

التاريخ: 22/10/2023

رقم الاستدراج: Q014.2024

السادة:
تلفون:
إيميل:

تعلمن كلية طب الأسنان في الجامعة العربية الأمريكية - حرم جنين، عن رغبتها بالتعاقد مع عدد من مختبرات تكنولوجيا صناعة الاسنان الخارجية لتصنيع الاطقم المتحركة الكاملة كما هو موضح في الجدول التالي: (الرجاء تزويدنا بأسعار اللوازم التالية غير شاملة لضريبة القيمة المضافة)

اسم الصنف	الوحدة	الكمية	السعر	اجمالي تكلفة البند
Complete denture upper and lower	عدد	500		
Single denture	عدد	20		
Overdenture single arch	عدد	10		
Overdenture both arches	عدد	10		
Immediate denture single arch	عدد	10		
Immediate denture both arch	عدد	10		
Partial Denture Upper and Lower	عدد	240		
Single Partial denture	عدد	20		
Partial Denture (vitalium)	عدد	60		
المجموع الكلي (ش.ض)		شيقل		

تعليمات الاستدراج	ختم وتوقيع المورد:
** آخر موعد لتسليم العروض هو يوم:	الخميس
** الموافق:	26/10/2023
** طبيعة البنود المطلوبة:	تركيبات سننية
** بعملة:	شيقل
** الأسعار تشمل التوصيل ل:	الحرم الرئيسي - جنين
** نوع التوريد:	توريد كامل
** يرجى إرسال العرض ب:	بالظرف المغلق

شروط الاستدراج:
** يرجى الاطلاع على وثيقة الشروط المرفقة
** ختم وتوقيع المورد المعتمد على هذا النموذج، وكتابة رقم الاستدراج واسم الشركة كما هو مسجل لدى الضريبة على الظرف.
** للاستفسار يرجى الاتصال على هاتف 042418888 رقم داخلي 1444 أو الرقم 0569005885 / omar.aburrob@aaup.edu
** لمشاهدة العطاءات والاستدراجات، يرجى الدخول الى الرابط http://www.aaup.edu/tenders



وثيقة الشروط المرجعية

Q324-2023



مقدمه:

تقوم كلية طب الاسنان في الجامعة العربية الامريكية بتدريب الطلاب في السنة الرابعة والسنة الخامسة على تقديم خدمة الاطعم المتحركه والاطعم الجزئيه المتحركه الى المرضى من مختلف المناطق الفلسطينيه وذلك يشكل خدمة مجتمعيه حيث ان المريض لا يتحمل اي تكلفه ماديه وتعمل الكليه تحت اشراف الجامعه على توفير اعلى معايير الجوده والاتقان من حيث المواد المستخدمه واليه تقديم العلاج من قبل الطلبة تحت الاشراف المستمر من الطاقم المتميز من اطباء الاختصاص.

الاطعم المتحركه الكامله:

1- متطلبات طلاب سنه رابعه:

حيث يقوم الطالب في المرحله السريرييه للفصل الدراسي الاول بتقديم طقم متحرك كامل (بواقع طقم لكل طالب من طلاب سنه رابعه) حيث يعتمد التدريب السريري على تعليم الطلاب الخطوات السريرييه للاطعم الكامله مع العمل على التواصل مع المختبرات السنيه ذات العلاقه لإنجاز العمل على الوجه المطلوب

وتتضمن المتطلبات السريرييه لطلاب السنه الرابعه خلال الفصل الدراسي الثاني على انجاز طقم جزئي متحرك (بواقع طقم جزئي متحرك لكل طالب)

2- متطلبات طلبه السنه الخامسه ذات العلاقه بالاطعم المتحركه:

يقوم طلاب السنه الخامسه بتقديم خدمه الاطعم الكامله المتحركه للمرضى بواقع طقم متحرك كلي لكل طالب حيث تكون الحالات السريرييه المطلوبه من الحالات المتقدمه التي لا تكون ضمن المتطلبات للمرحله السريرييه لطلاب السنه الرابعه , وتشمل واحده من احدى الحالات التاليه:

1- الاطعم المتحركه الكامله للفك العلوي والسفلي للحالات المتقدمه

2- الاطعم المتحركه الكليه للفك العلوي او السفلي على ان تكون الجبهه المقابله محتويه على الاسنان الطبيعيه (Single complete denture)

3- الاطعم المتحركه الكامله المرتكزه على جذور الاسنان (Tooth supported overdenture)

موضوعات الوثيقة:

1- المواصفات والمعايير الخاصة بالمختبرات السنيه التي ستتعاقد معها الجامعه

2- المواصفات الفنيه المطلوب توفرها ضمن مراحل تصنيع الاطعم المتحركه الكامله والجزئيه

3- اليه الاستلام والتسليم والوقت الزمني لإنجاز مختلف خطوات التصنيع

4- اليه المحاسبية

5- تلف, ضياع , عدم تطابق المواصفات الفنيه



1-المواصفات والمعايير الخاصة بالمختبرات السنوية التي ستتعاقد معها الجامعة:

- 1-ان يكون مختبر الاستعاضة السنوية حاصل على ترخيص من وزراء الصحة الفلسطينييه .
- 2-ان يكون المختبر مجهز بالأدوات والمواد المطلوبة (ضمن المواصفات المحددة من قبل الكليه) لإنجاز العمل بالوقت والكفاءة المطلوبة
- 3- ان يكون لدى المختبر العدد الكافي من الطاقم المدرب لتقديم الخدمات المطلوبه على اتم وجه
- 4-التزام المختبرات المعنيه بالوقت المحدد لاستلام وتسليم الاطقم المتحركة ضمن الإطار الزمني المحدد لكل مرحله
- 5-ان يتمتع المختبر بحسن السيرة والسلوك

2- المواصفات المطلوبه فى الاطقم المتحركة الكاملة والجزئية

الاطقم المتحركة الكاملة:

لانجاز الطقم المتحرك الكامل بشكل نهائي العمل بشكل مباشر مع المختبرات السنوية ضمن خمس مراحل

المرحلة الاولى:

وتقسم الى جزئين:

الجزء الاول والخاص ب صب القياس الاولى (pouring primary impression) وذلك نظرا لحساسية المرحلة السريرية والخوف من تغيير ابعاد القياس مما يؤدي سلبا الى جودة العمل ارتثا ان يكون هذه المرحلة داخل مختبرات الكلية ويسلم المختبر الخارجي القالب بعد انجاز عمليه الصب

الجزء الثاني من المرحلة الاولى وهو صناعه القالب الخاص بالمريض (Custom tray fabrication) يعمل المختبر الخارجي على صناعته على القالب المصبوب في مختبرات الجامعة

حيث تكون مادة الصب هي: **Gypsum type II White Gypsum- Plaster**

ويجب ان تكون عمليه الخلط باستخدام ال **Vacuum mixed**

ومواصفات القالب هي:

1. All surfaces to be contacted by the tray and denture should be accurate and free of voids or nodules.
2. The surface of a cast should be hard, dense, and free of any grinding sludge left by the cast trimmer.
3. A cast should extend sufficiently to include all of the area available for denture support. For example, a mandibular cast should extend 3 to 4 mm beyond the retromolar pads.
4. The peripheral roll should be complete and no deeper than 3 to 4 mm, and the edge of a cast extending out from this roll should be approximately 3 to 4 mm wide.
5. The side walls of a cast should be vertical or slightly tapered outward, but not undercut.
6. The base of a cast should not be less than 12 to 15 mm at the thinnest point.
7. The tongue space on a mandibular cast should be flat and smooth when trimmed, but the lingual peripheral roll should remain intact.



8. A cast should not show signs of having been wet or washed with tap water.

ويقوم المختبر بتحضير ال (Custom trays) للمريض من مادة

Autopolymerizing Acrylic resin or chemical cure acrylic resin

ضمن المواصفات التالية:

1. The tray is rigid;
2. The entire denture-bearing area is included.
3. The periphery of the tray finishes such that impression material can flow into the buccal and labial sulci without causing displacement of the soft tissues
4. The tray is spaced appropriately for the amount of undercut present
5. The handle is designed to avoid displacing the lips
6. The tray allows free movement of any muscle attachments, short from anatomical depth about 2 mm

المرحلة الثانية:

صب القياس الثاني للمريض

Beading and boxing and pouring secondary impression

حيث تكون المادة المستخدمه في الصب هي (Type III stone/dental stone)

المواصفات المطلوبة للقالب النهائي تكون على النحو التالي:

1. Thickness of base at least 13mm. Measured from palate on upper and floor of mouth on lower.
2. Base of cast must parallel to the residual ridge.
3. Base must be indexed for mounting and remounting.
4. Depth of buccal sulcus is 2mm below the land area.
5. Defects like bubbles should remove, also voids should fill with stone if small. Both should not in vital areas.
6. The master cast should have all anatomical surfaces in the final impression.

المرحلة الثالثة: fabrication of base plate and wax rim

1. Base plate fabricated using Autopolymerizing Acrylic resin or chemical cure acrylic resin
2. Occlusal rim fabricated using modelling wax according to following features



المواصفات المطلوبة for base plate كالتالي:

1. A base plate should be rigid and well adapted.
2. Dimensionally stable at working temperatures.
3. Extend over the entire denture-bearing area. And have same border form as finished denture base
4. Allow adjustment to the periphery chairside.
5. No more than 1 mm thick on the crest and facial slope of ridge
6. 2 mm thick in the palatal and lingual slope region for rigidity

Dimension of occlusion rims المواصفات المطلوبة في تصنيع ال

The occlusion rim should follow the arch form of the residual alveolar ridge and should be placed on the ridge where the natural teeth were originally present.

Maxillary arch:

- A. the wax rim should be placed labial to the ridge in anterior region, and on the ridge in area of premolar and buccal to the ridge in posterior segment of the arch
- B. the facial surfaces of the central incisors are 8-10 mm anterior to the center of the incisive papilla.

Mandibular arch:

labial to the ridge anteriorly and lingual in relation to the arch ridge in premolar region and lingual to the ridge in posterior region.

Occlusal rim dimension

Maxillary occlusal rim

- A. Anterior region
 1. Height: 20- 22 mm from the deepest part of sulcus
 2. Width: 3-5 mm
- B. Posterior region
 1. height: 16-18 mm from the deepest part of buccal sulcus region
 2. Width: 5-7 mm in premolar region. 8-10 mm in molar region

Mandibular occlusal rim

- A. Anterior region
 1. Height: 15- 18 mm from the deepest part of sulcus
 2. Width: 3-5 mm
- B. Posterior region
 1. Height: the wax rim parallels the base of the cast (and residual ridge) on a plane intersecting the retromolar pad at 2/3 of the pad's height.
 2. Width: 5-7 mm in premolar region. 8-10 mm in molar region
 - 3.



المرحلة الرابعة: Mounting the bite block in semi adjustable articulator

على المختبر توفير العدد الكافي من المطابق (Semiadjustable articulator) بواقع مطبق لكل حاله

1. The cast need to be indexing either groove indexing of V shape notch indexing, and just after indexing the cast need to be mounted in articulator.
2. The anterior plane should be at the level of the central pin, and the posterior plane should be in line with the posterior reference rod and the central pin is pointing the midline of the casts.
3. The cast should be isolated (Vaseline) in the area which the white stone will attached in mounting and the mixed gypsum need to be filled in notches

Setting of artificial teeth

في هذه المرحلة على المختبر الالتزام بنوعية الاسنان الصناعيه التي تم الاتفاق عليها و هي Materials type

حيث يجب على المختبر توفير عدد كافي من الاسنان الصناعية ضمن المواصفات التالية:

Shade: A1, A2, A3, A4

Size:

Shape or mold:

- A. Square
- B. Square tapering
- C. Square Ovoid
- D. Tapering
- E. Tapering Ovoid
- F. Ovoid
- G. Square Tapering Ovoid

و كذلك عليه الالتزام بالمواصفات المطلوبة لكل حاله من حيث حجم الاسنان , شكل الاسنان , و لون الاسنان بما يتوافق مع المرفقة من قبل الطالب في حينه و كذلك الالتزام التام ب occlusal scheme للحالة

So, the dental lab work should be professional in setting artificial teeth in following occlusal scheme

1. Balance occlusion
2. Lingualized occlusion
3. Monoplane occlusion



Wax up and processing of denture: المرحلة الخامسة

1. Wax is contoured to form fullness or convexity above anterior teeth
2. Canine eminence should not extend to border
3. Slight depression is created between roots of central incisor and canine tooth
4. Gingival papillae are carved so that they will be convex mesiodistally and occlusogingivally
5. Sharp delineation between denture tooth and wax.
6. Lingual surface of posterior flange in mandible should not be convex, they may be slightly concave
7. Peripheral roll of wax denture completely fills the cast border

يجب على المختبر الالتزام التام بالمعايير الاساسيه في مرحله **Processing of denture** من اجل تسليم اطقم متحركه خاليه من العيوب التصنيعيه التي ممكن ان تحدث خلال هذه المرحلة .

الإطقم المتحركه الجزئيه :

لانجاز الطقم المتحرك الجزئي بشكل نهائي العمل بشكل مباشر مع المختبرات السنيه ضمن خمس مراحل

المرحلة الاولى :

صب القياس الاولي (pouring primary impression) و صناعه القالب الخاص بالمريض (Custom tray fabrication)

حيث تكون مادة الصب هي: **Gypsum type II White Gypsum- Plaster**

و يجب ان تكون عمليه الخلط باستخدام ال **Vacuum mixed**

و مواصفات القالب هو

1. All surfaces to be contacted by the tray and denture should be accurate and free of voids or nodules.
2. The surface of a cast should be hard, dense, and free of any grinding sludge left by the cast trimmer.
3. A cast should extend sufficiently to include all of the area available for denture support. For example, a mandibular cast should extend 3 to 4 mm beyond the retromolar pads.
4. The peripheral roll should be complete and no deeper than 3 to 4 mm, and the edge of a cast extending out from this roll should be approximately 3 to 4 mm wide.
5. The side walls of a cast should be vertical or slightly tapered outward, but not undercut.
6. The base of a cast should not be less than 12 to 15 mm at the thinnest point.
7. The tongue space on a mandibular cast should be flat and smooth when trimmed, but the lingual peripheral roll should remain intact.
8. A cast should not show signs of having been wet or washed with tap water.



9. The cast should be Trim the sides of the base of the cast vertically they should not be tilted inward or outward

ويقوم المختبر من تحضير ال (Custom trays) للمريض من مادة

Autopolymerizing Acrylic resin or chemical cure acrylic resin

ضمن المواصفات التاليه :

1. The tray is rigid;
2. The entire denture-bearing area is included.
3. The periphery of the tray finishes such that impression material can flow into the buccal and labial sulci without causing displacement of the soft tissues
4. The tray is spaced appropriately for the amount of undercut present
5. The handle is designed to avoid displacing the lips
6. The tray allows free movement of any muscle attachments, short from anatomical depth about 2 mm
7. Adapt the warm wax over the tooth to be restored and adjacent teeth. Extend the wax onto the buccal and lingual tissues 3 to 4 mm beyond the gingival margin of the teeth. Adapt a second layer of wax on top of the first. To give a space of about 2 to 3 mm for the impression material.
8. Provide occlusal stops by cutting three 1- to 2-mm openings in the wax on the occlusal portion of two teeth, not teeth to be prepared for restoration. When preparing a full-arch custom tray, three occlusal stops should be cut in a tripod configuration: two posterior stops and one anterior stop.
9. The final custom tray should be perforated

المرحلة الثانية :

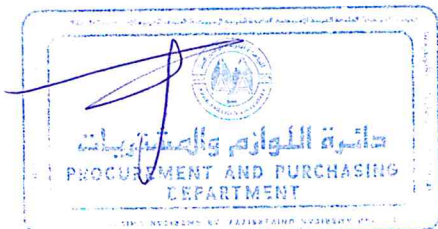
صب القياس الثاني للمريض

Beading and boxing and pouring secondary impression

حيث تكون المستخدمه في ماده الصب هي (Type III stone/dental stone)

المواصفات المطلوبه ف للقالب النهائي على النحو التالي

1. Thickness of base at least 13mm. Measured from palate on upper and floor of mouth on lower.
2. Base of cast must parallel to the residual ridge.
3. Base must be indexed for mounting and remounting.
4. Depth of buccal sulcus is 2mm below the land area.
5. Defects like bubbles should remove, also voids should filled with stone if small. Both should not in vital areas.
6. The master cast should have all anatomical surfaces in the final impression.



المرحلة الثالثة: fabrication of base plate and wax rim

1. Base plate fabricated using Autopolymerizing Acrylic resin or chemical cure acrylic resin
2. Occlusal rim fabricated using modelling wax according to following features

المواصفات المطلوبه كالتالي for base plate

1. A base plate should be rigid and well adapted.
2. Dimensionally stable at working temperatures.
3. Extend over the entire denture-bearing area. And have same border form as finished denture base
4. Allow adjustment to the periphery chairside.
5. No more than 1 mm thick on the crest and facial slope of ridge
6. 2 mm thick in the palatal and lingual slope region for rigidity

المواصفات المطلوبه في تصنيع ال Dimension of occlusion rims

The occlusion rim should follow the arch form of the residual alveolar ridge and should be placed on the ridge where the natural teeth were originally present.

1. The wax rim covers the entire edentulous space for cases of Removable partial denture
2. Thickness and height of wax rim determined by the remaining teeth and opposing occlusion

المرحلة الرابعة : Mounting the bite block in semi adjustable articulator

على المختبر توفير العدد الكافي من المطابق (Semiadjustable articulator) بواقع مطبق لكل حاله

1. The cast need to be indexing either groove indexing of V shape notch indexing, and just after indexing the cast need to be mounted in articulator.
2. The anterior plane should be at the level of the central pin, and the posterior plane should be in line with the posterior reference rod and the central pin is pointing the midline of the casts.
3. The cast should be isolated (Vaseline) in the area which the white stone will attached in mounting and the mixed gypsum need to be filled in notches

Setting of artificial teeth

في هذه المرحلة على المختبر الالتزام التام بنوعية الاسنان الصناعيه التي تم الاتفاق عليها و هي Materials type

حيث يجب على المختبر توفير عدد كافي من الاسنان الصناعيه ضمن المواصفات التاليه :

Shade: A1 ,A2, A3, A4

Size:

Shape or mold:

- A. Square
- B. Square tapering



- C. Square Ovoid
- D. Tapering
- E. Tapering Ovoid
- F. Ovoid
- G. Square Tapering Ovoid

و كذلك عليه الالتزام بالمواصفات المطلوبه لكل حاله من حيث حجم الاسنان , شكل الاسنان , و لون الاسنان بما يتوافق مع المرفقه المرفقه من قبل الطالب في حينه و كذلك الالتزام التام ب **occlusal scheme** للحاله

So, the dental lab work should be professional in setting artificial teeth in following occlusal scheme

1. Balance occlusion
2. Lingualized occlusion
3. Monoplane occlusion

المرحلة الخامسة: Wax up and processing of denture:

1. Wax is contoured to form fullness or convexity above anterior teeth
2. Canine eminence should not extend to border
3. Slight depression is created between roots of central incisor and canine tooth
4. Gingival papillae are carved so that they will be convex mesiodistally and occlusogingivally
5. Sharp delineation between denture tooth and wax.
6. Lingual surface of posterior flange in mandible should not be convex, they may be slightly concave
7. Peripheral roll of wax denture completely fills the cast border
8. Attachment of retentive elements , wrought wire clasp in placed order by dentist (minimum diameter 0.8 mm , in shape and form ordered.

يجب على المختبر الالتزام التام بالمعايير الاساسيه في مرحله **Processing of denture** من اجل تسليم اطقم متحركه خاليه من العيوب التصنيعيه التي ممكن ان تحدث خلال هذه المرحلة.



3- الية الاستلام والتسليم والوقت الزمني لإنجاز مختلف خطوات التصنيع

التسليم والاستلام

1- يقوم المختبر بإرسال مندوب عنه يثبت هويته لمسؤول الاستلام والتسليم في الكلية يوميا على فترتين:

صباحية الساعة الثامنة صباحا ومساءية الساعة الخامسة مساءا

2-يقوم الفني المسؤول من طرف الكليه بتسليم الشغل المطلوب في حاويات خاصه مرفق معها ورقه خاصه بالمختبر وتحتوي على العمل المطلوب مع اسم الطالب بالإضافة الى تاريخ وساعة التسليم ويقوم الشخص المندوب بالتأكد من المعلومات بشكل شخصي واعطاء الفني في الكلية وصل باستلام الشغل لكل حاله على حدة مع كتابة تاريخ التسليم من قبل المختبر

3- تكون المدة الزمنية المطلوبه لتسليم الشغل لمراحل العلاج حسب التالي

1. Pouring of primary impression and fabrication of custom trays – 2days
2. Pouring secondary impression and fabrication of base plate and wax rim -2days
3. Mounting the cast on the articulator and set up of the teeth- 3 days
4. Wax up and flasking and finishing and polishing – 5 days

في حال تم دمج المختبرات السنيه ضمن برنامج العيادات المنوي انجازه تكون اليه الاستلام و التسليم كالتالي :

1-بعد انجاز الطالب للخطوه السريرييه وتأكد الدكتور المشرف من ذلك يقوم الدكتور المشرف بتسجيل هذه الخطوه ضمن خانة الخطوات المطلوبه من الطالب وعمل تثبيت على البرنامج مع كتابه اي ملاحظات مطلوبه بشكل خاص لكل حاله ان وجدت

2-يقوم فني الاسنان المسؤول من قبل الجامعه بالتأكد من تسجيل هذه المرحله للطالب من قبل الاخصائي وعند استلام الحالة يقوم بتوثيق وتثبيت انه استلم الحالة بالتاريخ والوقت مع التأكد مع الطالب من الملاحظات المطلوبه ان وجدت

3- يقوم فني الاسنان المسؤول من قبل الكليه بتسليم حاله الي مندوب المختبر ويقوم بتأكيد تسليم حاله بالتاريخ والوقت على البرنامج مع تأكيد زمن التسليم الذي يجب ان يظهر للطالب وذلك من اجل التنسيق مع مريضه

4- عندما يقوم مندوب المختبر بتسليم الشغل الى الفني المسؤول من قبل الجامعه يقوم الفني بالتأكد من جودة الشغل حسب ما تم الاتفاق عليه ومن ثم يقوم بتأكيد تسليم الشغل على صفحة الطالب للمرحله المطلوبه



لجدول الزمنى المطلوب لإنجاز وتسليم خطوات العمل (الاطقم المتحركة الكاملة والجزئية)

عدد الايام	الوصف	المرحلة
2days	Custom tray fabrication	المرحلة الاولى
2 days	Beading and boxing and pouring secondary impression fabrication of base plate and wax rim	& المرحلة الثانية المرحلة الثالثة
3 days	Mounting the bite block in semi articulator adjustable	المرحلة الرابعة
5 days	denture Wax up and processing of	المرحلة الخامسة

4- اليه المحاسبة

1-تحديد السعر للطقم المتحرك الكلي لاحدى الفكين وذلك لان من متطلبات السنة الخامسة ان يكون الطقم الكلي المتحرك فقط لأحدى الفكين

2-تحديد نسبة من المبلغ الكلي يتم التحاسب عليها مع المختبر في حال لم يتم انجاز حاله كامله لاي سبب كان وتكون كالتالي

المرحلة الاولى 5%

المرحلة الثانيه: 15%

المرحلة الثالثه: 30%

المرحلة الرابعه: 60%

المرحلة الخامسة والأخيرة: 100%

3- يتم تطبيق اليه التحاسب للأطقم المتحركة الجزئية بنفس الاليه السابقة



جدول اليه التحاسب مع المختبرات السنوية (الاطقم المتحركة الكلية والجزئية)

المرحلة	الوصف	نسبة التحاسب
المرحلة الاولى	Custom tray fabrication	%5
المرحلة الثانية	Beading and boxing and pouring secondary impression	%15
المرحلة الثالثة	fabrication of base plate and wax rim	%30
المرحلة الرابعة	Mounting the bite block in semi articulator adjustable	%60
المرحلة الخامسة	denture Wax up and processing of	%100

5-تلف, ضياع , عدم تطابق المواصفات الفنية

1- يضمن المختبر او المختبرات التي يتم التعاقد معها جودة العمل بالنسبة الى الوقت الزمني والمواصفات الفنية التي تم الاتفاق عليها وعليه في حال وجود اي خلل ناتج عن التقصير من المختبرات فانه سيتم اعاده حاله كاملة على حساب المختبر دون تحمل الجامعة اية تكاليف ماديه

2-تتعهد المختبرات بتوخي الحذر والدقة في مراحل استلام وتسليم وتصنيع الاطقم المتحركة على ان لا يكون هناك ضياع او تلف للمراحل العلاجيه المستلمه من قبل الجامعه



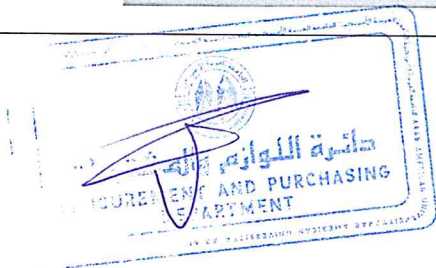
مرفق قائمه بالمواد المطلوبة لصناعة الاطقم

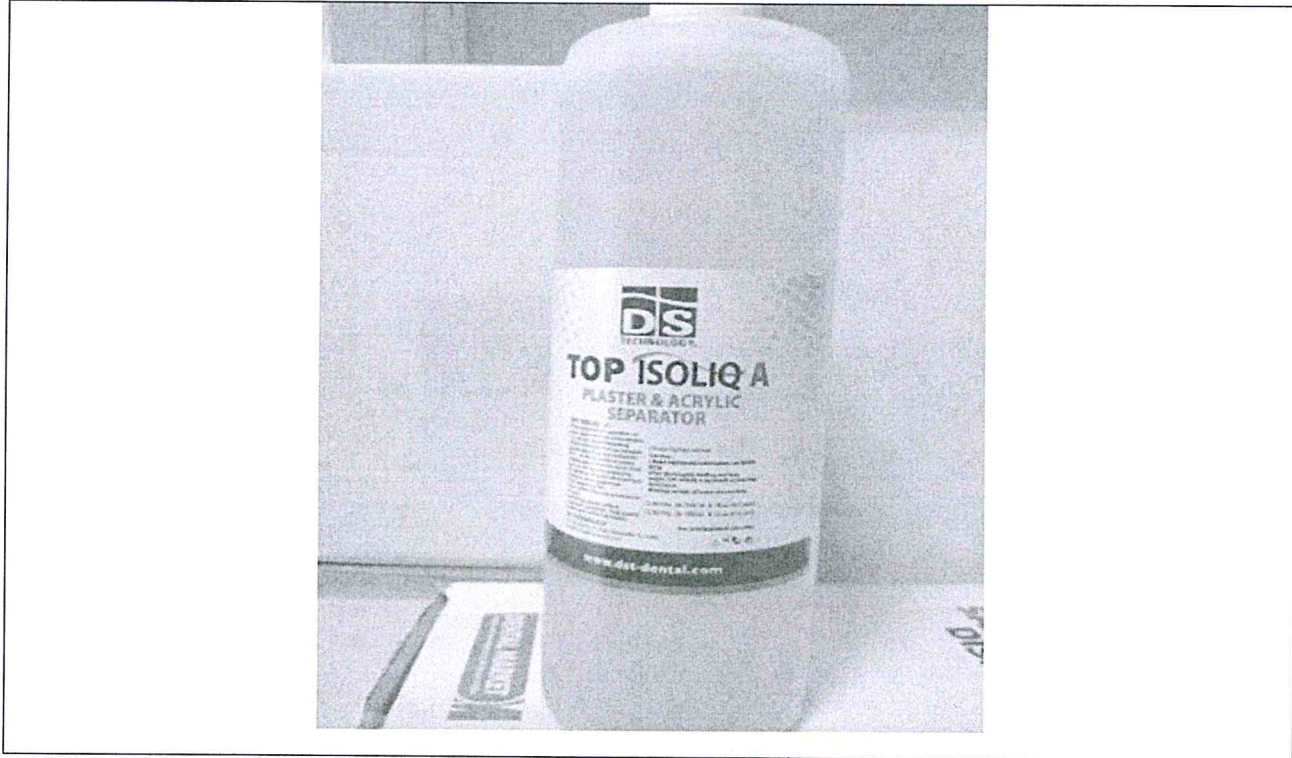
No	Materials name	Quality
1	Artificial Teeth 3 Layers Shade A1 medium size	Acryrock Artificial Acrylic Teeth Or EURO-LUX Artificial Acrylic Teeth
2	Artificial Teeth 3 Layers Shade A1 Small size	Acryrock Artificial Acrylic Teeth Or EURO-LUX Artificial Acrylic Teeth
3	Artificial Teeth 3 Layers Shade A2 medium size	Acryrock Artificial Acrylic Teeth Or EURO-LUX Artificial Acrylic Teeth
4	Artificial Teeth 3 Layers Shade A2 small size	Acryrock Artificial Acrylic Teeth Or EURO-LUX Artificial Acrylic Teeth
5	Artificial Teeth 3 Layers Shade A3 medium size	Acryrock Artificial Acrylic Teeth Or EURO-LUX Artificial Acrylic Teeth
6	Artificial Teeth 3 Layers Shade A3 small size	Acryrock Artificial Acrylic Teeth Or EURO-LUX Artificial Acrylic Teeth
7	Cold Cure Acryl (Liquid)	Coraltone acryl liquid
8	Gypsum Yellow Stone	Siladent
9	Hot Cure Acryl (Powder)	Coraltone acryl powder
10	Hot Cure Acryl (liquid)	Coraltone acryl liquid
11	Isolated Media for stone	Universal Typ(e.g megasol)

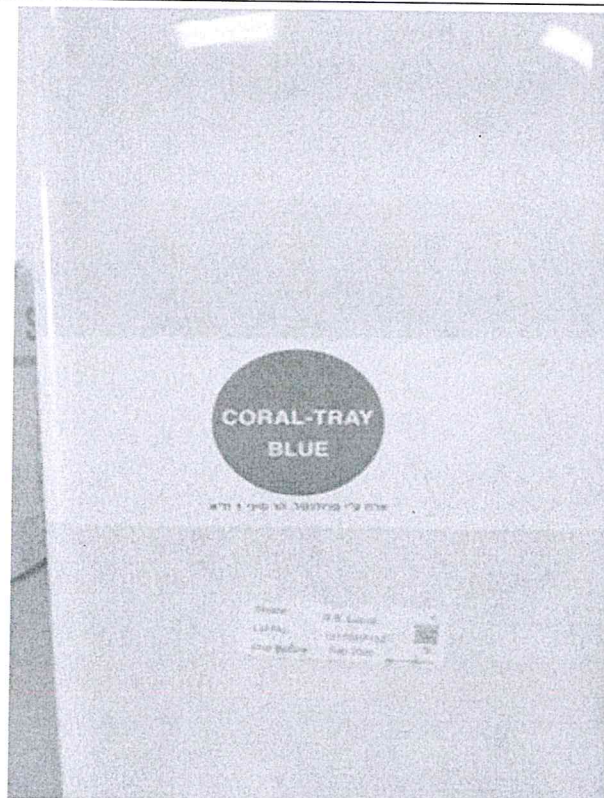
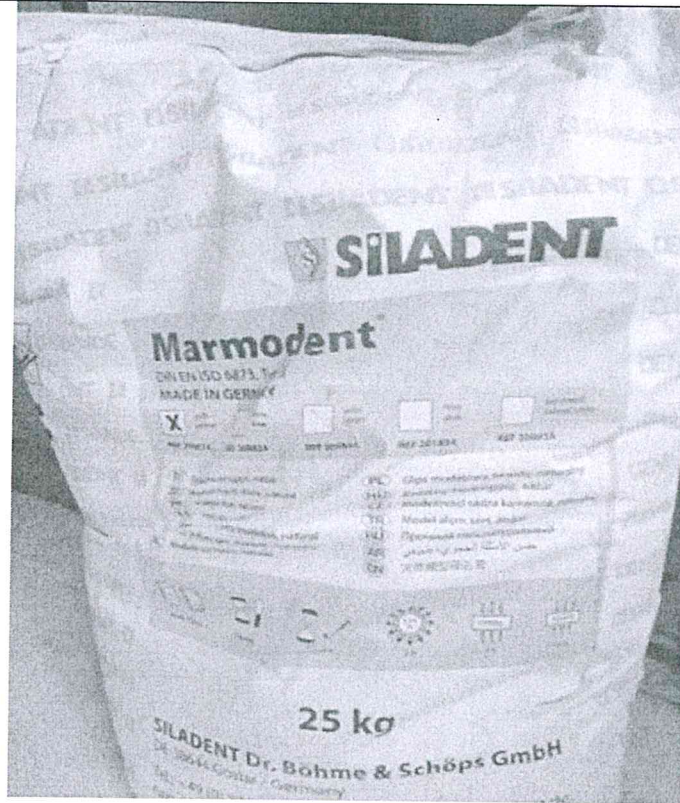


12	Light cure resin	Light cure Megadenta resin
13	Red Modelling Wax (red wax)	Poly wax (Turkish)
25	Stainless Steel wires 0.8	Dentaurum
17	White Gypsum- Plaster	حبص سعودي او جبص مصري (زهرة سيناء)

صور لنوعيه المواد المطلوبة







مجلس الوزراء والمالية
وزارة الاقتصاد والتجارة
PROCUREMENT AND PURCHASING
DEPARTMENT
KINGDOM OF SAUDI ARABIA