına kılıfı çekim için yerleştirildiğinde kılıfın içerisine ağız sıvısı kaçmayacak özellikte iyice yapışma özelliğine sahip olmalıdır.
- 4- Çekim sonrası yapışkan kısımları yanlarından kolayca kopabilmesi için her iki tarafta da çentik atılmış olmalıdır.
- 5- Kılıfın ön yüzü içerisindeki fosfor plağı görebilecek şekilde şeffaf özellikte olmalıdır.

57- DENTAL PAMUK

- 1- En az 500 adetlik paketlerde olmalıdır.
- 2- Yumuşaklığı ve emme gücü yüksek, kaliteli %100 pamuktan olmalıdır.
- 3- Elle ikiye bölünebilmelidir.
- 4- En az 240 gr'lık paketlerde olmalıdır.
- 5- Pamuk ruloları düzgün kesilmiş ve ambalajlanmış olmalıdır.
- 6- Pamuk rulo koparıldığında veya kesildiğinde etrafta toz bulutu oluşmamalıdır.
- 7- İnce 1 numara ve 8x38 mm ebatında olmalıdır.
- 8- 8x38 mm'lik pamuk ruloları ambalajı içinde ayrı ayrı görülebilmelidir.
- 9- Teklif verecek firmanın ithalatçı firmadan yetkili satıcı belgesi bulunmalı.
- 10- Ürün orijinal ambalajında, markası, üretici firması, kullanım kılavuzu, CE belgesi ibaresi içermelidir.
- 11- Ürün üzerinde son kullanım tarihi olmalıdır.
- 12- Teslim tarihinden itibaren en az 24 ay kullanım ömrü olmalıdır.
- 13- Kullanım ömrü geçmek üzere olan ürünler 3 ay öncesinden haber verildiği takdirde firma tarafından ücretsiz olarak birebir değiştirilecektir.
- 14- Değerlendirilmek üzere 1 adet ürün numunesi bırakılacaktır.
- 15- Ürün numunesi komisyon tarafından değerlendirilecektir.
- 16- Satın alma komisyonuna ürünün numunesi olmadan yapılan başvurular DEĞERLENDİRMEYE ALINMAYACAKTIR.
- 17- Kurum, ürünün analizine ihtiyaç duyduğu zaman analiz giderleri yüklenici firma tarafından karşılanacaktır.

58-DENTAL SAKŞIN (TÜKÜRÜK EMİCİ) DİSPOSABLE (TEK KULLANIMLIK)

- 1- Beyaz uçlu olmalıdır.
- 2- Toksik olmamalıdır.
- 3- Uç kısmı hortumdan ayrılmayacak şekilde olmalıdır.
- 4- Ağız sıkıca kapalı plastik bir torbada 100 adet olmalıdır.



- 5- Orijinal ambalajında olmalıdır.
- 6- Kullanım amacına uygun olmalıdır.

59 -DENTAL SERT ALÇI 1 KG

- 1- gr Toza 30 ml. Su ile karıştırılmalı, en erken 3 Dk. en geç 10 Dk.'da sertleşmeli,
- 2- Sertlik değeri minimum 80 N / donma genleşme değeri max / 0.2 olmalı,
- 3- Sabit ve hareketli protezlerin ölçüsünde model elde etmede kullanılacaktır.
- 4- Su ile karıştırıldığında yoğurt kıvamında, çabuk aşınmayıp, çabuk kırılmayacak, çok geç donmayacak
- 5- 1 kg ambalajlarda olmalıdır.
- 6- Geliştirilmiş tipte olacak, porselen çalışmasında kullanılacak
- 7- Ambalajının üstünde üretim ve son kullanma tarihi bulunacaktır.
- 8- Ürün güvenlik bilgi formu olacaktır.
- 9- Ulusal Bilgi Bankası kodu olmalıdır.

60-DENTAL SPREADER 15/40 KARMA PAKET

- 1- Paslanmaz çelik olmalıdır.
- 2- 135 C derecede otoklavda ve 180 C derecede kuru havada steril edilebilmelidir.
- 3- Yüzey ve alet dezenfektanına karşı dayanıklı olmalıdır. Korozyona uğramamalıdır.
- 4- Blister ambalajda olmalıdır.
- 5- Elle kullanılabilir olmalıdır.
- 6- En az 25 mm. boyutunda olmalıdır.
- 7- Kullanım amacına uygun olmalıdır

61-DENTAL TEMİZLEME SOLÜSYONU (ULTRASONİK YIKAMA CİHAZI İÇİN)

1. Tüm dental aletlerin temizleme ve yenileme solüsyonu olarak kullanılmalıdır.
2. Doku, kan, tükürük gibi organik kirlilikler ile alginat, siman, potasyum, klor, sodyum vb. gibi inorganik kirliliklerinin ortamdan uzaklaştırılması için kullanılmalıdır.
3. İçeriğe ait bilgiler ambalaj üzerinde belirtilmiş olmalıdır.
4. Dental için etiket üzerinde belirtilmeli,
5. Ürün aşağıdaki özelliklere sahip olmalıdır;
 - i. Ürün kullanıma hazır olmalı
 - ii. Koku: Karakteristik olmalı
 - iii. Reaktivite: Kararlı olmalı
 - iv. Ph: 3 olmalıdır.

Aşındırıcı etki; okside olmayan tüm metaller ve plastiklerde uygun ısılarda kullanılabilir olmalıdır.

6. Ürün içeriğinde Aldehit, Halojen, Benzen, Toluen bulunmamalıdır.
 7. Aletlere bulaşan diş tedavi kimyasallarının, tel fırça, kazıma ile aralara girmeye gerek kalmayacak şekilde başarılı olmalıdır.
 8. Ürün ultrasonik kullanıma uygun olmalı ve 45 °C den fazla ısıtıldığında insan sağlığını olumsuz yönde etkileyebilecek gaz çıkışı ve koku olmamalıdır.
 9. Ürün kullanıma hazır olarak sunulmalı, sulandırılma yapılmamalıdır.
 10. Ambalajı en az 5 tl 'lik kilitli kapak ve ağzı alüminyum folyo kaplı olan bidonlarda olmalıdır.
 11. Ürün kapağı açılmadan 2 (iki) yıl raf ömrüne sahip olmalıdır.
 12. Ürün çelik frezlere zarar vermemelidir.
 13. Ürün elmas frezlerin gözeneklerini başarıyla temizlemelidir.
 14. Solüsyonların kullanımı için, en az 28 lt'lik çift tanklı 2 sepetli (yedek sepet ile birlikte) 1 adet Ultrasonik cihaz kullanılmak üzere firma tarafından temin edilmelidir.(Ürün kullanım esnasında)
Ürün ultrasonik makinelerde maksimum ve manuel kullanımda en az 5 dakikada etki etmelidir.
 15. Ürüne ait Türkçe katalog ihale dosyasında bulunmalıdır.
 16. Ürün üzerinde formülasyonu, kullanım şekli, lot numarası, üretim ve son kullanma tarihleri açıkça belirtilmiş Türkçe etiketi olmalıdır. Uyan işaretleri etiket üzerinde gösterilmiş olmalıdır.
 17. Satış Yetki Belgesi olmalıdır.
 18. Ürün güvenlik bilgi formu olmalıdır.
 19. Ürün güvenlik bilgi formu hazırlayıcısının TSE onaylı sertifikası dosyada olmalıdır.
- NOT : Cihaz ürün bitiminde iade edilecektir.**



62-DENTİN KORUYUCU VE HASSASİYET GİDERİCİ LİKİT

1. Tek bileşenli, karıştırma işlemi ve ısınlama gerektirmemelidir.
2. Antibakteriyel ve mineralize edici etki göstermeli.
3. Yüksek hassasiyetli servikal alanlardaki ağrıyı hızlı şekilde rahatlatmalı.
4. En az 7ml olmalıdır.
5. Mine ve dentin hassasiyetini önlemelidir.

63- DENTİN PİNİ ASORTİ

1. Paslanmaz çelikten yapılmış olmalıdır.
2. 20 pin içeren kutularda olmalıdır.
3. Her kutuda en az 1 adet frezi olmalıdır.
4. Hem el hem de mikromotor ile uygulanabilmelidir.
5. El ile uygulanabilmesi için el sıkacağına sahip olmalıdır.
6. Anterior dişlerde kullanılabilmesi için ince çaplı olmalıdır.

64-DETARTRAJ PASTASI (DİŞ TAŞI TEMİZLEME VE PARLATMA)

1. Pürüzsüz, kıvamlı ve saçılmayan formül ile atılabilir tek dozluk formda olmalıdır.
2. Farklı gren ve renk seçenekleri olmalıdır, bunlar kutu üzerinde belirtilmelidir.
3. En az %1 Florür içermelidir.
4. Paket içeriğinde en az 200 adet tek kullanımlık pasta olmalıdır.
5. En az 340 gr ürün içermelidir ve orijinal kutu içerisinde olmalıdır.
6. Numune görülecek ve komisyon tarafından denenerek şartnameye uygunluğu kontrol edilecektir.
7. Miadı en az 2 yıl olmalıdır.
8. Türkçe kullanım kılavuzu olmalıdır.
9. Ürünün üzerinde üretici firmanın adı, logosu, üretim yeri olmalıdır.

65-DİSTAL END CUTTER

1. Tellin 0.56x0.70 mm / 22x28 ve yukarısını kesebilme özelliği olmalıdır.
2. Eklemden sonra kesici uç boyu 11,5-13,5mm, genişliği 3,5mm, derinliği 4,5mm, ağız boyu 22-24mm ve sap boyu 90-92mm olmalıdır.
3. Ark tellerinin kesilmesinde kullanılmalıdır.
4. Tel tutucu özelliği sayesinde kesilen kısım hasta ağızında düşürülmeden pensin ucunda çıkarılmalıdır.
5. Distal kesici pensin uçları zaman içinde aşınmaya müsait olduğu için , penslerin uç kısımları ana pense özel bir teknoloji ile bağlanmış, sertleştirilmiş özel bir alaşımdan yapılmış olmalıdır. Ayrıca bu penslerin menteşeleri de zamanla açılmayı önleyecek ve deforme olmayacak şekilde tasarlanmış olmalıdır.
6. Distal kesici pensin ağız içinde arka bölgelere ulaşabilmesi için uç kısmı uzun olmalıdır.
7. Distal kesici pensin ucu ince ve keskin olmalıdır.
8. Paslanmaz çelikten yapılmış olmalıdır.
9. Yapısında özel alaşım asıl çelik ile birlikte yüksek oranda Krom- Kobalt parçaları içermelidir.
10. Diş hekimliğinde kullanılan kimyasallardan ve doku sıvılarından etkilenmemelidir.
11. Pensin sap kısımları uzun ve kullanıma uygun olarak ele oturacak şekilde tasarlanmış olmalıdır.
12. Garanti süresi en az 10 yıl olmalıdır ve üretici firmanın garantisi, garanti kataloglarında ve pens ambalajlarında belirtilmelidir.

66-DİŞ HASTASI ÖNLÜĞÜ DİSPOSABLE (TEK KULLANIMLIK)

1. En az 80 (seksen)'lik paketlerde olacaktır.
2. Tek kullanımlık olmalı, en az 50 cm genişliğinde ve 60 cm uzunluğunda olmalıdır.
3. Dış yüzü sıvıları emici kağıt veya pamuk, iç yüzü hastayı ıslaklıktan koruyucu naylon olacaktır.
4. Boynu sararak bağlayan kısım yeterli uzunlukta olacaktır.

67-DİŞ LABORATUVAR MİKROMOTORU (DİZDEN BASMALI)

1. Laboratuvarlarda kullanılan mikromotor olmalıdır.
2. Kömürsüz olmalıdır.
3. Ayak ve diz hız kontrollü Açma/Kapama pedalı olmalıdır.
4. 50.000 rpm'e kadar kontrol edilebilen yüksek hız fonksiyonu olmalıdır.
5. Düşük hızda birlikte minimum vibrasyonda eşit güç sağlama özelliği olmalıdır.
6. Minimum titreşimle çalışmalıdır.
7. Sessiz çalışmalıdır.
8. Ekranda hata gösterge fonksiyonu bulunmalıdır.
9. Başlık tutucu, frez tutucu özellikleri olmalıdır.
10. Güç kaynağı, AC100V-110V-240V 50/60 Hz olmalıdır.

68- DİŞ ÜNİTİ TABLA ÖRTÜSÜ

1. En az 25 x 35 cm ebatlarında olmalıdır.
2. En az 250'lik paketler halinde olmalıdır.
3. Farklı renklerde olabilir.

69-70-71 DÖNER BAŞLIKLİ KÖK KANAL SİSTEMİ EĞESİ - 04 AÇILI / NO : 20-25-30

1. Eğeler Ni-Ti alaşımından imal edilmiş olmalıdır.
2. Blister ya da plastik kutu ambalajda, paket içeriği 3 (üç) adet olarak sunulmalıdır.
3. Süt dişlerinde de kanal tedavisine imkan verecek şekilde 16 mm AF-H wire tel teknolojisine uygun olarak üretilmiş olmalıdır.
4. Sistem üç tek döner alet eğesi ile kanal tedavisine olanak sağlamalıdır.
5. Paket içeriğinde tüm tipleri mevcut olmalıdır.
6. Ambalaj üzerinde içindeki kanal eğesinin tipi ve numaraları bulunmalıdır.
7. Kanal eğesi, lastik stoper ve sap kısmı 121 °C ya da 134 °C sterilizasyona dayanıklı olmalıdır.
8. Eğenin boylarını belirten renk kodları saplarında da bir halka ile belirtilmelidir.
9. Dahili olarak tork ve hız değerleri ayarlanabilen tüm cihazlar ile uyumlu olmalıdır.
10. Eğeler yüzey cilalama (electropolishing) işlemine tabi tutulmuş olmalıdır.
11. Esnek ve döngüsel yorgunluğa dayanıklı olmalıdır.
12. 25 mm olmalıdır.

72-73-74 DÖNER BAŞLIKLİ KÖK KANAL SİSTEMİ EĞESİ - 06 AÇILI / NO : 20,25,30

1. Eğeler Ni-Ti alaşımından imal edilmiş olmalıdır.
2. Blister ya da plastik kutu ambalajda, paket içeriği 3 (üç) adet olarak sunulmalıdır.
3. Süt dişlerinde de kanal tedavisine imkan verecek şekilde 16 mm AF-H wire tel teknolojisine uygun olarak üretilmiş olmalıdır.
4. Sistem üç tek döner alet eğesi ile kanal tedavisine olanak sağlamalıdır.
5. Paket içeriğinde tüm tipleri mevcut olmalıdır.
6. Ambalaj üzerinde içindeki kanal eğesinin tipi ve numaraları bulunmalıdır.
7. Kanal eğesi, lastik stoper ve sap kısmı 121 °C ya da 134 °C sterilizasyona dayanıklı olmalıdır.
8. Eğenin boylarını belirten renk kodları saplarında da bir halka ile belirtilmelidir.
9. Dahili olarak tork ve hız değerleri ayarlanabilen tüm cihazlar ile uyumlu olmalıdır.
10. Eğeler yüzey cilalama (electropolishing) işlemine tabi tutulmuş olmalıdır.
11. Esnek ve döngüsel yorgunluğa dayanıklı olmalıdır.

75- 76- DÖNER KANAL EĞESİ (ANGULDRUVA İÇİN) 04 AÇILI NO:15-40, 06 AÇILI NO:15-40

1. Eğeler Ni-Ti alaşımından imal edilmiş olmalıdır.
2. Blister ya da plastik kutu ambalajda, paket içeriği 3 (üç) adet olarak sunulmalıdır.
3. Süt dişlerinde de kanal tedavisine imkan verecek şekilde 16 mm AF-H wire tel teknolojisine uygun olarak üretilmiş olmalıdır.



4. Sistem üç tek döner alet eğesi ile kanal tedavisine olanak sağlamalıdır.
5. Paket içeriğinde tüm tipleri mevcut olmalıdır.
6. Ambalaj üzerinde içindeki kanal eğesinin tipi ve numaraları bulunmalıdır.
7. Kanal eğesi, lastik stoper ve sap kısmı 121 °C ya da 134 °C sterilizasyona dayanıklı olmalıdır.
8. Eğenin boylarını belirten renk kodları saplarında da bir halka ile belirtilmelidir.
9. Dahili olarak tork ve hız değerleri ayarlanabilen tüm cihazlar ile uyumlu olmalıdır.
10. Eğeler yüzey cilalama (electropolishing) işlemine tabi tutulmuş olmalıdır.
11. Esnek ve döngüsel yorgunluğa dayanıklı olmalıdır.
12. 15-40 no'lu eğeler ve 25 mm olmalıdır.

77-FARABEUF EKARTÖR

1. 200 dereceye kadar kuru hava sterilizatöründe ve otoklavda sterilizasyona uygun olmalıdır.
2. Üzerlerinde firma logosu ve menşei silinmeyecek şekilde yazılı olmalıdır.
3. Kohler kataloğuna göre 5569 (12cm) nolu ürün veya muadili olmalıdır.
4. Sap kısımları tutmayı ve kaymayı kolaylaştıracak şekilde dizayn edilmiş olmalıdır.
5. Alet ve yüzey dezenfektanlarında korozyona uğramaz deforme olmamalıdır.
6. Aletler paslanmaz Alman Solingen çelikten imal edilmiş olmalıdır.
7. Uluslar arası sertlik derecelerine göre 46-48 Rockwell sertlikte olmalıdır.
8. El aletinin Kimyasal bileşimi C % 0,45, Si %0,26 , P%0,021, Cr %13,12 , Ma %0,03, Ni %0,16 olmalıdır ve üretici firma tarafından verilen belge noter tastikli olarak ihale dosyasında sunulmalıdır.
9. Sertlik derecesi 46-48 hrc arasında olmalıdır.
10. Üretici firma tarafından Elektro parlatma, pasifleştirme ve su kaynatma testlerine tabi tutulmuş olmalıdır
11. TİTUBB'da kayıtlı olmalı ve Sağlık Bakanlığı onaylı olmalıdır.
12. En az 2 (iki) yıl garantili olmalıdır.
13. El aletleri tekli karton ambalaj içerisinde bulunmalıdır.
14. Orijinal katalog verilmelidir ve katalog üzerinde ürün işaretilenmiş olmalıdır.

78-EKSKAVATÖR

1. Ürün Almanya Solingen çeliği olmalıdır.
2. Ürünün üzerinde markası ve katalog numarası CE işareti lot numarası ürün amblemi lazer veya benzeri bir sistemle silinmeyecek şekilde yazılmış olmalıdır.
3. Polisajı düzgün ve pürüzsüz olmalıdır.
4. Carl martin 1016/5-6 modellerine uygun veya benzeri olmalıdır.
5. Yüksek yoğunluktaki paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
6. Ürün kolay dezenfekte edilebilir yüzeye sahip olmalıdır.
7. Üzerinde marka model yazan kısım düz zeminde olmalıdır
8. Bir ucunun çapı 1,3 diğer ucunun çapı 1,6 mm olmalıdır
9. Uç kısımları düzgün ve pürüzsüz olmalıdır.
10. En fazla 21 gr ağırlığında olmalıdır.(±0,5)
11. Her tipi her türlü sterilizasyon şartında paslanmayacak yapıda olmalıdır.
12. Ürün, CE standartlarında olmalıdır ve bu özelliği ürünün üzerinde belirtilmiş olmalıdır.
13. Ürün üzerinde lot numarası olmalıdır.

79-EL ALETİ VE CİHAZ YÜZEY DEZENFEKTANİ ALDEHİTSİZ FENOLSÜZ SPREY

1. Fenol ve aldehit içermeyen hızlı etkili alkol bazlı sprey silme dezenfeksiyon olmalıdır.
2. Diş ünitı muayene masası ve çalışma yüzeylerinde , tıbbi el aletlerinde kullanılabilir olmalıdır.
3. Bileşiminde Etil alkol,propanol, didesildimetilamonyum klorür, parfüm içermelidir.
 1. dakikada etkili (Bakterisid,fungisid,virüsüd,tüberkulozid) olmalıdır.
4. Cam,seramik,silikon,plastik (pleksiglas dahil), tahta, alüminyum ve paslanmaz çelik malzemelerle uyumlu olmalıdır.
5. 1 lt.ambalajlarda olmalıdır.
6. Numune üzerinden değerlendirme yapılacaktır.



80-EL ALETİ VE CİHAZ YÜZEY DEZENFEKTANİ DENTAL MALZEME TEMİZLEME SOLÜSYONU

1. Solüsyon cerrahi aletlerin alkalik temizlenmesi amacıyla otomatik yıkama makinelerinde kullanıma uygun olmalıdır.
2. Solüsyon alkaliler yanında silikatlar ve aşınma inhibitörleri de içermelidir.
3. Solüsyon kan, serum gibi tipik medikal kirlenmelere karşı kullanılmalıdır.
4. PH değeri enaz 13 olmalıdır.
5. Ürün,hastanemizde bulunan otomatik dozajlamalı cerrahi alet yıkama makineleri-dezenfektörlerde kullanıma uygun olmalıdır. . Mevcut cihaz üretici firmasından teklif edilen solüsyon uygunluğu sorgulanacaktır.
6. Ürünün UBB kaydı olmalıdır.
7. ISO 10993 uygunluğu (kimyasal kalıntı testi) belgelendirilmelidir.
8. Dozaj pompası olan tüm tıbbi alanda temizleme ve dezenfeksiyon makinelerinde en fazla 3-5mL/ L konsantrasyonda ve her su sertliğinde kullanıma uygun olmalıdır.
9. Ürün 5 L lik bidonlar halinde ambalajlanmış olmalıdır
10. Teklif veren firmalar 5 litre numune ve ürün kataloğu vereceklerdir. Verilen numuneler ve teklif edilen ürün katalogta tanıtılan ürünle birebir aynı ve orjinal olmalıdır.
11. Ürün ambalajında türkçe etiket bilgisi olmalıdır. Türkçe etikete sahip olmayan ürün değerlendirme dışı bırakılacaktır.
12. Ürün veri güvenlik formu teklif dosyasında bulunmalıdır.
13. Numuneler denenerek uygunluk verilecektir.Kurum gerek gördüğü takdirde ürünü test etmek amaçlı Türk Halk Sağlığı Kurumu'na yollayabilir. Bu durumda tüm masraf firma tarafından karşılanacaktır.
14. Ürün uluslararası standartlardaki doğada parçalanabilirlik testlerine tabi tutulmuş ve sonucunda doğada parçalanabilir olarak bulunmuş olmalıdır. Bu bilgiyi içeren ekolojik test raporları da ihale dosyasında bulunmalıdır.
15. Ürün atık yönetimi genel esaslarına ilişkin yönetmeliğe uygun olmalıdır .
16. Oluşabilecek hasarların doğru tespiti için kullanılacak alkali solüsyon ile nötralizan aynı marka tercih edilecektir.
17. Teknik Şartnamenin bütün maddeleri; yazılı olarak birebir cevaplanarak, Teknik Şartname'ye uygun oldukları dökümanlarla belgelendirilecektir.
18. Teslim tarihi itibariyle en az 1 yıl milatlı olmalıdır.

81-EL ANTİSEPTİK SOLÜSYONU (EL DEZENFEKTANİ) 1000ML

1. Ürün alkol bazlı olmalı, alkol içeriği en az %60-2 propanol içermeli veya %70 ve üzeri etil alkol olmalı, bununla birlikte etkinlik süresin, artırıcı yardımcı etken maddeler içermektedir.
2. Ürün aidehit kuarterman amonyumbileşiği, klorheksidin, klor, gfenol ve türevlerini içermektedir.
3. Ürün ph'sı 5-/+ 0,5 olmalıdır.
4. Alkolün cinsi miktarı, konsantrasyonu, ambalajüzerinde belirtilmelidir.
5. Kuru el temizliği şeklinde, sıvı formda kullanımı için tasarlanmış olmalıdır.
6. Ürün geniş spektrumlu olup en geç 30 sn içinde el antiseptisi sağlamdır.
7. Toksik ve iritan olmamalı, dermatolojik olarak test edilmiş olmalıdır.
8. Ürünün mikrobiyolojik aktivite belgesi, etkinlik raporları tekiye eklenmelidir.
9. Ellerde tahriş yapmamalı bu amaçla yumuşatıcı-koruyucu madde içermelidir.
10. Kokusuz veya hoş kokulu olmalıdır.
11. Masa üstü kullanıma uygun olmalıdır.
12. 1000 ml'lik ambalajlarda verilmelidir.
13. Ürün hazır pompa aparatı takılı teslim edilmelidir.
14. Raf ömrü uzun olmalıdır (en az 2 yıl).
15. Ürüler için Sağlık Bakanlığından üretim izin belgesi (Biyosidal Ürün Ruhsatnamesi) olması gerekmektedir ve bu belge teklif ekine eklenmelidir.
16. Her bir ambalaj üzerinde barkod okuyucularınokuyabileceği UBB Barkodu bulunmalıdır.

82-83 ELEVATÖR APEX- SAĞ-SOL

1. Elavator üzerinde markası ve katalog numarası CE işareti lot numarası ürün amblemi lazer veya benzeri bir sistemle silinmeyecek şekilde yazılmış olmalıdır.
2. Ürün almanya Solingen çeliğinden yapılmış olmalıdır.
3. Elevator Heidbrink Carl Martin 580 modellerine uygun olmalıdır.
4. Elavatorün polisajı düzgün ve pürüzsüz olmalıdır.
5. Heidbrink elevatorün uçları 2.0 mm olmalıdır.

6. Sertlik derecesi 48-52 HRC olmalıdır.
7. Kimyasal Kompozisyonu aşağıdaki gibi olmalıdır.
C : 0,17-0,22%
Si : 1 ≤ %
Mn: 1 ≤ %
P: 0,045 ≤ %
S: 0,030 ≤ %
Cr 12,00-14,00%
8. Elevatör yüksek yoğunluktaki paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
9. Ürün kolay dezenfekte edilebilir yüzeye sahip olmalıdır.
10. Elevatör üzerinde marka model yazan kısım düz zeminde olmalıdır
11. Elevatörlerin her tipi her türlü sterilizasyon şartında paslanmayacak yapıda olmalıdır.
12. Ürün, CE standartlarında olmalıdır ve bu özelliği ürünün üzerinde belirtilmiş olmalıdır.
13. Ürün üzerinde lot numarası olmalıdır.

84-ELEVATÖR BEIN

1. Ürün Alman Solingen çeliğinden üretilmiş olmalıdır.
2. Ürün Almanya menşeli olmalıdır.
3. Ürün üstünde lot numarası ve kodu silinmeyecek şekilde lazer ile yazılmış olmalıdır.
4. Ürün carl martin el alet 559/1-2-3 veya dengi olmalıdır.
5. Elavatör üzerinde markası ve katalog numarası CE işareti lot numarası ürün amblemi lazer veya benzeri bir sistemle silinmeyecek şekilde yazılmış olmalıdır.
6. Elavatörün polisajı düzgün ve pürüzsüz olmalıdır.
7. Sertlik derecesi 48-52 HRC olmalıdır.
8. Kimyasal Kompozisyonu aşağıdaki gibi olmalıdır.
C : 0,17-0,22%

Si : 1 ≤ %

Mn: 1 ≤ %

P: 0,045 ≤ %

S: 0,030 ≤ %

Cr 12,00-14,00%
9. Ürün kolay dezenfekte edilebilir yüzeye sahip olmalıdır.
10. Elavatörlerin her tipi her türlü sterilizasyon şartında paslanmayacak yapıda olmalıdır.
11. Ürün, CE standartlarında olmalıdır ve bu özelliği ürünün üzerinde belirtilmiş olmalıdır.

85-86 ELEVATÖR CRYER SAĞ-SOL

1. Elavatör üzerinde markası ve katalog numarası silinmeyecek şekilde yazılmış olmalıdır.
2. Elavatörlerin polisajı düzgün ve pürüzsüz olmalıdır.
3. Elevatörler Carl martin 561/23, 24 veya 526/1, 2 modellerine uygun veya benzeri olmalıdır.
4. Elavatörler pürüzsüz yüzeye sahip olmalıdır.
5. Elavatörler yüksek yoğunluktaki paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
6. El aletleri solingen çeliğinden imal edilmiş olmalıdır.
7. El aletlerinin polisajı düzgün olmalıdır.
8. Elevatörlerin uçları düz ve 2,5 mm 3,5 mm ve 4,5 mm genişliğinde olmalıdır.
9. El aletlerinin uygunluğu kurum tarafından seçilecektir.
10. Çeliğin moleküler yapısı kullanım ömrü ve paslanma direncini arttırabilmesi açısından NOXI sertleştirme tekniği kullanılarak optimize edilmiş olmalıdır.
11. El aletlerinin hepsinin parlaklığı özel elektro parlatma sonrası GBF prosedürü uygulanarak sağlanmış olmalıdır ve bu işlem sayesinde ışığın yansıması engellenmiş olmalıdır.
12. El aletleri kolay dezenfekte edilebilir yüzeye sahip olmalıdır.
13. Elavatörlerin uç kısımları düzgün ve pürüzsüz olmalıdır.
14. Ürün, CE standartlarında olmalıdır ve bu özelliği ürünün üzerinde belirtilmiş olmalıdır.

20



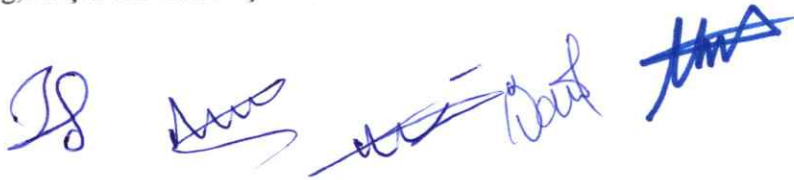
15. Otoklavda 135 c dereceye kadar steril edilebilmelidir
16. Alt kök sol-sağ için uygun olmalıdır.

87-88-89-90-91-92- ELMAS FREZ AERATÖR İÇİN (ALEV-FİSSÜR-LABUT-ROND-SİLİNDİR-TERS KONİK)

- 1-Frezler Otoklavda (Autoclave) 3 bar basınç altında 135 °C 'de, kuru hava Sterilizatöründe (Hot air) 180 oC de Steril edilebilmeli.
- 2-Şaft bölümü çelikten imal edilmiş olup kısmi esnek özellik göstermeli, kırılmalara karşı en yüksek direnc göstermelidir.
- 3-Kesinlikle yalpa yapmamalıdır.
- 4-Ultrasonik temizleme cihazında temizlenebilmeli
- 5-Yüksek devirde çalışabilmelidir.
- 6-Kullanım amacına uygun ve uzun ömürlü olmalıdır.
- 7-Aeratöre takılabilir olmalıdır.
- 8-Frez seçiminde ürün kalınlığı üzerinde renk ve form seçimi tarafımıza tanınmalıdır.
- 7 Sterilizasyon işlemi yapıldığından kararmamalı ve paslanmamalıdır.
- 8- Elektrostatik kutuplanmayla birinci kalite elmas granülleriyle kaplı olmalıdır.
- 9-ISO Standartlarında üretilmiş olması gerekmektedir.
- 10-Numune üzerinden değerlendirilecektir.(Tüm frezlerin numunesi alınacaktır.)

93 - EMİLEBİLİR (POLYGLECAPRONE) AMELİYAT İPLİĞİ TEKNİK ŞARTNAMESİ

1. Sentetik absorbe olan cerrahi ameliyat ipliği %75 poly(glycolide) %25 cocaprolactone'dan imal edilmiş olmalıdır.
2. Sentetik absorbe olan cerrahi ameliyat ipliği monofilament (örgüsüz) yapıda olmalıdır. Renkli (mor) ve renksiz seçenekleri olmalıdır.
3. Sentetik absorbe olan monofilament cerrahi ameliyat ipliği kısa-orta dönem doku desteği sağlamalıdır. Vücut içi kullanımlarda enflamasyon, negatif doku reaksiyonu ve suture materyaline bağlı komplikasyon riski minimum olmalıdır.
4. Sentetik Monofilament Absorbe olabilen cerrahi ipliklerin vücutta tamamen emilim (absorbsiyon) süreleri 90-120 gün arasında olmalı ve suturen tensil kuvveti başlangıç olarak %100 olarak alındığında doku desteği birinci haftada yaklaşık olarak %60 2. haftada yaklaşık olarak %30 yaklaşık doku desteği 21 gündür. Bu süreler ürün kullanım kılavuzunda belirtilmiş olmalıdır.
5. Ameliyat esnasında düğümün kaydırılmasında tiftiklenmeyi ve kilitlenmeyi önleyecek şekilde imal edilmelidir. İplik dokudan geçerken sıyrılmamalı, tiftiklenmemeli, dokuyu yırtmamalıdır.
6. Sentetik absorbe olan monofilament cerrahi ameliyat ipliği suture atıldıktan sonra gerilmeye ve çekilmeye maksimum direnç göstermelidir.
7. Sentetik absorbe olan monofilament cerrahi ameliyat ipliğinin çap değerleri (kalınlığı), mukavemeti (tensil kuvveti), iğne iplik bağlantı değerleri ve düğüm atma performansı EP (Avrupa Farmakopesi) ve USP'ye (Amerika Farmakopisi) uygun olmalıdır. Üretici tarafından teknik beyan verilmelidir.
8. Sentetik absorbe olan monofilament cerrahi ameliyat ipliğinin iğnesi dokudan geçtikten sonra boşluk yaratmamalıdır. İğne ile ipliğin birleştirildiği yerde dokuda en az travmayı sağlayacak minimum kalınlık farkı olmalıdır ve iğne – suture birleşme yeri kolaylıkla kopmamalıdır. İğne – suture birleşim (bağlantı) yeri doku sürüklenmesi ve doku travması yaşatmaması için iğne dibi Lazer teknolojisi ile delinmiş olmalıdır.
9. Sentetik absorbe olan monofilament cerrahi ameliyat ipliği, iğne bağlantı yerinden çıkmamalı ve kolayca kopmamalıdır, iğnelerin dokudan geçerken kolay eğilip bükülmemesi, kırılmaması için 302 veya 455 veya ethaloy seri çelikten meydana gelmeli ve iğnedeki Nikel Oranı en az % 7 , Krom Oranı en az % 13 olmalıdır. Bu özellikler firma tarafından asıl dokümanlarla belgelendirmelidir Kurum gerek duyduğu takdirde numuneleri uygun gördüğü tarafsız laboratuvarlara (örn: ODTÜ Metalürji Müdürlüğü'ne) göndererek inceletebilecek, masrafları da teklif veren firma tarafından karşılanacaktır.
10. Suture ile ilgili şartlar: Suture boyu ihale listesinde belirtilen ölçüden %10 oranında değişiklik gösterebilir , +/- %10 tolerans tanınacaktır. İğne ile ilgili şartlar :İğne boyu 10mm.nin üzerindeki için +/- %10 tolerans tanınacaktır.
11. Teslim edilecek malzemenin miadı 4 yıl olmalıdır.
12. Ürün Etilen Oksit (EO) gazı ile steril edilmiş olmalıdır.
13. Ürünün Sağlık Bakanlığı Ulusal Bilgi Bankasına kaydedilmiş ve onaylanmış ürün numarası bulunacaktır.
14. Kutu ambalaj içerisinde ürüne ait Türkçe Kullanım Kılavuzu olmak zorundadır.
(Tıbbi Cihaz Yönetmeliği Madde:5)
15. Teklif edilen ürünlerle birlikte; katalog, broşür her kalem için 1'er adet numune sunulmalıdır.



16. İdare ihale değerlendirmesi aşamasında gerekli gördüğü takdirde istediği suturları, gerekli gördüğü testlerden (Bu testler; lif cinsi tayini, çap tayini, ipliğin uzunluk tayini, kopma mukavemeti tayini, düğüm kopma mukavemeti tayini, cerrahi iplikten ayrılma kuvveti tayini, boya sabitliğinin tayini testleridir. Bunların hepsi veya sadece gerekli gördüğü testleri yaptırabilecektir.) geçirmek üzere bu testleri yapabilen istediği laboratuara gönderebilecek ve test sonuçlarını değerlendirmede kullanabilecektir. Yaptırılacak tüm testlerin bedeli teklif veren istekli tarafından karşılanacaktır. Ayrıca bu aşamada verilen numunelerin yetersiz gelmesi durumunda istekli firmalardan tekrar numune istenebilecektir.
17. Teklif verilen kalemlerin kararları ; kalemlere ait numuneler detaylı bir şekilde incelendikten (tensil kuvveti-gerilme-çekme-kopma-iğne iplik çap değerleri) ve kullanıldıktan sonra verilecektir.Kurum ; numune değerlendirme sürecinde elde edilen tecrübelerle göre karar verme hakkına sahiptir. Sütür hafızasının güvenilirliği, ameliyat sırasındaki performansı, iğne, iplik kalitesi, iğnenin portegü ile tutulması, sütürün iğne ile uyumu, iğnenin dokudan kolay geçiş sağlaması birinci dereceden önem arz ettiğinden numune üzerinden tüm bu kriterler test edilerek karar verilecektir. Uygunluk alamayan ürünler ihale dışı bırakılacaktır.
18. AMBALAJLAMA VE ETİKETLEME
1. Sütürler iğneye takılı vaziyette makas veya başka bir alete gerek kalmadan kolayca açılabilmesi, karton makaraya sarılmış olmalı,paket içerisine gelişi güzel yerleştirilmiş olmamalıdır. . paket tamamen açılmadan, sadece distal ucu açıldığında iğneye ulaşılabilir.
 2. Ürünlerini tek ambalaj içerisinde teklif eden firmaların ambalajı soyulabilir nitelikte alüminyum folyo ambalajdan oluşmalı, alüminyum folyo ambalaj açıldıktan sonra içinden çıkan makara üzerinde ürün ile ilgili tüm bilgiler bulunmalıdır.(ameliyathane ortamında ürünlerin karışmaması için). Çift ambalaj olan ürünlerin dış ambalajının bir yüzü kolay yırtılmayan sudan etkilenmeyen tyvek kağıt, diğer yüzü saydam naylon, iç ambalaj alüminyum folyo olmalıdır alüminyum folyo açılma esnasında makaraya zarar vermemesi için soyulabilir nitelikte olmalı yırtılarak açılmamalıdır(kontaminasyon riskinden dolayı).
 3. Karton makara ve alüminyum ambalaj üzerinde yazılı bilgiler baskılı olmalıdır. Steril alanda ambalaj açıldığında partikül düşmemesi ve bilgilerin kaybolmaması ve ürün karışıklığına sebep olmamak için yapıştırılmış etiket kesinlikle kabul edilmeyecektir.
 4. İplikler karton makaraya kesinlikle renk vermemelidir.
 5. Sütür ambalajının dışında sütür cinsinin kolay anlaşılır olmasını sağlamak amacıyla renk kodu olmalı,ayrıca bu renk karton iç makarada da yer almalıdır.
 6. Karton makara ve alüminyum folyo üzerinde baskılı şekilde olması zorunlu bilgiler:
- a) Ürün ismi
 - b) Sütür hammadde bilgisi
 - c) Sütürün filament yapısı
 - d) İğnesiz ise sütür adedi
 - e) USP ve EP'ye göre sütürün kalınlığı
 - f) Sütürün uzunluğu
 - g) Sütürün rengi
 - h) Ürün katalog (referans) numarası
 - i) İğne cinsi (keskin, spatül,yuvarlak,diamond, PL,KD,siyah,küt)
 - j) İğne uzunluğu, mm cinsinden
 - k) 1/1 oranında iğnenin büyüklüğü
 - l) İğne adedi
 - m) İğne şekli (1/2, 3/8, 1/4, düz)
 - n) Lot numarası
 - o) Üretim tarihi
 - p) Son kullanma tarihi
 - q) Üretici firma adı, logosu ve adresi
 - r) Steril yöntemi ve steril ibaresi
 - s) TTTUBB sisteminde onaylanmış UBB barkodu (13 haneli)
 - t) 2d Barkod

94-ENDOBOX

1. Kapaklı olmalı
2. Hafif olmalı
3. En az 200 adet kanal aleti yerleştirilebilmesi
4. Paper pointlerin yerleştirilebileceği cam bölümler olmalı

95-ETİL ALKOL

1. Tıbbi kullanım amaçlı olmalıdır.
2. Yoğunluğu en az %96 olmalıdır.

96-FISSUR ÖRTÜCÜ

1. Işınla sertleşebilen özellikte olmalıdır.
2. Fissür örtücü beyaz ve opak renkte olmalıdır.
3. Orijinal ambalajda, Türkçe kullanma kılavuzu, set halinde, 2 adet en az 2 ml. lik özel şırınga, %37 fosforik asit içeren asit etching jeli ve esnek uygulama uçları bulunmalıdır.
4. Uzun süreli flor serbestleyebilmeli, pit ve fissür doldurucu özellikte olmalıdır.
5. Örtücü tabaka çiğneme basıncına dayanıklı olmalıdır.
6. Akıcılığı, dişin oklüzal yüzündeki fissürlerin en ince ayrıntılarına kadar ulaşabilmelidir.
7. Ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihi olmalı ve miadı teslim tarihinden sonra en az 2(iki) yıl olmalıdır.
8. Ambalajı üzerinde üretim yeri, markası, üretici firmanın adı ve logosu, katalog numarası yazılı olmalıdır.
9. Numune üzerinden değerlendirilecektir.

97-GATES GLİDDEN KANAL GENİŞLETİCİ

1. Paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
2. Her türlü sterilizasyon koşullarına ve dezenfektan solüsyonlarına karşı dayanıklı olmalıdır.
3. Frezler orijinal kutularında 6'lı (altı) ve asorti (1-6 numara) olmalıdır.
4. Her bir frez kutusundan tek tek çıkartılabilecek şekilde paketlenmiş olmalıdır.
5. Frez boyları 28- 32 mm arasında olmalıdır.
6. Anguldurvaya takılabilecek özellikte olmalıdır.
7. Numune üzerinden değerlendirilecektir.

98- GEÇİCİ DOLGU METARYALİ, 25-30 GR

1. Dolgu materyali nem altında kendiliğinden sertleşen, kaviteleri geçici olarak doldurmak amacı ile kullanıma uygun olmalı
2. Geçici dolgu maddesi ağız sıvıları ve ilaçlar için geçirgen olmamalı, tek parça halinde artıksız uzaklaştırılabilmeli, kapağı sızdırmaz contalı olmalı, saklama koşulları oda sıcaklığında olmalıdır.
3. Son kullanma tarihi üzerinde olmalıdır.
4. Üretici firmanın ismi üzerinde kayıtlı olmalıdır.
5. Kullanım amacına uygun olmalıdır.

99-GEÇİCİ KRON KÖPRÜ YAPIŞTIRICI ÖJENOL İÇERMEYEN

1. Tüp plastik şeklinde olmalıdır. · Baz ve katalist şeklinde en az 35 gr base, ve en az 16 gr katalist olmalı,
2. Kalsiyum hidroksit içermelidir.
3. Ojenol içermemelidir.
4. Uygulaması kolay olmalıdır.
5. Karıştırma süresi en az 20 sn, sertleşme süresi yaklaşık 1 dakika olmalıdır. · Kron ve köprülerin geçici olarak yapıştırılmasında kullanılmalıdır.
6. Geçicilerin sökülmesi aşamasında kolayca sökülebilmelidir.
7. Malzemenin tesliminde üzerindeki üretim ve son kullanma tarihine göre en az 2 yıllık raf ömrü olmalıdır.
8. Türkçe kullanım kılavuzu olmalıdır.
9. Ürün güvenlik bilgi formu olmalıdır.
10. Ulusal Bilgi Bankası kodu olmalıdır.
11. Kötü kokulu olmamalıdır.

100-101-102-103-104-105-106 - GRACEY KÜRET 1-2/3-4/5-6/7-8/9-10/11-12/13-14

1. Küretler paslanmaz çelikten yapılmış olmalıdır
2. Küretler çift yönlü kullanılabilir şekilde iki uca sahip olmalıdır
3. Fonksiyonel uçları keskin olmalıdır.
4. Küret üzerinde markası ve katalog numarası, üretim yeri ve CE yazısı silinmeyecek şekilde kazıma tekniği ile yazılmalı ve lazer ile desteklemelidir.
5. Her bir küretin ağırlığı 25 gr'dan fazla olmamalı, çalışırken eli yormamalıdır.
6. Küretin sap kısmında markanın yazılı olduğu alan haricindeki bölgeler rahat bir kavrayış için özel desenli olmalıdır.
7. Küretlerin sap kısmının her iki ucunda ayırt edilebilmeyi sağlayıcı renkli plastik halkalar olmalıdır.

23



8. Kalın gövdeli tutucu alana sahip olmalıdır.
9. Bu halkalar otoklava girebilmeli, istenildiği zaman çıkarılıp, değiştirilebilmelidir.
10. Küretin çelik alaşımında krom oranı %19, karbon oranı ise %0,8'i geçmemelidir, böylelikle uzun süre bil eğlenmeden çalışılabilmeli, uzun süre dayanıklı kalmalıdır.
11. Küretlerin çelik alaşımında nikel bulunmamalıdır.
12. Küretin ambalajı şeffaf plastik korumalı kutu içerisinde olmalı ve üzerinde üretici firmanın açık adresi, mail adresi, menşei ve sterilizasyon koşulları belirtilmelidir.
13. Küretler ilk kullanıcı tarafından açılabilir düzenekte olmalıdır böylece daha önceden açılması ve kullanılması önlenmiş olmalıdır.
14. Kati kabulden başlamak üzere en az 2 (iki) yıl malzeme, işçilik hatalarına, korozyona, paslanmaya, kararmaya, aşınmaya ve kırılmaya karşı garantili olmalıdır. Gerek görüldüğü takdirde her bir alet ayrı ayrı korozyon testine tabi tutulacak olup, korozyon testi giderleri satıcı firma tarafından karşılanacaktır.
15. Küretler 134 C derecede otoklavda steril edilebilmelidir. Bu özellik belgelendirilmelidir.
16. Küretler sterilizasyon esnasında deforme olmamalı ve kararmamalıdır.
17. Küretler, kimyasal solüsyon sterilizasyonuna dayanıklı olmalı, aşınmamalı ve paslanmamalıdır.
18. Küretler en az 2 (iki) yıl garantili olmalı ve bu garanti Üretici ve Türkiye temsilcisi ve varsa yetki verilen satıcı firma tarafından verilmelidir. Garanti süresince bakım, onarım ve yedek parçadan hiç bir ücret talep edilmemelidir. Aletlerin onarımı mümkün değilse yenisi ile değiştirilmelidir. Bu garanti belgeleri teklifle beraber verilmelidir.
19. Küretlerin hepsi teknik şartnamede belirtilen özellikleri taşımalıdır. Fakat aletlerin genel özellikleri ve kullanım amacı değişmeyecek şekilde, daha üstün özellikler taşıyan yeni veya değişik versiyonları ile boyutu $\pm\%3$ farklı aletler teklif edilebilir.
20. Küretlerin boyutları, numaraları ve sayıları kurumumuz tarafından belirlenecektir.
21. Ulusal Bilgi Bankası Cihaz Kayıt Sistemine kayıtlı olmalıdır.

107-108-109-110-111-112-113-114-115 GUTTA PERCHA -04-06 AÇILI

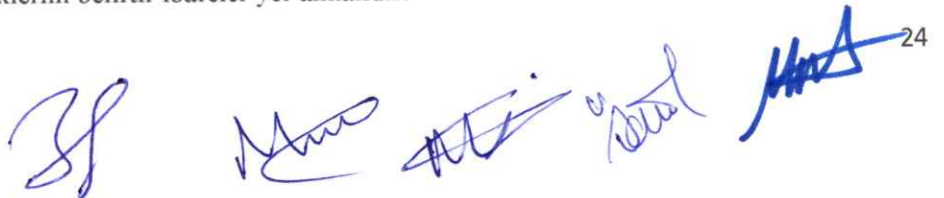
1. Standartlara uygun boylarda taper açılı olmalıdır.
2. Radyopak olmalıdır.
3. Kullanıma uygun sertlikte olmalı kolaylıkla eğilmemelidir.
4. Kalınlıkları ve sayıları ihtiyaca göre kurumlar tarafından belirlenerek alınacaktır.
5. Sap kısımları numaralarına göre ayrı renklerde boyalı ve milimetrik ölçekli olmalıdır.
6. Kutular üzerinde üretici firmanın adı veya logosu, katalog numarası yazılı olmalıdır.
7. Bir kutuda en az 60 tane gutta perka olmalıdır.
8. Gutta perkanın boyu uzun kanallara da uygulama imkanı sağlayacak kadar uzun olmalıdır.
9. 04 -06 Açılı olmalıdır.

116- H TİPİ KANAL EĞESİ 15/40 KARMA PAKET

1. Deforme olmayan dayanıklı materyalden yapılmış ve flexible olmalıdır.
2. 135 derecede otoklavda steril edilebilmelidir.
3. Her biri 25 veya 31 mm uzunluğunda 6'lıorjinal ambalajında olmalıdır.
4. Eğenin aktif sap kısmında kanal aletinin çalışma boyutunu gösteren milimetrik çizgiler olmalıdır.
5. Sorti ve asorti şeklinde temin edilebilmelidir.
6. Ürün kutusu üzerinde özelliklerini belirtir ibareler yer almalıdır.
7. Kanal eğeleri üzerinde stoper bulunmalıdır.
8. Ambalaj üzerinde kök kanal eğesinin kesit şekli belirtilmiş olmalıdır.
9. Eğe üzerindeki stoper kanal yönünü belirtici özelliğe sahip olmalıdır.
- 10.H tipi 31 mm 15-40 no'lerden oluşan set olmalıdır.

117-118-119-120- H TİPİ KANAL EĞESİ NO:10,15,20,25

1. Deforme olmayan dayanıklı materyalden yapılmış ve flexible olmalıdır.
2. 135 derecede otoklavda steril edilebilmelidir.
3. Her biri 25 veya 31 mm uzunluğunda 6'lıorjinal ambalajında olmalıdır.
4. Eğenin aktif sap kısmında kanal aletinin çalışma boyutunu gösteren milimetrik çizgiler olmalıdır.
5. Sorti ve asorti şeklinde temin edilebilmelidir.
6. Ürün kutusu üzerinde özelliklerini belirtir ibareler yer almalıdır.



7. Kanal eğeleri üzerinde stoper bulunmalıdır.
8. Ambalaj üzerinde kök kanal eğesinin kesit şekli belirtilmiş olmalıdır.
9. Eğe üzerindeki stoper kanal yönünü belirtici özelliğe sahip olmalıdır.
- 10.H tipi 10 no'lu olmalıdır.
- 11.H tipi 15 no'lu olmalıdır.
- 12.H tipi 20 no'lu olmalıdır.
- 13.H tipi 25 no'lu olmalıdır.

121-HEKİM ÖNLÜĞÜ

1. Önlük tek kullanımlık olmalıdır.
2. Önlükler , ameliyat esnasında oluşacak kan, idrar, safra v.b. vucut sıvılarını absorbe etmeyen , bu sıvıların vucuda geçmesini mümkün kılmayan ancak hava geçirgen dokuya sahip en az 65gr/m2 ağırlığında en az 3 katlı medikal malzemeden imal edilmiş olmalıdır. Önlükler Basınç uygulanarak su ile test edilecek , basınç altında sıvı geçiren malzemeler kabul edilmeyecektir.
3. Önlüklerin Koruması önlüğün bütününde kumaş arasında veya altında olmalı bu sayede önlüğün hiçbir yerinden sıvı geçişine izin vermemelidir. Değerlendirme esnasında önlük korumasının yapıştırıldığı yerden ayrılıp ayrılmadığına bakılacak kolayca ayrılan önlükler değerlendirme dışı bırakılacaktır.
4. Önlük kumaşı cildi tahriş etmeyecek yumuşaklıkta, anti-statik , anti-bakteriyel ve uzun vakalarda bile kullanıcıyı rahatsız etmeyecek şekilde hafif olmalıdır. Sürtünme sonucunda tiftiklenme yapmamalıdır.
5. Önlük boyu en az 125cm(±5) , göğüs çevresi en az 150cm (±5) olmalıdır
6. Kol manşetleri kullananı rahatsız etmeyecek şekilde dikişsiz ve elastiki olmalı, cerrahi eldiven giyilmesi esnasında kolların yukarı doğru sıyırılmasını engelleyecek şekilde bileği kavramalıdır.
7. Önlük yaka açıklığı 2 kademeli ayarlanabilmelidir, bu sayede ekstra small ve ekstra large bedenlerde bile önlüğün kapanabilmesine izin vermelidir. Bu ayarlamalardan en az biri velkron (cırt cırt) ihtiva etmelidir.
8. Önlüğün boyun kısmı teri emen sürtünmeyle cildi tahriş etmeyen, yumuşak kumaş biye ile çevrelenmiş olmalıdır.
9. Önlükte 2 iç 2 dış dört adet kuşak olmalıdır. Kuşaklar Önlüğe sıcak tutkal yöntemi ile yapıştırılmış olacak, ayrıca tam güvenlik sağlamak amacı ile dış kuşaklar ekstra bir takviye yapıştırıcı bant ile tutturulacaktır. Sterilitenin kontrolü amacı ile dış kuşaklar bir karton ile ayrıca tutturulmalıdır.
2. Önlük kol kesimi hareket serbestliğini kısıtlamayacak şekilde olmalı , ayrıca dikiş yerleri yeterince sağlam olup beden hareketleri ile açılmamalıdır.
3. Önlük Steril olmayan bir kişinin yardımı ile, sterilliği bozulmadan giydirilebilecek şekilde asepsi koşullarına uygun olarak katlanmış olmalıdır.
4. Önlüklerin Small, Medium, Large ve X-Large bedenleri olmalıdır. Hastanenin ihtiyacına göre teslimat yapılmalıdır.

122-İŞIKLA SERTLEŞEN CAM İYONOMER SİMAN

- 1- Kolay kullanıma hazır şırıngada olmalıdır.
- 2- Flor açığa çıkarmalı ışıkla sertleşmelidir.
- 3- Ağız içine uygulama uçları olmalıdır.
- 4- Cam ionomer esaslı, ışıkla polimerize olan florid serbestleşme özelliğine sahip, radyo opak ve dentin elastikiyetinde olan bir kaide materyali olmalıdır.
- 5- Türkçe kullanma kılavuzu olmalıdır
- 6- Orijinal ambalajında olmalı, ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihi bulunmalıdır.
- 7- Kavite tabanına adaptasyonu iyi olmalıdır.
- 8- Işınlama işlemi yaptıktan sonra büzülme olmamalıdır.
- 9- Malzemenin tesliminde üzerindeki üretim ve son kullanma tarihlerine göre en az (2) iki yıllık raf ömrü olmalı.
- 10- Numune üzerinden değerlendirilecektir.

123-İŞIKLA SERTLEŞEN, RENKLİ VE SİMLİ KOMPOMER, SET 40 X 0,25 GR LİK KAPSÜLLER

- 1- Işıkla sertleşmeli
- 2- Fosforik asit uygulamasına gerek olmamalı
- 3- Flordı salınımı yapmalı
- 4- Tabanca ile uygulama formunda olmalı
- 5- Kolay şekillendirip, cilalanmalı
- 6- Set içerisinde farklı renkler, adezivi uygulama başlıkları ve aplikatörleri bulunmalıdır.
- 7- Ulusal Bilgi Bankası kodu olmalıdır.

25



124-125-126- İŞIKLI AKIŞKAN KOMPOZİT (RENK :A1-A2-A3)

- 1- Sınıf I ve II kaviteilerin baz dolgularında kullanılmalıdır.
- 2- Kavite liner, sınıf I ve II kaviteilerin ilk dolgu katmanlarında kullanılmalıdır
- 3- Adaptasyon için çok iyi akışkanlık sağlamalıdır
- 4- Düşük polimerizasyon basıncı olmalıdır
- 5- Yüksek radoopasite(%350 Al) sahip olmalıdır
- 6- Kaviteye kendiliğinden adapte olmalıdır
- 7- Methacrylat esaslı tüm bond ve kompozit materyalleri ile birlikte kullanılabilmelidir
- 8- Damlatmayan NDT şırıngalar veya bükülebilen metal kanüllere sahip olmalı, akışkan kapsüller materyalin isabetli ve madde kaybı olmaksızın uygulama imkânı sağlamalıdır.
- 9- Kullanım sonrası şırınga ucundan akışkan kompozit akışı **olmamalıdır**.

127- İŞIKLA SERTLEŞEN BONDİNG AJANI, TEK FAZLI , ÜNİVERSAL SET

1. (Yedinci) Jenerasyon veya universal tek bileşenli bonding sistemi olup asitleme, astarlama, ve bağlama sistemlerini bir arada bulundurmaktadır.
2. Self-etch tekniği ile kolay uygulanmalı ve ışıqla polimerize olmalıdır.
3. Işık görmeyen en az 4 ml plastik ambalajında olmalıdır.
4. Oda sıcaklığında muhafaza edilebilmelidir.
5. Işık görmeyen en az 4 ml plastik ambalajında olmalıdır.
6. Kimyasal yapısında en az filler doldurucu ve hassasiyet giderici tek komponentli olmalıdır.
7. Numunesi üzerinden değerlendirme yapılacaktır.

128-129-ATRAVMATİK İPEK NO 3/0 20 (+5) MM 3 /8 KESKİN 75 CM ATRAVMATİK İPEK NO 4/0 17 (+3) MM 3 /8 KESKİN 45 CM İPEK SÜTÜR TEKNİK ŞARTNAMESİ

1-SÜTÜRÜN ÖZELLİKLERİ

- 1- Cerrahi sentetik multiflaman absorbe olmayan iplikler doğal ipekten imal edilmiş olmalıdır.
- 2- Sentetik absorbe olmayan cerrahi ameliyat ipliği multiflament yapıda olmalıdır.
- 3- Absorbe olmamalı, kolay düğüm tutmalıdır ve kontrollü esneme özelliği olmalıdır. *Sentetik* absorbe olmayan multifilament cerrahi ameliyat ipliği silikon kaplama olmalıdır. Kaplama malzemesi iplikten sıyrılmamalıdır. Kaplama malzemesi dokularda reaksiyon veya enfeksiyon riski oluşturmamalıdır.
- 4- Sütür dokularda reaksiyon veya enfeksiyon riski oluşturmamalıdır ve sütür materyaline bağlı komplikasyon riski minimum olmalıdır.
- 5- Sütürün alınması gereken durumlarda (cilt) sütür içeride sertleşmemeli, dikiş alınırken kopmamalıdır.
- 6- Cerrahi sentetik multiflament absorbe olmayan ameliyat ipliği sütür atıldıktan sonra gerilmeye ve çekilmeye maksimum direnç göstermelidir
- 7- Cerrahi sentetik multiflament absorbe olmayan iplik, cerrahi iğneye takılı durumda ve minimum kıvrımlı olacak şekilde, ambalajlanmış olmalıdır.
- 8- İpliklerin kalınlıkları, düğüm atma kabiliyetleri ve iğne-iplik kombinasyonu U.S.P. ve/veya Avrupa Farmakopisi'ne uygun olmalıdır. Cerrahi sentetik. Multiflaman ameliyat ipliğinin çap değerleri (kalınlığı), mukavemeti (tensil kuvveti), iğne iplik bağlantı değerleri ve düğüm atma performansı EP ve USP'ye uygun olmalıdır. Üretici tarafından teknik beyan verilmelidir.
- 9- Ameliyat esnasında düğümün kaydırılmasında tiftiklenmeyi ve kilitlenmeyi önleyecek şekilde imal edilmelidir, tiftiklenmemelidir, dokuyu yırtmamalıdır. Sütür yüzeyi pürüzsüz olmalı tüylenmeye karşı dayanıklı olmalı ve dikiş süresince deforme olmamalıdır. İğne dokudan geçtikten sonra sütür kısmı dokuya takılıp geriye doğru büzüşmemeli ve tiftiklenme yapmamalıdır.
- 10- Teslim edilecek malzemenin miadı en az 4 yıl olmalıdır.
- 11- İğne dokudan geçtikten sonra boşluk yaratmamalıdır.İğne ile ipliğin birleştirildiği yerde dokuda en az travmayı sağlayacak minimum kalınlık farkı olmalıdır ve iğne – sütür birleşme yeri kolaylıkla kopmamalıdır. İğne – sütür birleşim (bağlantı) yeri doku sürüklenmesi ve doku travması yaşatmaması için iğne dibi Lazer teknolojisi ile delinmiş olmalıdır.
- 12- Sütür iğneleri, kolay kırılmayan ve kolay eğilmeyen, özel çelik alaşımlı ve portegüye takıldığında kaymasını engelleyecek yapıda (flat gövdeli)olmalıdır. İğneler portegü ile rahat tutulacak yapıda olmalıdır.



- 13- İplikler iğneye takılı, steril ve ipliğin düğüm olmasını engelleyecek şekilde, sterilizasyon tekniğine uygun kolay açılabilir poşetlerde olmalıdır. iğne portegü ile rahatça alınabilmelidir. İpliğin dolaşmasını engelleyecek bir faktör olmalı, paket tamamen açılmadan, sadece distal ucu açıldığında iğneye ulaşılabilmelidir.
- 14- Cerrahi sentetik multiflament absorbe olmayan ameliyat ipliği, iğne bağlantı yerinden çıkmamalı ve kolayca kopmamalıdır, iğnelerin dokudan geçerken kolay eğilip bükülmemesi, kırılmaması için 302 -455 veya ethaloy seri çelikten meydana gelmeli ve iğnedeki Nikel Oranı en az % 7 , Krom Oranı en az % 13 olmalıdır. Bu özellikler firma tarafından asıl dokümanlarla belgelendirmelidir ve konu ile ilgili teklifle birlikte vermelidir.
- 15- Cerrahi sentetik multiflaman absorbe olmayan ameliyat ipliğinin iğneleri silikon kaplı olmalı, özel çelik alaşımlı, kırılmaya ve bükülmeye karşı maksimum dirençli olmalıdır.
- 16- İğnelerin yüzeyi pürüzsüz olmalı ve dokudan geçerken travmaya sebep olmamalıdır.
- 17- Sütür ile ilgili şartlar: Sütür boyu ihale listesinde belirtilen ölçüden %10 oranında değişiklik gösterebilir , +/- %10 tolerans tanınacaktır.
- 18- İğne ile ilgili şartlar :İğne boyu 8mm.nin üzerindeki için +/- %10 tolerans tanınacaktır.
- 19- Ürün Etilen Oksit (EO) gazı ile steril edilmiş olmalıdır
- 20- İdare ihale değerlendirmesi aşamasında gerekli gördüğü takdirde istediği sutürları, gerekli gördüğü testlerden (Bu testler; lif cinsi tayini, çap tayini, ipliğin uzunluk tayini, kopma mukavemeti tayini, düğüm kopma mukavemeti tayini, cerrahi iplikten ayrılma kuvveti tayini, boya sabitliğinin tayini testleridir. Bunların hepsi veya sadece gerekli gördüğü testleri yaptırabilecektir.) geçirmek üzere bu testleri yapabilen istediği laboratuara gönderebilecek ve test sonuçlarını değerlendirmede kullanabilecektir. Yaptırılacak tüm testlerin bedeli teklif veren istekli tarafından karşılanacaktır. Ayrıca bu aşamada verilen numunelerin yetersiz gelmesi durumunda istekli firmalardan tekrar numune istenebilecektir.
- 21- Ürünün Sağlık Bakanlığı Ulusal Bilgi Bankasına kaydedilmiş ve onaylanmış ürün numarası bulunacaktır. Her ürünün üzerinde CE işareti ve kontrol numarası tıbbi cihazlar yönetmeliği hükümlerine uygun şekliyle iliştilmiş olmalıdır.
- 22- Kutu ambalaj içerisinde ürüne ait Türkçe Kullanım Kılavuzu olmak zorundadır. (Tıbbi Cihaz Yönetmeliği Madde:5)
- 23- Teklif edilen ürünlerle birlikte; katalog, broşür, her bir kalem için 1'er adet numune sunulmalıdır.
- 24- Teklif verilen kalemlerin kararları ; kalemlere ait numuneler detaylı bir şekilde incelendikten (tensil kuvveti-gerilme-çekme-kopma-iğne iplik çap değerleri) ve kullanıldıktan sonra verilecektir.Kurum ; numune değerlendirme sürecinde elde edilen tecrübelerle göre karar verme hakkına sahiptir. Sütür hafızasının güvenilirliği, ameliyat sırasındaki performansı, iğne, iplik kalitesi, iğnenin portegü ile tutulması, sütürün iğne ile uyumu, iğnenin dokudan kolay geçiş sağlaması birinci dereceden önem arz ettiğinden numune üzerinden tüm bu kriterler test edilerek karar verilecektir. Uygunluk alamayan ürünler ihale dışı kalacaktır.

2. AMBALAJLAMA VE ETİKETLEME

1. Birim Ambalaj : Ürünlerini tek ambalaj içerisinde teklif eden firmaların ambalajları soyulabilir nitelikte su ve nemden etkilenmeyen yırtılmayan tyvek ambalajdan oluşmaları, tyvek ambalaj açıldıktan sonra içinden çıkan makara üzerinde ürün ile ilgili tüm bilgiler bulunmalıdır. Çift ambalaj olan ürünlerin dış ambalajının bir yüzü yırtılmayan su ve nemden etkilenmeyen, diğer yüzü saydam naylon, iç ambalaj tyvek kağıt olmalıdır.İç ambalaj açılma esnasında makaraya zarar vermemesi için soyulabilir nitelikte olmalı yırtılarak açılmamalıdır.(Kontaminasyon riskinden dolayı), ambalaj açıldıktan sonra içinden çıkan makara üzerinde ürün ile ilgili tüm bilgiler bulunmalıdır
2. Sütürler iğneye takılı vaziyette makas veya başka bir alete gerek kalmadan kolayca açılabilmeli, karton makaraya sarılmış olmalı,paket içerisine gelişi güzel yerleştirilmiş olmamalıdır. İpliğin dolaşmasını engelleyecek bir faktör olmalı, paket tamamen açılmadan, sadece distal ucu açıldığında iğneye ulaşılabilmelidir.
3. Birim ambalajın üzerinde okunaklı ve bozulmayacak biçimde aşağıdaki bilgiler yazılmış olacaktır. Steril alanda ambalaj açıldığında partikül düşmemesi ve bilgilerin kaybolmaması ve ürün karışıklığına sebep olmamak için yapıştırılmış etiket kesinlikle kabul edilmeyecektir.
4. Sütür ambalajının dışında sütür cinsinin kolay anlaşılır olmasını sağlamak amacıyla renk kodu olmalı,ayrıca bu renk karton iç makarada da yer almalıdır.
5. Alüminyum folyo olarak teklif edilen ürünlerin folyo üzerinde yer alan aşağıdaki tüm bilgilerin iç makara üzerinde de bulunması zorunludur, ürünlerin tek ambalaj olarak teklif edilmesi durumunda(tyvek v.b)

Birim poşet üzerinde zorunlu olması gereken bilgiler.

81     27

- a) Ürün ismi
- b) Sütür hammadde bilgisi
- c) Sütürün filament yapısı
- d) İğnesiz ise sütür adedi
- e) USP ve EP'ye göre sütürün kalınlığı
- f) Sütürün uzunluğu
- g) Sütürün rengi
- h) Ürün katalog (referans) numarası
- i) İğne cinsi (keskin, spatül,yuvarlak,diamond, PL,KD,siyah,küt)
- j) İğne uzunluğu, mm cinsinden
- k) 1/1 oranında iğnenin büyüklüğü
- l) İğne adedi
- m) İğne şekli (1/2, 3/8, 1/4, düz)
- n) Lot numarası
- o) Üretim tarihi
- p) Son kullanma tarihi
- q) Üretici firma adı, logosu ve adresi
- r) Steril yöntemi ve steril ibaresi
- s) TITUBB sisteminde onaylanmış UBB barkodu (13 haneli)
- t) 2d Barkod

130-JUMBO PARLATMA LASTİĞİ

1. Diş protez laboratuvarında mikro motor piyasemeni ucuna uyumlu olmalıdır.
2. Protezdeki suni diş aralarını ve total protez ortasını düzgünleştirebilecek (pürüzsüz) özellikte farklı formlarda olmalı (konik, silindirik, ucu yuvarlak).
3. Çabuk tükenmemesi için sert olmalıdır.

131-132-133-134-135-136-137-138 K TİPİ KANAL EĞESİ

- 1- Paslanmaz çelik olmalıdır.
- 2- Korozyona dirençli, esnek ve deformasyona karşı dayanıklı olmalıdır.
- 3- Her türlü sterilizasyon koşullarına ve dezenfektan solüsyonlarına karşı dayanıklı olmalıdır.
- 4- Üzerinde stoperleri olmalıdır.
- 5- K tipi ve 25-31 mm uzunluğunda olmalıdır.
- 6- Otoklavda 3 Bar basınç altında 135 derece ve kuru hava sterilizatöründe 180 Derece de steril edilmeli bilmelidir.
- 7- Ultrasonik temizleme cihazında temizlenebilmeli,
- 8- Numune üzerinden değerlendirme yapılacaktır.

139-KALSİYUM HİDROKSİT KAİDE MADDESİ

- 1- Kalsiyum hidroksit esaslı preparat olmalıdır.
- 2- Doğrudan veya dolaylı pulpa astarlamasında ve dolgu materyali, amalgamlar dahil olmak üzere restoratif dolgu maddelerinin altına koruyucu taban olarak kullanıla bilmelidir.
- 3- Kendiliğinden sertleşen materyal olmalı, radyo opak olmalı, dentin renginde olmalı, çabuk sertleşmeli, kullanımı hızlı ve kolay olmalı, iki bileşenli olmalı, vakumlu plastik tüplerde bulunmalı, bir tüp en az 12 gr. baz, bir tüp en az 12 gr katalizör içermelidir.
- 4- İçerisinde karıştırma kâğıdı bulunmalıdır.
- 5- Son kullanma tarihi üzerinde olmalıdır.
- 6- Üretici firmanın ismi üzerinde kayıtlı olmalıdır.
- 7- Numune üzerinden değerlendirme yapılacaktır

140-KALSİYUM HİDROKSİT KAİDE MADDESİ, IŞIKLA SERTLEŞEN

- 1- Tüm dolgu maddelerinin altında kaide olarak kullanılabilir olmalıdır.
- 2- Total asit tekniğinde pulpa koruyucusu olarak kullanılabilir olmalıdır.
- 3- Şırıngası sayesinde basit uygulama, ışıkla sertleşme özelliği ile zaman kazandırıcı kullanılabilir olmalıdır.
- 4- Pulpanın etkin korunmasında kullanılabilir olmalıdır.
- 5- Aside karşı dayanıklı olmalıdır.

28



- 6- Sekonder dentin oluşumunu destekler olmalıdır.

141- KALSİYUM HİDROKSİT VE İODOFORM İÇEREN KANAL DOLGU MATERYALİ

- 1- Kalsiyum Hidroksit ve iodoform içermelidir. Radyopak olmalıdır.
- 2- Pulpatomi ve pulpa kapatmada açığa çıkmış pulpanın kapatılmasında kullanılabilir.
- 3- Apeksifikasyon sert doku bariyerinin şekillenmede kullanılabilir.
- 4- Ürün şırınga içerisinde 2.2 gr. pasta şeklinde olmalıdır ve kanala kolay uygulanabilir.
- 5- İçerisinde plastik kanal içi uygulama uçları bulunmalıdır.
- 6- Antibakteriyel etkiye sahip olmalıdır ve kolay temizlenebilir.
- 7- Numune üzerinden değerlendirme yapılacaktır.

142-KALSİYUM HİDROKSİT (TOZ+LİKİT) SET

- 1- Likit ve tozu iki ayrı şişede olmalıdır.
- 2- Kalsiyum hidroksit toz ve gliserin likit içermelidir.
- 3- Orijinal ambalajında olmalı, ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihi bulunmalıdır.
- 4- Malzemenin tesliminde üzerindeki üretim ve son kullanma tarihlerine göre en az (2) iki yıllık raf ömrü olmalı.
- 5- Numune üzerinden değerlendirme yapılacaktır.
- 6- Karıştırma esnasında partikül yapı oluşturduğu için kanal içi uygulamalarda sorun olmamalıdır.

143-KANAMA DURDURUCU SÜNGER

- 1- Kullanıma hazır steril kutularda olmalı, dokularda rezorbe olmalı, küp şeklinde olmalı
- 2- Kanama kontrol için en az 5x5 mm ebatlarda ve orijinal steril ambalajlarda olmalı.(En az 50 ad.)
- 3- Numune üzerinden değerlendirme yapılacaktır.

144-KANAL ÇİVİSİ POST VİDA

1. Titanyumdan yapılmış en az on ayrı boyda 120 adetlik orijinal kutusunda olmalıdır.
2. Kutusunda 2 adet pim yuvası açmak için drill olmalıdır.
3. Post core yapmak için imal edilmiş retansiyonlu olmalıdır.
4. Numunesi teklifte birlikte ihale komisyonuna teslim edilmelidir.

145-KANAL KAYGANLAŞTIRICI JEL (EDTA)

- 1- Ürün jel formunda olmalıdır.
- 2- En az % 24 lük trisodyum e.d.t.a ihtiva etmelidir.
- 3- Suda çözünür olmalıdır.
- 4- Orijinal ambalajında en az 3 gramlık şırınga ve tek kullanımlık uygulama uçları bulunmalıdır.
- 5- Uygulama uçları kullanım kolaylığı için kıvrımlı olmalıdır.
- 6- Suda eriyebilir içerikli olmalı, sodyum hipokloritle yıkandığında kanaldan tamamen uzaklaşmalıdır.
- 7- Orijinal ambalajında, üzerinde üretim yeri, üretici firma adı veya logosu, katalog numarası yazılı olmalıdır.
- 8- Numune üzerinden değerlendirme yapılacaktır.

146-147-148- KOMPOZİT BİTİRME FREZİ (LABUT- ALEV UÇLU- FİSSÜR)

- 1- Blok halinde olmalı ve elmas yüzeyle aeratöre takılan uç arasında boğum olmamalıdır.
- 2- Her türlü sterilizasyon koşullarına, alet ve yüzey dezenfektanlarına dayanıklı olmalı, korozyona uğramamalıdır.
- 3- Grenleri kompozit dolgularda iz bırakmayacak derecede ince olmalıdır.
- 4- Kurum tarafından seçilerek alınacaktır.
- 5- Frezlerin ambalajlarının üzerinde markası, model numarası ve frezin elmas kısmının kalınlığını gösterir numara, lot numarası olmalıdır.
- 6- Aarator için sarı şeritli farklı tiplerde olmalıdır.
- 7- Elektrostatik kutuplanmayla birinci kalite elmas granüllerle kaplı olmalıdır.
- 8- Numune üzerinden değerlendirme yapılacaktır.

149-KÖK KANAL DEZENFEKTANI (KLORHEKSİDİN İÇEREN)

- 1- Kök kanalı dezenfeksiyonunda kullanılmalıdır.
- 2- Tahriş edici etkisi olmamalıdır.

 29

- 3- Orijinal ambalajında olmalıdır.
- 4- Ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihi olmalı ve miadı teslim tarihinden sonra en az 2(iki) yıl olmalıdır.
- 5- Ambalaj üzerinde üretim yeri, üretici firmanın adı veya logosu, katalog numarası yazılı olmalıdır.
- 6- Numunesi görülüp denenecektir.

150-KRETUAR

1. 200 dereceye kadar kuru hava sterilizatöründe ve otoklavda sterilizasyona uygun olmalıdır.
2. Üzerlerinde firma logosu ve menşei silemeyecek şekilde yazılı olmalıdır.
3. Kohler kataloğuna göre 3103-3104-3105 nolu ürünler veya muadili olmalıdır.
4. Sap kısımları tutmayı ve kaymayı kolaylaştıracak şekilde dizayn edilmiş olmalıdır.
5. Alet ve yüzey dezenfektanlarında korozyona uğramaz deforme olmamalıdır.
6. Aletler paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
7. Uluslar arası sertlik derecelerine göre 46-48 Rockwell sertlikte olmalıdır.
8. El aletinin Kimyasal bileşimi C % 0,45, Si %0,26 , P%0,021, Cr %13,12 , Ma %0,03, Ni %0,16 olmalıdır ve üretici firma tarafından verilen belge noter tasdikli olarak ihale dosyasında sunulmalıdır.
9. Sertlik derecesi 46-48 hrc arasında olmalıdır .
10. Üretici firma tarafından Elektro parlatma, pasifleştirme ve su kaynatma testlerine tabi tutulmuş olmalıdır
11. TİTUBB’da kayıtlı olmalı ve Sağlık Bakanlığı onaylı olmalıdır.
12. En az 2 (iki) yıl garantili olmalıdır.
13. El aletleri tekli karton ambalaj içerisinde bulunmalıdır.
14. Orijinal katalog verilmelidir ve katalog üzerinde ürün işaretlenmiş olmalıdır.

151- KRON KÖPRÜ SÖKÜCÜ OTOMATİK

1. Paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.
2. Uçları her türlü sterilizasyon koşullarında ve dezenfektan solüsyonlarda bozulmamalı, korozyona uğramamalıdır.
3. Kurumlarda kullanılmakta olan kron sökücülerine takılabilir olmalıdır.
4. Farklı formlarda seçenekleri olmalıdır.
5. Komisyonumuz tarafından seçilerek alınacaktır.

152 -LENTİLO 25-40 NO

1. Paslanmaz çelikten spiral yapıda dipten yaylı fleksible olmalıdır.
2. Otoklav, kuru hava ve kimyasal olarak steril edilebilmeli. Korozyona dirençli olmalıdır.
3. Mikro motor anguldurvasına takılabilmeli ve anguldurvaya takılan kısmı metal olmalıdır.
4. 4 ayrı renkte (kırmızı, mavi, yeşil, siyah) asorti ve dört adetlik asorti şeklinde ambalajlanmış kutularda olmalıdır.
5. Numune üzerinden değerlendirme yapılacaktır.

153-LIGHT WIRE BIRD BEAK PENİSİ

1. Maximum 0.5 mm kalınlığına kadar olan tellere form verebilme özelliği olmalıdır.
2. Pensin ucunun bir tanesi konik, diğeri köşeli olmalıdır,iki uç birbirine iyi temas etmelidir.
3. Konik olan uç ince olmalıdır.
4. Bird beak pensİ, tele form verilirken telleri kaydırmadan sıkıca tutabilme özelliğine sahip olmalıdır.
5. Eklemden sonra dikey sap boyu 91-93mm dikey ağız boyu 25-27mm bükücü uç boyu 11mm olmalıdır.
6. Paslanmaz çelikten yapılmış olmalıdır.
7. Yapısında özel alaşım asıl çelik ile birlikte yüksek oranda Krom- Kobalt parçaları içermelidir.
8. Diş hekimliğinde kullanılan kimyasallardan ve doku sıvılarından etkilenmemelidir.
9. Diş hekimliğinde kullanılan soğuk dezenfeksiyon sıvılarından, yüksek ısılu kuru havasterilizatörlerinden ve doymuş su buharlı otoklavlardan sterilizasyon sırasında etkilenmemelidir.
10. Her türlü korozyona karşı dirençli olmalıdır.
11. Bird beak pensinin sap kısmı kullanıma uygun olarak ele oturacak şekilde tasarlanmış olmalıdır.
12. Pensin üzerinde markası, Seri /Lot Numaraları ve CE işareti olmalıdır.



154- LİGATÜR KESİCİ (LİGATÜR CUTTER - MİNİ / MICRO LİG. CUTTER)

1. Yumuşak teller için 0,016 inç kadar kesebilme özelliğine sahip olmalıdır.
2. Steril edilebilir paslanmaz çelikten yapılmış olmalıdır.
3. ISO standartlarına uygun olmalıdır.
4. Sapında markası, seri numarası ve kesme kapasitesi yazılı olmalıdır.
5. Diş hekimliğinde kullanılan kimyasallardan ve doku sıvılarından etkilenmemelidir.
6. Diş hekimliğinde kullanılan soğuk dezenfeksiyon sıvılarından, yüksek ısı kuru hava sterilizatörlerinden ve doymuş su buharlı otoklavlardan sterilizasyon sırasında etkilenmemelidir.
7. Her türlü korozyona karşı dirençli olmalıdır.
8. Ligatür kesici pensin sap kısımları kullanıma uygun olarak ele oturacak şekilde tasarlanmış olmalıdır.
10. Ligatür kesici pensin ucu ince ve keskin olmalıdır.
11. Ligatür kesicinin her noktasından kesim yapılabilmelidir.
12. Her türlü korozyona karşı dirençli olmalıdır.
13. Sap kısmı kullanıma uygun olarak ele oturacak şekilde tasarlanmış olmalıdır.
14. Ürünün üzerinde markası, Seri /Lot Numaraları ve CE işareti olmalıdır.
15. Garanti süresi en az 10 yıl olmalıdır ve üretici firmanın garantisi, garanti kataloglarında ve pens ambalajlarında belirtilmelidir.

155- LONG WEINGART PLİER

1. Steril edilebilir, paslanmaz çelikten olmalıdır.
2. Sapında markası ve seri numarası yazılı olmalıdır.
3. Diş hekimliğinde kullanılan soğuk dezenfeksiyon sıvılarından ve kuru havadan etkilenmemelidir.
4. Uç kısmı telleri tutacak şekilde dizayn edilmelidir.
5. Uç kısımları güvenlik açısından hafif yuvarlatılmış olmalıdır.
6. Uzun saplı olmalıdır.
7. Garanti süresi 2 yıl olmalıdır.

156-MASKE

1. 1.Nonvoven kumaştan olmalıdır.
2. 2 katlı olmalıdır.
3. En az 100'lük kutularda olmalıdır.

157 MATRİKS BANDI (5mm-7mm) DÜZ

- 1- Paslanmaz çelik olmalıdır.
- 2- Orijinal ambalajında en az 1 metre uzunluğunda rulo şeklinde olmalıdır.
- 3- Her türlü sterilizasyon koşullarında ve dezenfektan solüsyonlarında bozulmamalıdır.
- 4- Sağlam yapıda olup kolay kopmamalıdır.
- 5- Ambalaj üzerinde üretim yeri, üretici firmanın adı veya logosu, katalog numarası yazılı olmalıdır.
- 6- Kullanım amacına uygun olmalı.

158- MATRİKS BANDI YENGEC

- 1- Yengeç matrix bantlarının takılabileceği tipte olmalı.
- 2- İki yada üç delikli olmalıdır.
- 3- 134 derece santigratta otoklavda ve kuru havada 180 C derece desteril edilebilmeli.
- 4- Yüzey ve alet dezenfektanına karşı dayanıklı olmalı, korozyona uğramamalıdır.
- 5- Numune üzerinden değerlendirme yapılacaktır.

159-MATRİKS TAŞIYICI PORT

- 1- 1.Yengeç matrix bantlarının takılabileceği tipte olmalı.
- 2- Paslanmaz çelik olmalı.
- 3- 135 derece santigratta otoklavda ve kuru havada steril edilebilmeli.
- 4- Yüzey ve alet dezenfektanına karşı dayanıklı olmalı, korozyona uğramamalı.
- 5- Kullanım amacına uygun olmalı.

160-MODELAJ SPATÜLÜ

1. Laboratuvarda kullanıma uygun olmalıdır.
2. Ucu yarım ay orak şeklinde olmalıdır.
3. Dişlerin embrasürlerine rahat girilecek şekilde olmalıdır.
4. Değerlendirmek üzere 3 adet numune bırakılacaktır.

161-162-163 MUAYENE ELDİVENİ PUDRALI NON-STERİL L,M,S

1. Doğal Latex`den üretilmiş olmalı.
2. Muayene eldivenlerinin kullanım yüzeyi düz olmalı ve boya maddesi kullanılmamalı.
3. Eldivenin bileğe gelen ağız kısmı kordonlu (yaklaşık 2 mm. yuvarlatılmış) olmalı.
4. Muayene eldiveninin dış kutusu üzerinde aşağıda belirtilen bilgiler okunaklı ve bozulmayacak şekilde yazılı olmalı.
5. Üretici firmanın adı,
6. İmal edildiği tarih,son kullanma tarihi,
7. Lot numarası,
8. Ölçüleri üstünde yazılmış olmalı.
9. 100`lük paketler halinde olmalı.
- 10.Eldiven anatomik yapıda olmalıdır.

164-ORTODONTİK AMAÇLI PORTEGÜ (MATHIEU)

1. Orta boy uca sahip olmalıdır.
2. Eklemden sonra ağız 40-42 mm, sap 105-107 mm uzunluğunda olmalıdır.
3. Mathieu pensinin uç kısmı ince ve yuvarlak olmalı, her iki ucu tam olarak birbirine temasetmelidir.
4. Penslerin arkasındaki tırtıklı kapatma mekanizması kullanıma bağlı aşınmalara karşı özel olarak sertleştirilmiş olmalıdır.
5. Penslerin iki parçasını birbirine bağlayan menteşe sistemi zamanla açılmayı önleyecek ve deforme olmayacak şekilde tasarlanmış olmalıdır.
6. Paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.
7. Yapısında özel alaşım asıl çelik ile birlikte yüksek oranda Krom- Kobalt parçaları içermelidir.
8. Diş hekimliğinde kullanılan kimyasallardan ve doku sıvılarından etkilenmemelidir.
9. Diş hekimliğinde kullanılan soğuk dezenfeksiyon sıvılarından, yüksek ısıli kuru hava sterilizatörlerinden ve doymuş su buharlı otoklavlardan sterilizasyon sırasında etkilenmemelidir.
10. Her türlü korozyona karşı dirençli olmalıdır.
11. Mathieu pensinin sap kısmı kullanıma uygun olarak ele oturacak şekilde tasarlanmış olmalıdır.

165-ORTODONTİK BAND SÖKÜM PENSİ

- 1- Bandların debonding yapılmasında kullanılmalıdır.
- 2- Posterior band sökücü pensin dişin okluzaline gelecek bölümünde plastik parça bulunmalıdır.
- 3- Pensin ucundaki plastik kolaylıkla değiştirilebilir olmalıdır.
- 4- Bir adet değiştirilebilir yedek plastik uç olmalıdır.
- 5- Dişlere adapte edilmiş bantları hasar vermeden sökebilmelidir.
- 6- Posterior band sökücü pensin bandın gingival bölümüne gelecek kısmı uzun olarak dizayn edilmiş olmalıdır ve bu kısmın ucu ince olmalıdır.
- 7- Paslanmaz çelikten olmalıdır.
- 8- Yapısında özel alaşım asıl çelik ile birlikte yüksek oranda Krom- Kobalt parçaları içermelidir.
- 9- Diş hekimliğinde kullanılan kimyasallardan ve doku sıvılarından etkilenmemelidir.
- 10- Diş hekimliğinde kullanılan soğuk dezenfeksiyon sıvılarından, yüksek ısıli kuru hava sterilizatörlerinden ve doymuş su buharlı otoklavlardan sterilizasyon sırasında etkilenmemelidir.
- 11- Her türlü korozyona karşı dirençli olmalıdır.
- 12- Posterior band sökücü pensin sap kısmı kullanıma uygun olarak ele oturacak şekilde

- 18- tasarlanmış olmalıdır.
- 19- Pensin üzerinde markası, Seri /Lot Numaraları ve CE işareti olmalıdır.
- 20- Posterior band sökücünün garanti süresi en az 10 yıl olmalıdır ve üretici firmanın garantisi,
- 21- garanti kataloglarında ve pens ambalajlarında belirtilmelidir.

166-ORTODONTİK SERAMİK BRAKET SÖKÜM PENSİ (CERAMIC REMOVİNG PLİER)

1. Braketlerin debonding yapılmasında kullanılmalıdır.
2. Pensin iki ucu da keskin ve dayanıklı olmalıdır.
3. 3.Braketi sıkı kavrayabilmelidir.
4. Paslanmaz çelikten yapılmış olmalıdır.
5. Yapısında özel alaşım asıl çelik ile birlikte yüksek oranda Krom- Kobalt parçaları içermelidir.
7. Diş hekimliğinde kullanılan kimyasallardan ve doku sıvılarından etkilenmemelidir.
8. Diş hekimliğinde kullanılan soğuk dezenfeksiyon sıvılarından, yüksek ısılu kuru hava sterilizatörlerinden ve doymuş su buharlı otoklavlardan sterilizasyon sırasında etkilenmemelidir.
10. Her türlü korozyona karşı dirençli olmalıdır.
11. Pensin sapı kullanıma uygun olarak ele oturacak şekilde tasarlanmış olmalıdır.
12. Pensin üzerinde markası, Seri /Lot Numaraları ve CE işareti olmalıdır.
13. Pensin garanti süresi en az 10 yıl olmalıdır ve üretici firmanın garantisi, garanti kataloglarında ve pens ambalajlarında belirtilmelidir

167- ORTOFOSFORİK ASİT 2,5GR ŞİRINGA % 37 LİK

1. Orijinal plastik şeffaf enjektörde olmalıdır.
2. Jel formunda olmalıdır.
3. Diş minesini ve dentin için kullanılabilir.
4. En az %37 ortofosforik asit içermelidir.
5. Numune üzerinden değerlendirilecektir.
6. Enaz 3 ml şiringa içerisinde olmalıdır.

168 -PERİODONTAL SOND

1. 200 dereceye kadar kuru hava sterilizatöründe ve otoklavda sterilizasyona uygun olmalıdır.
2. Üzerlerinde firma logosu ve menşei silimeyecek şekilde yazılı olmalıdır.
3. Sond Williams modelinde ve Kohler kataloğuna göre 3106 nolu ürün veya muadili olmalıdır.
4. Sap kısımları tutmayı ve kaymayı kolaylaştıracak şekilde dizayn edilmiş ve uç kısmında 1-2-3-5-7-8-9-10 çentik çizgiler olmalıdır.
5. Alet ve yüzey dezenfektanlarında korozyona uğramaz deforme olmamalıdır.
6. Aletler paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
7. 7.Uluslar arası sertlik derecelerine göre 46-48 Rockwell sertlikte olmalıdır.
8. 8.El aletinin Kimyasal bileşimi C % 0,45, Si %0,26 , P%0,021, Cr %13,12 , Ma %0,03, Ni %0,16 olmalıdır ve üretici firma tarafından verilen belge noter tasdikli olarak ihale dosyasında sunulmalıdır.
9. 9.Sertlik derecesi 46-48 hrc arasında olmalıdır .
10. Üretici firma tarafından Elektro parlatma, pasifleştirme ve su kaynatma testlerine tabi tutulmuş olmalıdır
11. TİTUBB'da kayıtlı olmalı ve Sağlık Bakanlığı onaylı olmalıdır.
12. Sond en az 2 (iki) yıl garantili olmalıdır.
13. Sond tekli karton ambalaj içerisinde bulunmalıdır.
14. Orijinal katalog verilmelidir ve katalog üzerinde ürün işaretlenmiş olmalıdır.

169-PİYASEMEN

1. Piyasemen krom kaplamaya sahip olmalıdır.
2. Frez takıp çıkarmak için başlık çevrilebilir sisteme sahip olmalıdır.
3. Dıştan ayrılmış su sistemine sahip olmalıdır.
4. 1/1 hız aktarım oranına sahip olmalıdır
5. Klinik anguldurvanın üzerinde markası, seri numarası yazılı olmalıdır.
6. 135 C de steril edilebilmelidir.
7. Gövde kolay temizlenebilir pürüzsüz yüzeye sahip olmalıdır.
8. 50 gram ağırlığa sahip olmalıdır.



9. El parçasının uzunluğu 85 mm olmalıdır.
10. 20 mm kafa çapına sahip olmalıdır. 2.35mm çapındaki frezlerle kullanılabilir.
11. Çalışma sesi 65 dB'den fazla olmamalıdır.

170-POLİKARBOKSİLAT KRON KÖPRÜ YAPIŞTIRMA SİMANI

1. Orijinal ambalajında olmalı, toz ve likit birlikte verilmeli
2. En az 80 gr toz ve 40 gr likit ve ölçüğü olmalıdır.
3. Toz Zn, Mg, Al oksit ve isorik asit içermelidir.
4. Likit akrilik asit, maleic asit anhidrid ve distile su içermelidir.
5. Radyo opak görüntü vermelidir
6. Orijinal ambalajında, prospektüsü içerisinde olmalıdır.
7. Numune üzerinden değerlendirilecektir.

171-POLİSAJ LASTİK AMALGAM İÇİN

1. Orta boyda olmalıdır.
2. Disk-Labut-Konik şekillerinde olmalıdır.
3. Yüzey ve alet dezenfektanlarına dayanıklı olmalıdır.
4. Steril edilebilir olmalıdır.
5. Mevcut klinik angdruvalara uygun olmalıdır.
6. Numune üzerinden değerlendirilecektir.

172-POLİSAJ LASTİK KOMPOZİT İÇİN

1. Anguldruvaya takılabilir olmalıdır.
2. Kompozitlerin parlatması için kullanılmalıdır.
3. Latex içermeyen özel lastik içerikli olmalıdır.
4. Numune üzerinden değerlendirilecektir.

173-POLİSAJ PASTA LASTİĞİ

1. Anguldurva için kullanılabilir özellikte olacaktır.
2. Her polisaj lastiğinin anguldurvada kullanılması için metal sapı mevcut olacaktır.
3. Polisaj lastiği değişik şekil ve boyalarda olacaktır.
4. Yüzeyindeki özel film tabakası ile diş yüzeyinin ısınmasını önleyecek özelliğe sahip olacaktır.
5. Numune üzerinden değerlendirilecektir.

174- POLİVİDON İYOT %10 100 ML ANTİSEPTİK SOLÜSYON

1. Ürün bakterisid, virüs, fungusid ve protozoid özelliğe sahip olmalıdır.
2. Cilt ve mukoza dezenfeksiyonunda, yara ve yanık yüzeylerde seyreltilmeden kullanıma uygun olmalı, allerjik reaksiyon ve cilt irritasyonuna neden olmamalıdır.
3. 250 cc'lik ışıktan korunmalı, kapağı iyi oturan, kilitli kapak sisteminde(yukarı çekilerek akışın sağlandığı geri itince akışın sonlandığı), kırılmaya dayanıklı (plastik) şişelerde ambalajlanmış olmalıdır.
4. Ürün alkol içermemelidir.
5. Cilde sürüldüğünde su gibi akıp gitmemeli, ciltte antiseptik özelliğe sahip bir film tabaka oluşturmamalıdır.
6. Solüsyonu dökerken, kilitli kapağın çevresinden sızdırarak, şişenin dışından süzülerek akmamalıdır.
7. Üzerinde etken madde miktarları, hacmi, kullanım şekli, imalat seri numarası, saklama koşulları, son kullanma tarihi yazılı olmalı, üzerindeki etiket kolay düşmeyecek, kalkmayacak şekilde yapıştırılmış olmalıdır.

175- PRESEL

- 1- Aletin tutucu ucu tırtıklı ve tutma gücü yüksek olmalıdır.
- 2- Aletler üzerinde üretici firmanın adı veya logosu, katalog numarası yazılı olup bu yazı silinmeyecek şekilde olmalıdır.
- 3- TITUBB kaydı olmalıdır.
- 4- Aletler paslanmaz çelikten imal edilmiş, polisajı elektro polisaj yöntemi ile yapılmış olmalıdır.
- 5- Aletlerin her birinin üzerinde markası yazılı olacak ve silinmesi mümkün olmayacaktır.

- 6- 135C de otoklavda buharlı sterilizasyona uygun olmalıdır.
- 7- Kullanım amacına uygun olmalı.
- 8- Numune üzerinden değerlendirilecektir

176-PULPA DEVİTALİZE AJANI ARSENİKSİZ

- 1- Pulpa devitalizasyonunda kullanılmalıdır.
- 2- Kapalı tüp veya korumalı şişelerde veya özel kavanozda olmalıdır.
- 3- En az 4 gramlık ambalajlarda bulunmalıdır.
- 4- Üretim ve son kullanma tarihi üzerinde olmalı ve miadı teslim tarihinden sonra en az 2(iki) yıl olmalıdır.
- 5- Ambalaj üzerinde üretim yeri, markası, üretici firmanın adı ve logosu, katalog numarası yazılı olmalıdır.
- 6- Türkçe kullanma kılavuzu ve ürün güvenlik bilgi formu olmalıdır.
- 7- Numune üzerinden değerlendirme yapılacaktır.

177-SİMAN FULVARI

- 1- Ürün Almanya Solingen çeliği olmalıdır.
- 2- Ürünün üzerinde markası ve katolog numarası CE işareti lot numarası ürün amblemi lazer veya benzeri bir sistemle silinmeyecek şekilde yazılmış olmalıdır.
- 3- Polisajı düzgün ve pürüzsüz olmalıdır.
- 4- Carl martin 1054/39 modellerine uygun veya benzeri olmalıdır.
- 5- Yüksek yoğunluktaki paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
- 6- Ürün kolay dezenfekte edilebilir yüzeye sahip olmalıdır.
- 7- Üzerinde marka model yazan kısım düz zeminde olmalıdır
- 8- Bir ucunun çapı 1,3 diğer ucunun çapı 1,6 mm olmalıdır
- 9- Uç kısımları düzgün ve pürüzsüz olmalıdır.
- 10- En fazla 21 gr ağırlığında olmalıdır.(±0,5)
- 11- Her tipi her türlü sterilizasyon şartında paslanmayacak yapıda olmalıdır.
- 12- Ürün, CE standartlarında olmalıdır ve bu özelliği ürünün üzerinde belirtilmiş olmalıdır.
- 13- Ürün üzerinde lot numarası olmalıdır.

178-SİMAN SPATÜLÜ

1. Malzemeler paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
2. Malzemelerin polisajı düzgün ve pürüzsüz olmalıdır.
3. Çalışma uçları deforme olmamalıdır.
5. Spatülün tutma yeri parlatılmış olmalıdır.
6. Alet ve yüzey dezenfektanlarına dayanıklı olmalı, korozyona uğramamalıdır.
7. Siman spatülü çift taraflı olup, bir ucu sivri diğer ucu yuvarlatılmış olmalıdır.
8. Simanın karıştırılacağı uçların boyu 32-36 mm, eni 5-8 mm ve kalınlığı 0,7-0,95 mm olmalıdır.

179-SODYUM HPOKLORİT ÇÖZELTİSİ (250 ML)

- 1- Diş kök kanallarının irrigasyonunda kullanılmalıdır.
- 2- % 5 oranında sodyum hipoklorit içeren hazır solüsyon olmalıdır.
- 3- Orijinal ambalajında 250 ml. olmalıdır
- 4- Ürün özellikleri ve bilgileri ambalajın üzerinde olmalıdır.
- 5- Etiketinde uyarıcı bilgiler olmalıdır.
- 6- Teslim tarihinden itibaren en az 24 aylık kullanma süresi olmalıdır.
- 7- Numune üzerinden değerlendirme yapılacaktır.

180-SPANÇ 5 (±2) CM X 5(±2) CM NON STERİL

- 1- 100 adetlik non-steril ambalajlarda olmalıdır.
- 2- Sık ve düzgün dokulu en az 18 telli gazlı bez olmalıdır.
- 3- 5x5 cm ebatlarında katlanmış şekilde kullanıma hazır olmalıdır.
- 4- En az 12 katlı düzgün katlanmış olmalıdır.
- 5- Spançların hiçbir yerinden iplik sarkmamalıdır.
- 6- Ambalaj üzerinde üretim yeri, üretici firmanın adı veya logosu, katalog numarası yazılı olmalıdır.
- 7- Ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihi bulunmalı,.

8- Numune üzerinden değerlendirme yapılacaktır.

181-182-183-184 (7,5CM)(10CM)-(15CM)-(30 CM)- STERİLİZASYON RULOSU

- 1- Kapatılmış ambalaj açılırken kağıttan partikül koparmamalıdır.
- 2- Rulo da sterilizasyon işlemine tabi tutulduğunda renk değiştiren buhar ve EO indikatörü bulunmalıdır.
- 3- Sterilizasyon rulusunun indikatörleri su bazlı olmalıdır.
- 4- Rulonun kağıt kısmı medikal kraft kağıt (en az 60 gr), folyo kısmı lamine film olmalıdır.
- 5- Lamine film delinme ve yırtılmaya dirençli olmalıdır.
- 6- Rulonun gaz geçirgenliği olmalı, bakteriyel bariyer özellik taşımalıdır.
- 7- Lamine film tabakası, kenar kaynaklarının sürekliliğinin tespit edilebilmesi için renkli olmalıdır.
- 8- Ambalajın açma yönünü gösteren ok işareti bulunmalıdır.
- 9- Poşet sterilizasyon işlemi esnasında açılmamalı, patlamamalıdır.
- 10- Rulonun kenar kaynakları en az 1 cm. eninde olmalıdır.
- 11- 12-Pigment ml grasyonunu önlemek için, bütün baskılar kenar kaynakların içinde ve ambalaj alanının dışında olmalıdır.
- 12- Kenar kaynağında bulunan buhar ind. Dönüşüm rengi pembeden kahveye indikatörü ise maviden turuncuya dönüşmelidir (Başka renklerde bu dönüşüm gösterilebilir.)
- 13- Rulolar boyları 200 metre olmalıdır.
- 14- Sterilizasyon ruloları mürekkep testine tabi tutulacaktır. Mürekkep testinden geçemeyen ürünler değerlendirmeye alınmayacaktır.
- 15- Kullanım amacına uygun olmalı.
- 16- Rulolar 7,5-10-15-30 cm (+/-1 cm eninde) boyları 200 metre olmalıdır.

185-ŞERİT KOMPOZİT ZIMPARASI

- 1- Orijinal paketlerde en az 100 adet zımpara olmalıdır.
- 2- Ürün; kompozit, kompomer ve cam iyonomer dolguların aproksimal yüzeylerini zımparalamak amacıyla kullanılır olmalıdır.
- 3- Ürünün ortasında, interproksimal alanlara girmeyi kolaylaştıran zımparasız bir alan bulunmalıdır.
- 4- Granüllü yüzeyin yarısı ince grenli, diğer yarısı kalın grenli elastik selenoid bant şeklinde olmalıdır.
- 5- Kullanım esnasında grenler bant üzerinden ayrılmamalıdır.
- 6- Ambalaj üzerinde üretim yeri, üretici firmanın adı veya logosu, katalog numarası yazılı olmalıdır.
- 7- Numune üzerinden değerlendirme yapılacaktır.

186-187-188-189-190-191-192-193 -TAPER PAPER POINT -0.4-0.6

- 1- Sap kısmında büyüklük belirtici renk olmalı,
- 2- Kurumumuzda kullanılan Protaper kanal eğesi sistemine uyumlu olmalı.
- 3- Kutusunda en az 100 adet olmalıdır.
- 4- Kanala uygulanırken elastik olmalı ama eğilme ve kırılmalara dirençli olmalıdır.
- 5- Doku uyumlu olmalı toksik madde içermemelidir.
- 6- Standart boyda ve sıvı emme kapasitesi yüksek olmalı ve uçları yuvarlatılmış olmalıdır.
- 7- Numunesi üzerinden değerlendirme yapılacaktır.

194-THREE JAW PLIERS

1. Steril edilebilir paslanmaz çelikten yapılmış olmalıdır.
2. ISO standartlarına uygun olmalıdır.
3. Üzerinde markası ve seri numarası yazmalıdır.
4. Diş hekimliğinde kullanılan kimyasallardan ve doku sıvılarından etkilenmemelidir.
5. Diş hekimliğinde kullanılan soğuk dezenfeksiyon sıvılarından etkilenmemelidir.
6. Her türlü korozyona karşı dirençli olmalıdır.
7. Pensin sap kısımları kullanıma uygun olarak ele oturacak şekilde tasarlanmış olmalıdır.
8. pensin uç kısmı bir tarafı çift bir tarafı tek uçdan olmalıdır.
9. 0,76 mm sertliğindeki telleri bükebilmeye özelliği olmalıdır.

195-196-197 TİRNEF –(KIRMIZI, MAVİ, SARI)

1. Steril paketlenmiş olmalı, muhtelif boylarda olmalıdır.
2. Blister ambalajlarda olmalıdır.
3. Renkli sap kısmı ile aktif kısmı arasında kanal boyunun ölçülmesi amacıyla milimetrik ölçüsü olmalıdır.
4. Otoklavda 134 dereceye kadar steril edilebilmelidir.
5. CE belgesi olmalıdır.
6. Her blisterde 6 ile 12 adet tirnerf bulunmalıdır.
7. Çeşitli boyutlarda seçilerek alınacaktır.
8. Sorti şeklinde, sarı, kırmızı, mavi ve siyah renklerde olmalıdır.

198-TİTANYUM KÜRET SETİ

1.Set;

- Gracey küret 1-2
- Gracey küret 3-4
- Gracey küret 5-6
- Gracey küret 7-8
- Gracey küret 9-10
- Gracey küret 11-12
- Gracey küret 13-14
- Özel otoklav (sterilizasyon) kasedinden oluşmalıdır.

2.Titanyum kaplamalı olmalıdır.

- 3.Aletler kuru hava, otoklav ve kimyasal solüsyon sterilizasyonunda kararmamalı, deforme olmamalı, dayanıklı olmalı ve paslanmamalıdır.
- 4.Aletler alet yıkama makinesinde ve kimyasal solüsyonlarla yıkanmaya uygun olmalıdır.
- 5.Aletler 134 derecede buharlı otoklavda sterilizasyona uygun olmalıdır.
- 6.Aletlerin her birinin üstünde CE işareti, markası, modeli ve katalog numarası lazerle yazılı olmalı ve silinmesi mümkün olmamalıdır.
- 7.Aletler yeni ve orijinal ambalajında olmalıdır.
- 8.Aletlerin eklem yerleri çok rahat çalışabilmelidir.
- 9.Aletler dayanıklı olmalı ve basit darbelerle kırılmamalıdır.
- 10.Aletlerin kesici ve tutucu kısımları sabit ve düzgün hareket etmelidir.

199-TOMS ELEVATÖR

1. Malzemeler paslanmaz çelikten imal edilmiş olup polisajı düzgün ve pürüzsüz olmalıdır. Krom kaplama olmamalıdır.
2. Aletlerin üretildiği çelik hammaddesinin sertlik değeri en az 45HRC olmalıdır.
3. Her türlü sterilizasyon şartında paslanmayacak yapıda olmalıdır.
4. Her elevatörden numune alınacaktır ve ihale kabul komisyonuna teslim edilecektir. İncelik kalınlık durumları teslimde bildirilecektir.
5. Sağ ve sol için aynı şartlar geçerlidir. Ancak, uçlarının iç kısmı oval olmalıdır ve elle tutulan kavrama kısmı dik açıya yakın kolaylaştırıcı formda olmalıdır.

200-201-202- TUNGSTEN CARBİDE FREZ AERATÖR İÇİN (FİSSÜR, ROND, TERS KONİK

1. Yekpare tungsten-carbide alaşımdan imal edilmiş olmalıdır.
2. Sertlik derecesi en az 1650 vickers 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. Muayene komisyonu tarafından örneklerden seçilerek alınacaktır.
8. TİTUBB kaydı olmalıdır.
9. Değerlendirmek üzere 2 adet numune bırakılacaktır.

Laboratuvarı'na veya Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı Laboratuvarı'na analiz için gönderecek; analiz ve sevkiyat ücreti ile gönderilecek numune kadar ilaç firma tarafından karşılanacaktır. Analiz sonucu uygun bulunmayan seriler firma tarafından değiştirilecektir.

10-Satın alınan ilaçların etiketi üzerinde belirtilen kullanma süresi içerisinde stabilite yönünden bir bozulma olduğu ve bu S.B. Türkiye İlaç ve Tıbbi Cihaz Kurumu Analiz Laboratuvarı raporu ile tespit edildiğinde,

205-ARTİKAIN HCL 80 MG, ADRENALİN BİTARTARAT 0,01 MG AMPÜL

1-Dış Hekimliğinde kullanılmaya yönelik 2 ml.lik steril ampul formunda olmalıdır.

2-2 ml sinde 80,0 mg artikain hidroklorür ve 0,01819 mg (0,010 mg baza eşdeğer) epinefrin bitartarat veya 1 ml sinde 40 mg artikain hidroklorür 0,006 mg epinefrin hidroklorür içermeli.

3-En az 20 amp içeren kutularda olmalı.

4-İlaç teslim edildiğinde en az 24 (yirmi dört) ay son kullanma tarihine sahip olmalı.

5-T.C. Sağlık Bakanlığı İlaç Ruhsatına sahip olmalıdır. İlaç kutularının üzerinde üretim tarihi ve son kullanma tarihi, seri numarası, Sağlık Bakanlığı ruhsat tarihi ve numarası, fiyat kupürü, ilacın ticari ismi, etken maddesi ve kullanım ile ilgili tüm bilgiler olmalı.

6-İlaç kutularının içerisinde Prospektüsü olmalı. Bu kaleme sadece ecza deposu veya imalatçı firmalar fiyat vermeli. İlaç kutu ve ambalajlarının üzerindeki fiyat kupürünün üzerine gelecek şekilde, İhaleyi alan firma tarafından büyük harflerle okunabilir puntoda **İHALEMALİDİR SATILAMAZ** ibaresi yazılmalı ve fiyat kupürleri delinmiş olarak teslim edilmeli.

206-LİDOCAİNE % 10 50 ML SPREY

1.Sprey formunda %10 lidokain içeren topikal anestetik bulunmalı,

2.Mukozada 10-15 dakikada süren bir yüzey anestezisi sağlamalı,

3.Meyve aroması içermeli.

4.Ambalajı cam şişe halinde olmalı,

5.Son kullanma tarihi cam şişe üzerinde belirtilmeli,

6.Malzemenin tesliminde üzerindeki üretim ve son kullanma tarihlerine göre en az iki yıllık raf ömrü olmalı.

7.Kullanım amacına uygun olmalı.

8.T.C. Sağlık Bakanlığı İlaç Ruhsatına sahip olmalıdır. İlaç kutularının üzerinde üretim tarihi ve son kullanma tarihi, seri numarası, Sağlık Bakanlığı ruhsat tarihi ve numarası, fiyat kupürü, ilacın ticari ismi, etken maddesi ve kullanım ile ilgili tüm bilgiler olmalı.

207-TRANEKSAMİK ASİT %5 5 ML. 250 MG AMPÜL

208-%0,9 İZOTONİK SODYUM KLORÜR İÇEREN IRRIGASYON SOLUSYONU 500 ML (POLİPROPİLEN SİSE)



Dr. Öğr. Üyesi Musa ACARTÜRK
Klinik Bilimler Bölüm Başkanı



Dr. Öğr. Üyesi B. Büşra URSAVAŞ
Klinik Bilimler Bölümü



Dr. Öğr. Üyesi S. Ödül ALPAKAN
Klinik Bilimler Bölümü

Murat HARMANCI
Sağlık Memuru



Melike GÜLTEKİN
Sağlık Teknikeri

