|  |  |
| --- | --- |
| **SMT Temel İşlevi:** | 1. %90 poliglikolik asid %10 laktik asitten cerrahi sütur olarak dizayn edilmiş ve absorbe olabilen sütur ile aynı özellikte bir hammadde ile kaplanmış (polyglycolide-co-Llactide&calcium stearate) olarak imal edilmiş olmalıdır. |
| **SMT Malzeme Tanımlama Bilgileri:** | 1. Ürünün kullanım yeri ve amacına göre iğneli ve iğnesiz (bağlama) türleri olmalı, bu türlerin de farklı ebat, boy ve çapta seçenekleri sunulmalıdır. |
| **Teknik Özellikleri:** | 1. İğneler dikiş süresince dokudan rahat geçme özelliğini yitirmemeli, kalınlıkları, düğüm atma kabiliyetleri ve iğne iplik kombinasyonları USP ve Avrupa Farmakopesi standartlarına uygun olmalıdır. 2. Atravmatik iğneliler paslanmaz çelik alaşımdan olmalı, iğne yüzeyinde kararma olmamalı, iğne iç yüzeyi düz ve kanalsız olmalıdır. 3. İğneler, dokudan çok rahat geçmeli, eğilip bükülmemesi, kırılmaması için güçlü olmalı ve yüksek alaşım çelikten imal edilmiş olmalıdır. 4. Kırılma ve bükülmeyi engellemek amacıyla iğnedeki nikel oranı (alaşımındaki) %7 den fazla veya krom oranı (alaşımındaki) %10'dan fazla olmalı ve bu özellik iğne üreticisi firma tarafından noter onaylı tercüme evrak orijinali ile beraber ihale dosyasında ibraz edilmelidir. 5. İğne, kalsifiye dokularda rahatlıkla kullanılmalı, yüzeyi pürüzsüz olmalı ve keskinliğini/sivriliğini operasyon boyunca devam ettirmelidir. 6. İğne, dikiş süresince dokudan rahat geçme özelliğini yitirmemelidir. 7. İğne dokulardan kolaylıkla ve minimum travmayla deforme olmadan geçmelidir. 8. İğnenin gövdesi dokulardan geçerken portegüde stabil kalmalı, başka dokulara zarar vermeyi önleyecek yapıda dizayn edilmiş olmalıdır. 9. İğne ve sütur çapı birbirine uyumlu olmalı, böylece iğne sütur birleşme noktası dokulardan geçerken travma yaratmamalıdır. 10. İğne ile sütur birleşim noktasının bağlantısı sağlam olmalı, birleşme noktasından ayrılma yaşanmamalı, sütur yüzeyi pürüzsüz olmalı, kolay düğüm kaydırılmalı, sütur düğüm güvenliği sağlamalı ve üzerine bakteri yerleşecek boşluklar olmamalıdır. |
| **Teknik Özellikleri:** | 1. İğne sütur birleşme noktasında sütur muhteviyatını etkileyecek oranda mumlama olmamalı ve sütur boyası iç karton makaraya renk vermemelidir. 2. İğne dokudan geçtikten sonra sütur dokuya takılıp büzüşmemeli ve tiftiklenmemelidir. 3. Ürünlerin uzunlukları, kalınlıkları ve mukavemetleri USP ve EP değerlerine uygun olmalı, yüksek gerilme gücüne sahip olmalıdır. 4. Süturün tensil kuvveti başlangıç olarak %100 olarak alındığında 5-7 gün (%45-50), 10-14 gün (%0) doku desteği olmalı ve vücuttan tamamen atılımı en az 40-45 gün içerisinde olmalıdır. 5. İğneler silikon kaplı olmalıdır. 6. Ürünün ambalajı açıldıktan sonra iğneye portegü yardımı ile kolayca ulaşılabilmeli, sütur paketten çıkarken düğüm olmamalı ve kıvrımsız çıkabilmelidir. 7. Ambalaj süturun kıvrılmasını engelleyecek şekilde yapılmış olmalı ve ürünün ambalajı açıldıktan sonra iğneye portegü yardımı ile kolayca ulaşılabilmelidir. |
| **Genel Hükümler:** | 1. Birim ambalajı veya kutu üzerinde imalatçı firmanın ticari adı veya kısa adı, üretim yeri, filament cinsi, son kullanma tarihi, sterilizasyon şekli, lot numarası, sütur kalınlığı, süturun uzunluğu ve diğer özellikleri görülebilir, okunaklı ve bozulmayacak tarzda belirtilmelidir. 2. Ürünün her ambalajı üzerinde metrik sisteme göre ölçü ve USP karşılığı, ürün katalog numarası, ürün tanıtımı, rengi, yapısı ve sterilizasyon belirtilmiş olmalıdır. 3. Ürün kutusunun ambalajının üzerinde yazması gereken bilgiler Türkçe olmalıdır. 4. İplik ambalajının kullanım esnasına kadar sterilizasyonu bozulmayacak şekilde su, nemden, ısıdan, ışıktan korunması için dış ambalajı; soyulabilir nitelikte alüminyum folyo veya bir yüzü şeffaf diğer yüzü su ve nem geçirmeyen kâğıt, iç ambalajı; soyulabilir alüminyum folyo veya blister/plastik/karton olmalıdır. 5. Sterilizasyonu Etilen oksit veya Gama ile yapılmış olmalıdır. |