

MUHTELİF EL ALETLERİ VE MALZEMELER

GENEL ŞARTLAR

1. Teklif edilen El Aletlerinin markaları ve menşei ülke mutlaka belirtilecek ve varsa katalogları teklif mektubuna eklenecektir.
2. Tüm el aletleri paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır.
3. Tüm el aletleri 134°C buharlı otoklavda steril edilebilmelidir.
4. Tüm el aletleri mevcutta bulunan alet ve yüzey dezenfektanlarından olumsuz etkilenmemelidir.
5. Tüm el aletleri paslanma ve korozyona karşı dirençli olmalıdır.
6. Keskin kenarlı aletlerin bileylenebilir özellikte olması gereklidir.
7. Aletler kullanım kolaylığı sağlayacak şekilde ergonomik şekilli olmalıdır.
8. Tüm el aletleri üzerinde marka ve üretildiği malzemeyi gösteren silinmez bir şekilde yazılmış ibareler bulunmalıdır.
9. Tüm aletler üzerine idarenin belirleyeceği şekil ve sayıda yüklenici firma tarafından barkod ve/veya bölüm adı yazdırılacaktır. Bu işlem için ayrıca ücret talep edilmeyecektir.
10. Satılma komisyonu teklif edilen malzemelerin numunelerini gerek gördüğü zaman isteyebilir. Bu durumda firma en çok 3 (üç) gün içerisinde numune vermek zorundadır.
11. Gerekli hallerde ISO ve CE (Certificate Europe) Sertifikaları istenecektir.

83. AYNA BAŞI

1. Bu ürün için teklif edilecek birim fiyat "1 adet" üzerinden olmalıdır.
2. Ürünler 12'lik kutularda, orjinal ambalajında teslim edilmelidir.
3. Üzerinde markası ve numarası silinmez bir şekilde yazılı olmalıdır.
4. 4 numara olmalıdır.
5. Tercihe göre düz olmalı ya da büyütme yapmalıdır.

84. AYNA SAPI

1. Bu ürün için teklif edilecek birim fiyat "1 adet" üzerinden olmalıdır.
2. Ayna sapı ilaçların yapışmaması için pürüzsüz, düz ve kolay temizlenebilir olmalıdır.
3. Ayna sapları orjinal ambalajında olmalıdır.

85. SOND

1. Uç kısımları dik açılı ve orak şekilde olmalıdır. Sayıları muayene komisyonu tarafından belirlenerek alınacaktır.

2. Üzeri tırtıksız ve düz olmalıdır.
3. Orijinal ambalajında olmalıdır.

86. PRESEL

1. Malzemelerin polisajı pürüzsüz ve düzgün olmalıdır.
2. Orijinal ambalajında olmalıdır.
3. Preselin uçları tırtıklı olmalı ve birbirine çok iyi birleşmelidir.
4. Kullanım sırasında kolay deforme olmamalıdır.
5. Farklı form ve ebatlarda, Muayene komisyonu tarafından seçilerek alınacaktır.

87. KÜVET

1. Paslanmaz metalden üretilmiş olmalıdır.
2. Ünit tablası üzerinde el aletlerinin taşınması için uygun olmalıdır.
3. Kenarları yuvarlatılmış olmalıdır.
4. Kapaksız olmalıdır.
5. Sterilizasyon ve dezenfeksiyon işlemlerinde herhangi bir bozulma ve korozyona uğramamalıdır.
6. Geniřliđi 10X20cm (± 3 cm), yüksekliđi en az 2,5cm($\pm 0,5$ cm) olacaktır.

88. EKSKAVATÖR

1. Sap kısmı yuvarlak ve pürüzsüz olmalıdır.
2. Çalışma uçları deforme olmayacak kadar kalın, çalışmaya engel olmayacak kadar ince olmalıdır.
3. İki taraflı kullanıma uygun olmalıdır.
4. Orijinal ambalajında olmalıdır.
5. Farklı form ve ebatlarda, Muayene komisyonu tarafından seçilerek alınacaktır.

89. SİMAN SPATÜLÜ

1. Malzemelerin polisajı düzgün ve pürüzsüz olmalıdır.
2. Çalışma uçları deforme olmamalıdır.
3. Spatülün tutma yeri parlatılmış olmalıdır.
4. Siman spatülü çift taraflı olup, bir ucu sivri diğer ucu yuvarlatılmış olmalıdır.
5. Simanın karıştırılacağı uçların boyu 32-36 mm, eni 5-8 mm ve kalınlığı 0,7-0,95 mm olmalıdır.

90. SİMAN FULVARI

1. Sap kısmı yuvarlak ve pürüzsüz olmalıdır.
2. Çalışma uçları deforme olmayacak kadar kalın, çalışmaya engel olmayacak kadar ince olmalıdır.
3. İki taraflı kullanıma uygun olmalıdır.
4. Çift uçlu olmalıdır.
5. Farklı form ve ebatlarda muayene komisyonu tarafından seçilerek alınacaktır.

91. AĞIZ SPATÜLÜ

1. Çift taraflı kullanıma uygun aktif ve esnek uçları olmalıdır.
2. Spatülün uç kısımlarının açıları birbirinden farklı ve kolaylıkla deforme olmayan kalınlıkta(0,45-0,6) olmalıdır.
3. Aletlerin tutucu kısımları üzerinde dolgu artıklarını barındırmayacak ve kolay temizlenebilecek şekilde pürüzsüz olmalıdır.

92. KOMPOZİT SPATÜLÜ

1. Çift taraflı, uca doğru yuvarlak daralan, uca kadar düz devam eden tiplerde uçları kompozite yapışmayan farklı metalde sarı altın renginde metal veya teflon olmalıdır.
2. Çift yönlü kullanılabilir özellikte olmalıdır.
3. Polisajı düzgün ve pürüzsüz olmalıdır
4. Kalınlık ve genişlikleri ihtiyaca göre muayene komisyonu tarafından seçilerek alınacaktır.
5. Sap kısmının uzunluğu en fazla 15-18 cm aralığında olmalıdır.

93. BURNİŞER

1. Sap kısmı yuvarlak ve pürüzsüz olmalıdır.
2. İki taraflı kullanıma uygun olmalıdır.

3. Çift uçlu olmalıdır.
4. Boyutları ve formları muayene komisyonu tarafından belirlenecektir.

94. AMALGAM FULVARI

1. Sap kısmı tırtıksız ve nikelajlı olmalı
2. Boyutları muayene komisyonu tarafından belirlenecektir.

95. AMALGAM TABANCASI

1. Tek taraflı olmalıdır.
2. Mekanizması suya ve dezenfektan solüsyonlara karşı dayanıklı olmalıdır.
3. Orjinal ambalajında olmalıdır.
4. Farklı form ve ebatlarda muayene komisyonu tarafından seçilerek alınacaktır.

96. KAPSÜL TABANCASI

1. Cam iyonomer kapsülleri uygulama kullanımına uygun olmalıdır.
2. Paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
3. Soğuk + otoklav dezenfeksiyonuna uygun olmalıdır.
4. Kapsül itici kısmı metal olmalıdır.
5. Üzerindeki buton sayesinde kapsül iticinin ucu geri alınabilmelidir.

97. ARTİKÜLASYON KAĞIDI FORSEPSİ

1. Artikülasyon kâğıdı tutmak için tasarlanmış mandallı yapıda olmalıdır.
2. Uç kısmı artikülasyon kağıdı tutmak için tırtıklı formda olmalıdır.
3. Sap kısmının uzunluğu 14-18 cm aralığında olmalıdır.

98. MATRİKS TAŞIYICI, DÜZ

1. Tofflemeire tip matriks olmalıdır.
2. Yüzeyi düz-tırtıksız olmalıdır.
3. Ürün orijinal ambalajında olmalıdır.
4. Uygulama sırasında hastanın yada hekimin yaralanmasına sebep olabilecek sivri köşe ve kenarlara sahip olmamalıdır.
5. Üzerinde aşırı sıkışmayı engelleyecek lastik veya silikon durdurucu sistem olmalıdır.
6. Teklif veren firma ürünün orijinal olduğuna dair belgeyi seri numaraları (lot no) ile belgelemelidir.
7. Hareket eden kısımları rahat çalışmalıdır.

99. MATRİKS TAŞIYICI, YENGEÇ

1. Yengeç tip matriks olmalıdır.
2. Yüzeyi düz-tırtıksız olmalıdır.
3. Ürün orijinal ambalajında olmalıdır.

4. Uygulama sırasında hastanın yada hekimin yaralanmasına sebep olabilecek sivri köşe ve kenarlara sahip olmamalıdır.
5. Bant tutucu kısmı bandın kolayca yerinden çıkmasını engelleyecek şekilde (üçgene benzer) olmalıdır.
6. Teklif veren firma ürünün orijinal olduğuna dair belgeyi seri numaraları (lotno) ile belgelemelidir.
7. Hareket eden kısımları rahat çalışmalıdır.

100. ENDOBOX

1. Paslanmaz çelik ya da alüminyumdan üretilmiş olmalıdır.
2. Mavi, kırmızı vb. renklerde olmalıdır.
3. Malzemelerin polisajı düzgün ve pürüzsüz olmalıdır.
4. Kanal aletleri ile kanal boyunu ölçmek için milimetrik ölçüm cetveli üzerinde bulunmalıdır.
5. Kanal aletlerini yerleştirmek için üzerinde en az 40 (kırk) delik bulunmalıdır.
6. Aletlerin dizilebilmesine izin verecek kadar büyük olmalıdır.
7. Otoklavda sterilizasyona dayanıklı olmalıdır.
8. Sterilizasyonun bozulmaması için kapaklı olmalıdır.

101. ENDOBLOK

1. Endodontik kök kanal eğesi çalışma boyutu ölçümü amacıyla dizayn edilmiş olmalıdır.
2. Üzerinde 12 mm ile 27,5 mm arasında her 0,5 mmde bir kanal eğesinin hızlı ölçümü için hazırlanmış boyutlu delikler olmalıdır.
3. Ayrıca yan yüzünde 30 mm'lik, lastik stoper yerleştirebilecek bir girintisi olan bir cetvel daha olmalıdır.

102. ENDODONTİK PLUGGER SETİ

1. Endodontik kullanıma uygun olmalıdır.
2. Dört parça saplı çelik el aletinden oluşmalıdır.
3. Uçları ISO 40,50,60,70,80 boyutlarında olmalıdır.
4. En az bir sene garanti süresi olmalıdır.
5. Aletin markası, yapıldığı ülke, CE ibaresi silinmeyecek şekilde üzerinde yazmalıdır.

103. RUBBER DAM SETİ

1. Her set paslanmaz çelikten bir adet delici, bir adet taşıyıcı, bir adet yüz

- çerçevesi içermeli.
2. Her set içinde (haricen verilebilir) paslanmaz çelikten, 3 adet premolar, 3 adet üst molar, 3 adet alt molar klemp verilmeli
 3. Her set içinde (haricen verilebilir) en az 50 adet lastik örtü bulunmalı, lastik örtüler, kolay deforme olmayacak kalınlıkta olmalı.
 4. Klempler kolay deforme olmamalı, markaları klemp üzerinde yazılı olmalı.

104. KARPÜL ENJEKTÖRÜ

1. İntraligamenter şırınga tipinde olmalıdır.
2. Dental amaçlı kullanılan karpül anestezi solüsyonlarının kullanımına uygun olmalıdır
3. Paslanmaz çelikten üretilmiş olmalıdır. Kullanılan paslanmaz çelik DIN 1.4021 (x20Cr13)'e uygun olmalıdır.
4. Polisajı düzgün ve pürüzsüz olmalıdır.

105. MTA TEPİCİ

1. Çenelerin arka ve ön bölgelerinde kullanılabilirdir.
2. Tepici gövdesi elin uygun şekilde kavramasını sağlayacak şekilde paslanmaz çelik materyalle yapılmış olmalıdır.
3. Uç çapı satın alma komisyonu tarafından seçilecektir.
4. Aletler yeni ve orijinal ambalajında olmalı ve aletlerin polisajı düzgün ve pürüzsüz olmalıdır.
5. Teklif edilen aletler firmaların sunacağı orijinal kataloglarından teyid edilecektir.

106. MTA APLİKATÖRÜ

1. MTA uygulamaları için özel olarak tasarlanmış olmalıdır.
2. Kolay uygulama ve kontrol için ideal tasarımı ana gövde, uygulama, taşıma ucu ve çıkarılabilir pistondan oluşmalıdır.
3. Korozyona dayanıklı paslanmaz çelikten imal edilmiş olmalıdır.
4. Kolayca temizlenebilmeli ve tekrar kullanılabilir olmalıdır.
5. Orijinal ambalajı içinde 1 adet MTA Aplikatör bulunmalıdır.

107. PLASTİK ÖLÇÜ KAŞIĞI

1. Altı farklı boyutu bulunmalıdır.
2. Esnek plastikten üretilmelidir.
3. Her boyutunun renkleri farklı olmalıdır.
4. Kaliteli malzemeden üretilmiş olmalıdır.
5. Alt ve üst kaşık şeklinde takım halinde olmalıdır.
6. Ürünün boyutları komisyon tarafından seçilebilmelidir.
7. 0-15 yaş grubu çocukların ağızında kolaylıkla kullanılabilir şekilde olmalıdır.

108. GUTTA KESİCİ CİHAZ

1. Cihaz 220V ve 50-60Hz şehir şebeke gerilimi ile çalışmalıdır.
2. Cihaz el aletinin bulunduğu bir stand ve şarj ünitesinden oluşmalıdır.
3. Cihaz işlem öncesinde ön ısıtma gerektirmemelidir.

- 4.Cihaz ile kaviteye kadar soğuk gidilebilmeli ve kaviteye girildikten sonra basıldığı anda ısınmalıdır.
- 5.Uçlar otoklavlanabilmelidir.
- 6.Cihaz el parçası kablosuz olmalıdır.
- 7.En az 4 adet uç içermelidir ve uçlar özel formları sayesinde kavite boşluğuna kolay erişim sağlamalıdır.
- 8.Cihaz şarj olurken şarj olduğunu gösteren bir pilot lambası olmalıdır.
- 9.Cihaz en az 2 yıl garantili olmalıdır.
- 10.Cihaz sağlık bakanlığından onaylı olmalıdır.
- 11.Cihazın TİTUBB kaydı olmalıdır ve cihaz tesliminde idareye sunulmalıdır.

109. MODELAJ SPATÜLÜ

1. 15-17 cm boyunda olmalıdır,
2. Formları komisyon tarafından tespit edilecektir
3. Tutma yerleri kayganlığı önleyecek şekilde tırtıklı olmalıdır
4. Ürün numunesi denenecektir.

110. MUM SPATÜLÜ

1. İki tarafı metal orta kısmı tahta olmalıdır,
2. Tahta kısmın kesiti yuvarlağa yakın olmalıdır,
3. Spatül boyu 160-180 milimetre aralığında olmalıdır,
4. Spatülün her iki ucunda erimiş mumu taşımak için oluk olmalıdır,
5. Ürün numunesi denenecektir,

111. KRON AYIRICI

1. Arka dişlerdeki kron ayırımında kullanılmak üzere 90-100 derece açılı üretilmiş olmalıdır.
2. Polisajı düzgün ve pürüzsüz olmalıdır,
3. Eli yormayacak ve uygulamayı kolaylaştıracak, el anatomisine uygun bir şekilde dizayn edilmiş olmalıdır,
4. Kron ayırma kuvvetleri karşısında eğilememeli bükülmemeli ve kırılmamalıdır,
5. Ürün numunesi denenecektir,
6. Ürün orjinal ambalajında olmalıdır.

112. MEKANİK KRON SÖKÜCÜ

1. Kuron ve köprüleri çıkartmak için ayrı uca sahip olmalıdır,
2. Her ürünle birlikte BİRER ADET KURON VE KÖPRÜ SÖKME UCU YEDEĞİ verilmelidir,
3. Ürün gövdesi üzerine monte edilmiş ağırlık vasıtasıyla kuron köprü sökümü sağlamalıdır,
4. Ağırlık gövde üzerinde dönmemelidir, sadece aşağı yukarı hareket etmelidir,
5. Ağırlığın düşmemesi için, ağırlığın hareket ettiği metal gövdenin başında ve

- sonunda durdurucu olmalıdır,
6. Sökücü özelliği iki taraflı olmalı tek tarafı kron tek tarafı köprü sökücü olmalıdır
 7. Malzemelerin polisajı düzgün olmalıdır,
 8. Ürün numunesi denenecektir,
 9. Manuel olmalıdır.

113. KRON SÖKÜCÜ UCU

1. En az 3' lü paketler halinde olmalıdır.
2. Çelik alaşımından yapılmış olmalıdır.
3. Teklif edilen mekanik kron sökücü aletine uyumlu olmalıdır.
4. Numuneler muayene komisyonu tarafından seçilecektir.

114. OTOMATİK KRON SÖKÜCÜ

1. Hava ile çalışabilme özelliğine sahip olmalıdır.
2. Motorun rotasyonlarına uyumlu frekans ve yoğunluğuna sahip olmalıdır.
3. Saniyede en az 10 vuruş yapabilmelidir.
4. Elektrik veya pnömatik motorlara uymalıdır.
5. Hız ayarı cihaz üzerinden ayarlanabilmelidir.
6. En az dört adet normal uçları olmalıdır.
7. Porselen köprüler için çelik halatları olmalıdır.
8. CE belgesine haiz olmalıdır.
9. Cihaz tamamen paslanmaz çelikten olmalıdır.
10. Gövde üzerinde marka ve modeli yazılı olmalıdır.
11. Yedek çelik halatları olmalıdır.
12. Yedek halat için vidası olmalıdır.
13. Vida açmak için tornavidası olmalıdır.
14. Çelik halatların takıldığı adaptörü olmalıdır

115. KUMPAS

1. 0,1 milimetre hassasiyetinde kalınlık ölçümü yapabilmelidir.
2. Diş hekimliği pratiğinde kullanmaya elverişli olmalıdır,
3. Ürün numunesi denenecektir.

116. PORSELEN PORTEGÜSÜ

1. Dental porselen işlemek amaçlı olmalıdır,
2. Bu amaca uygun portegünün gövde kısmı ile uç kısmı arasında 30-80 derece arasında açı olmalıdır.
3. Porselen örneğin tutumunun rahat olması için portegünün el ile tutulan kısmının en ucunda parmaklar için yuvarlak boşluk olmalıdır,
4. Sapında kilit sistemi olmalı, bu sayede yüksek tutuculuğa sahip olmalıdır.
5. Uçları kapatıldığında uçlar arasında aralık kalmamalıdır.
6. Portegünün ağız kısmı içi tutuculuğu artırması için çentikli olmalıdır.
7. Portegünün ağız kapanışı düzgün olmalıdır.
8. Portegünün el tutamacının iç kısmında rahatça açılabilmesini sağlaması için klipsi mevcut olmalıdır.
9. Ürün numunesi denenecektir,
10. Ürün orijinal ambalajında olmalıdır.

117. ALÇI MAKASI

1. Sapı otoklavda erimeyen plastikten üretilmiş olmalıdır.
2. Uç kısmı paslanmaz çelik olmalıdır,
3. Sapıyla metal aksamının bağlantısı kolay kırılmayacak şekilde olmalıdır,
4. Otoklav cihazında steril edilebilir olmalıdır,
5. Uç kısmı esnek ve düz olmalıdır,
6. Metal kısmı karıştırma kuvvetine yeterli direnci uzun süre göstermeli , bükülme , kırılma yapmamalıdır,

118. ALÇI BIÇAĞI

1. Bir tarafı ile alçı işlemi diğer tarafı ile mufla ve benzerlerini açma işlemi yapılabilir olmalıdır.
2. Bıçak kısmı paslanmaz çelikten, sapı ahşap veya plastikten üretilmiş olmalıdır.

119. BAZPLAK MAKASI

1. İstenen ebatlarda olmalı.
2. Kesici kenarı kavisli olmalı.
3. Çeşitleri komisyonca seçilecektir.

120. KROŞE PENSİ

1. Protez, Ortodonti, klinik ve laboratuvarında kullanılmak amacı ile imal edilmiş, ele tam oturan çift uçlu, ucunda kroşe telini bükmeye yarayan özel bir çentiği bulunmalıdır.
2. Gerekli zaman kroşe telini de kesme özelliğine sahip olmalıdır
3. Ucu düz ve walzacs pensi tipinde en az 2 seçenek sunulmalıdır,
4. Ürün numunesi denenecektir,
5. Ürün orjinal ambalajında olmalıdır.

121. DÜZ PENS

1. Protez, Ortodonti, klinik ve laboratuvarında kullanılmak amacı ile imal edilmiş pens olmalıdır.
2. Ünlversal tipte olmalıdır.
3. Ürün numunesi denenecektir.

122. DELİKLİ METAL ÖLÇÜ KAŞIĞI

1. Prefabrik olmalıdır.
2. Kolay eğilip bükülmemelidir,
3. Büyüklüklerine göre numaralandırılmış ve alt-üst çeneler için ayrı olmalıdır.

4. Dişli-kısmi dişli ve dişsiz olmak üzere farklı formlarda ve delikli olmalıdır.
5. Sapı gövdesine iyi bir şekilde bağlanmalı, kolay kırılmamalıdır,
6. Ürün numunesi denenecektir.
7. Kenarları ölçünün kaşıktan ayrılmasını engelleyecek şekilde retantif kıvrımlı olacaktır.
8. Farklı ebat ve boylardan satın alma komisyonu tarafından seçilecektir.

123. DELİKSİZ METAL ÖLÇÜ KAŞIĞI

1. Prefabrik olmalıdır,
2. Kolay eğilip bükülmemelidir,
3. Büyüklüklerine göre numaralandırılmış ve alt-üst çeneler için ayrı olmalıdır.
4. Dişli ve deliksiz olmalıdır.
5. Sapı gövdesine iyi bir şekilde bağlanmalı, kolay kırılmamalıdır,
6. Ürün numunesi denenecektir.
7. Kenarları ölçünün kaşıktan ayrılmasını engelleyecek şekilde retantif kıvrımlı olacaktır.
8. Farklı ebat ve boylardan satın alma komisyonu tarafından seçilecektir.

124. YARIM ÖLÇÜ KAŞIĞI

1. Prefabrik olmalıdır,
2. Kolay eğilip bükülmemelidir,
3. Dişli yarım çene için tasarlanmış standart boyda kaşık olmalıdır.
4. Delikli olmalıdır.
5. Sapı gövdesine iyi bir şekilde bağlanmalı, kolay kırılmamalıdır,
6. Ürün numunesi denenecektir.

125. RETRAKSİYON SONDU

1. Retraksiyon iplerinin dişeti oluşuna yerleştirilmesi için tasarlanmış özel şekilli olmalıdır.
2. Çift taraflı kullanıma uygun aktif ve esnek uçları olmalıdır.
3. Aletlerin tutucu kısımları üzerinde dolgu artıklarını barındırmayacak ve kolay temizlenebilecek şekilde pürüzsüz olmalıdır.

126. OKLÜZÖR (HAREKETLİ PROTEZ İÇİN)

1. Sarı pirinçten üretilmiş olmalıdır,
2. 330-370 gram aralığında olmalıdır,
3. İki parçadan oluşmalıdır. Alt parçada dikey boyut sabitleyici vida ve bu vidayı da sabitlemek için somun olmalıdır,
4. İki parça birbirine başka bir vida ile sabitlenmelidir. Bu vida oklüzörün iki paçası arasında menteşe hareketine izin vermelidir.
5. İstendiğinde oklüzörün iki parçası bu vidadan ayrılabilir,
6. Oklüzörün alt ve üst parçalarında alçının retansiyonunu sağlamak için boşluklar bulunmalıdır,
7. Ürün kırma testine tabi tutulacaktır,
8. Ürün numunesi denenecektir,

9. Satın alma komisyonuna ürünün numunesi olmadan yapılan başvurular değerlendirilmeyecektir.

126. OKLÜZÖR (SABİT PROTEZ İÇİN)

1. Metal destekli seramik kronların üretiminde kullanıma uygun olmalıdır,
2. Alt ve üst 2 parçadan oluşmalıdır,
3. Alt ve üst parçasında alçı modelleri sabitleme mekanizması mıknatıslı olmalıdır,
4. Alt ve üst parçasında alçı modeller sabitlendikten sonra dönmesini önleyen en az 3 adet içbükey kısım olmalıdır,
5. Alt parçasında yükseklik ayarı yapılabilen vida ve bu vidanın stabilizasyonu için sabitleme somunu olmalıdır,
6. Üst parça alt parçasındaki yuvasına oturduğu zaman boşluk olmamalıdır,
7. Üst parça alt parçada oturduğu yuva merkezli rotasyon hareketi yapabilmelidir.
8. Oklüzörün tüm parçaları metal olmalıdır.
9. Verilecek fiyat teklifi içerisinde HER BİR OKLUZÖR İÇİN 200 adet alçı modelin içinde kalan ve mıknatıslı yüzeye alçı modeli sabitleyen metal parça dahil olmalıdır.
10. Ürün numunesi denenecektir.

128. TORCH

1. Taşınabilir olmalıdır.
2. Devamlı ateş vermesi için kilidinin bulunması gerekmektedir,
3. Dik durması için ayağının bulunması gerekmektedir,
4. Alev ayarına izin vermeli ve kendinden çakmaklı olmalı,
5. Tekrar çakmak gazı dolumuna izin vermesi gerekmektedir.

129. KALOT

1. Hareketli protez yapımında mum şablonların seviyelendirilmesi amacına uygun üretilmiş olmalıdır.
2. Sapı ağaç olmalı, uç kısmı ateşe dayanıklı metalden üretilmiş olmalıdır.