

证 明 书

CERTIFICATE



中国国际贸易促进委员会暨中国国际商会

China Council for the Promotion of International Trade is China Chamber of International Commerce

ЭЛЕКТРОННАЯ КОПИЯ ОФОРМЛЕНА ЦЕНТРОМ ИСПЫТАНИЙ И РЕГИСТРАЦИИ МЕДИЦИНСКИХ ИЗДЕЛИЙ

中国国际贸易促进委员会

China Council for the Promotion of International Trade
China Chamber of International Commerce

证明书

CERTIFICATE



205101A0/000180

号码 No.

兹证明：在所附文件上的成都贝施美生物科技有限公司的印章属实。

THIS IS TO CERTIFY THAT: the seal of Chengdu Besmile Biotechnology Co., Ltd on the annexed DOCUMENT is genuine.

China Council for the Promotion
of International Trade

授权签字:

Authorized
Signature:

Zhou Liping

日期：2020年02月10日

(Date: Feb. 10, 2020)

证书查询网址: Website for verifying the certificate: <http://www.rzccpit.com/validate.html>

Instruction for use

Approved by : Moushan Liu Date : 2019.12.04
Signature : Moushan Liu Position : Manager Representative
Director : Xinzheng Yan Date : 2019.12.04

Chengdu Besmile Biotechnology Co., Ltd.

Instruction for use

Product name: Ceramic Zirconium Discs for CAD / CAM systems with accessories

Model specification:

Ceramic Zirconium Discs:

HT; ST; ST-preshade; SHT; SHTML; SHT-preshade; TT; TTML

98×10 mm, 98×12 mm, 98×14 mm, 98×16 mm, 98×18 mm, 98×20 mm, 98×22 mm, 98×25 mm, 95×10 mm, 95×12 mm, 95×14 mm, 95×16 mm, 95×18 mm, 95×20 mm, 95×22 mm, 95×25 mm, 89×71×12 mm, 89×71×14 mm, 89×71×16 mm, 89×71×18 mm, 89×71×20 mm, 89×71×22 mm, 89×71×25 mm)

Accessories (Coloring liquids) :

- Suitable for Ceramic Zirconium Discs HT, ST, SHT, TT:

A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4; 1M1, 1M2, 2L1.5, 2L2.5, 2M1, 2M2, 2M3, 2R1.5, 2R2.5, 3L1.5, 3L2.5, 3M1, 3M2, 3M3, 3R1.5, 3R2.5, 4L1.5, 4L2.5, 4M1, 4M2, 4M3, 4R1.5, 4R2.5, 5M1, 5M2, 5M3: (50ml, 100ml)

- Suitable for all Ceramic Zirconium Discs:

O1, O2, O3, G1, G2, G3, P1, P2, P3, V1, V2, V3, TO1, TO2, TO3, TO4: (20ml)

Purpose: Ceramic Zirconium Discs are used for the manufacture of zirconium crowns, bridges and crowns for implants. Coloring liquids are used to color crowns and bridges before sintering.

Structure composition: The product contains Ceramic Zirconium Discs and Coloring liquids, in which Ceramic Zirconium Discs for all-ceramic dentures are mainly composed of zirconia (including hafnium oxide and yttrium oxide) ($ZrO_2 + HfO_2 + Y_2O_3$): $\geq 99\%$; yttrium oxide (Y_2O_3): 4.5% - 10.0%; hafnium oxide (HfO_2): $\leq 5\%$; alumina (Al_2O_3): $\leq 0.5\%$; other oxides: $\leq 0.5\%$. The Coloring liquids are mainly composed of purified water, ferric chloride, Erbium Chloride and polyethylene glycol.

Expected use: Ceramic Zirconium Discs is used for clinical patients with tooth defects and tooth loss. Coloring liquid is used for coloring Ceramic Zirconium Discs.

Contraindication: Contraindicated Use of Zirconia Material Allergy and Heavy Metal Allergy.

Product performance

Ceramic Zirconium Discs:

Physical and chemical properties	Density	$> 2.8 \text{ g/cm}^3$
	Sintered Density	$> 6.02 \text{ g/cm}^3$
	Flexural strength	$\geq 500 \text{ MPa}$
	Chemical solubility	$< 100 \text{ } \mu\text{g/cm}^2$
	Radioactivity	$\leq 1.0 \text{ Bq/g}$
	CTE	$(10.5 \pm 0.5) \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
	Veneering porcelain bond strength	$> 25 \text{ MPa}$

Sintering temperature program:

Initial temperature (°C)	Heating time (min)	Temperature (°C)	Total (h)
Natural temperature	90	300	1.5
300	240	1480-1550	5.5
1480-1550	90	1480-1550	7.0
1480-1550	160	800	9.7
800	Natural cooling	Natural temperature	-

Coloring liquids:

Physical and chemical properties	Specification requirements	Specification deviation of coloring liquid should be (± 2 ml).
	Appearance	The coloring liquid should be homogeneous and impurity-free liquid.
	Post-dyeing comparison requirements	After dyeing, there was no significant difference in color between dental specimens and VITA veneer colorimeter or standard dental specimens.
	Heavy metal content	Heavy metal content (in pb) less than 10 mg/L.

Operation instruction

Ceramic Zirconium Discs usually used CAD/CAM (computer aided design / computer aided manufacturing) method of making porcelain dentures, production process is as follows:

- 1) Scanning the teeth or dental digital, access to dental three-dimensional data.
- 2) In accordance with the dental data CAD design, design of porcelain block processing model.
- 3) The use of CNC machine tools in accordance with the porcelain block processing model for CAM manufacturing, all-ceramic crowns made of denture.
- 4) Porcelain denture crown by sintering in air or vacuum sintering, to meet the use requirements of strength and appearance.
- 5) With porcelain powder in all-ceramic crowns of denture surface glazing, forming porcelain porcelain bonding, to create a full porcelain denture.

Coloring liquids:**Immersion method:**

- 1) Shake the coloring liquid well before dyeing. Choose the appropriate container and pour in the appropriate amount of coloring liquid.
- 2) Zirconia was lightly put into coloring liquid with plastic tweezers and soaked for 10 seconds.
- 3) Take out zirconia and dry it for 30-60 minutes (it is recommended to use infrared lamp or oven and place it in the position of 8-100mm under infrared lamp or at 80-90 C of oven).
- 4) The dyed zirconia was compared with VITA*16 color system, VITA*26 color system and Special colors (O1, O2, O3, G1, G2, G3, P1, P2, P3, V1, V2, V3, TO1, TO2, TO3, TO4).

Brushing method:

- 1) Shake the coloring liquid well before dyeing. Choose the appropriate container and pour in the appropriate amount of coloring liquid.
- 2) Zirconia was dipped in coloring liquid with a ceramic pen and brushed 1-2 times.
- 3) Zirconia is dried for 30-60 minutes (it is recommended to use infrared lamp or oven and place it in the position of 8-100mm under infrared lamp or at the temperature of 80-90 degrees C in the oven).
- 4) The dyed zirconia was compared with VITA*16 color system, VITA*26 color system and Special colors (O1, O2, O3, G1, G2, G3, P1, P2, P3, V1, V2, V3, TO1, TO2, TO3, TO4).

Storage requirements

The zirconia blanks must be stored in its original packaging in range of 10-50°C.

The coloring liquids must be stored in its original packaging, the best temperature for its storage is 10-30°C.

Transportation requirements

Transportation of zirconia blanks and coloring liquids should avoid damage from collision, extrusion and vibration.

The transport environment temperature should be maintained in range of 10-40 °C.

Temperature operation: 32-42 °C.

Sterility, method of sterilization

No sterility.

Not sterilable.

The medical device is disposable, not reused.

Warranty obligations

Ceramic Zirconium Discs shelf life: 5 years from date of manufacture.

Coloring liquids Shelf life: 1 year from date of manufacture.

Our products' warranty covers all product quality issues caused by material failure or production processes.

During the warranty period, all products with unqualified product quality can be replaced free of charge.

For specific replacement condition please contact with local dealers.

Chengdu Besmile Biotechnology Co., Ltd. is not responsible for any direct, indirect or eventual damage or delay caused by:

- Already used products;
- Damage caused by abnormal use beyond the specified conditions of use;
- Replace or remove original product label or manufacturing mark;
- Improper use.

Disposal considerations

Ceramic Zirconium Discs is a non-hazardous material. Disposal should be in accordance with applicable federal, state and local regulations. State or local regulations or restrictions may differ from federal regulations.

Remained coloring liquids should be diluted (10ml coloring liquids with 1L water) and disposal in accordance with applicable federal, state and local regulations. State or local regulations or restrictions may differ from federal regulations.

Packing instructions:

Each Zirconia blank with instruction for use is packed independently in a paper box, one blank in each box. Inside the box around the blank is PE foam, outside the box is bubble bag.

The coloring liquid is packed separately in plastic bottles.

Caution:

- 1) Storage, transportation and processing process to ensure good health environment and do not squeeze, bump.
- 2) The coloring liquid should be stored separately to avoid direct exposure to sunlight.
- 3) The dye is weak acidic and the skin is susceptible to allergies. If it splashes into the eyes, please rinse it with clean water immediately and see a doctor in time.
- 4) Don't dilute the coloring liquid by adding water to avoid affecting the color stability.
- 5) When soaking, make sure that zirconia is completely soaked in the Coloring Liquid.
- 6) Pneumoconiosis caused by inhalation of ceramic dust.
- 7) During the sintering process, the operator must wear appropriate protective apparatus.
- 8) Without sintering ceramic can not be applied directly to the body or oral denture repair; this product is required by professional artisans, by professional doctors with inlay, adjustment and wear.
- 9) Equipment or materials of the same linear expansion coefficient as our department when used with other materials or instruments.
- 10) Disposal of waste by the user in accordance with the requirements of the regulations.
- 11) This product needs to be operated by a professional dentist.

Index of CE symbol:

	Date of Manufacturer		Do not reuse	Lot	Batch number
	Warning, please refer to the instructions in the annex		Manufacturer		Keep dry
	European union authorization representative		0197	The product meets the basic requirements of European medical devices directive 93/42/EEC	

Chengdu Besmile Biotechnology Co. Ltd.

Address: No.1666, Chenglong Road Section Two,
Economic-technical Development Zone,
Chengdu, Sichuan 610100, China

Tel: +86-28-689078

TH Stomatology, LLC

Address: 125040, Moscow, st. Pravdy, 3/1,
premises 9, room 1-7

Tel: +7 (495) 620-97-34

EC REP

Prolinx GmbH

Juelicher Landstrasse 93b, D-41464 Neuss, Germany

Tel: 0049-2131-4051968-0

Dimdi Code: DE/0000045300

明使洋行



Письменный перевод с китайского и английского языков на русский язык

СЕРТИФИКАТ

/Логотип: КССРМТ (ССРПТ)/

**Китайский совет по содействию развитию международной торговли
Китайская международная торговая палата**

/Логотип: КССРМТ (ССРПТ)/

**Китайский совет по содействию развитию международной торговли
Китайская международная торговая палата**

СЕРТИФИКАТ

№ 205101A0/000180

/Круглая печать :

СЕРТИФИКАЦИЯ

КССРМТ (ССРПТ)

(48)

Китайский совет по содействию развитию
международной торговли. Для удостоверения
бизнес-документов/

НАСТОЯЩИМ УДОСТОВЕРЯЕТСЯ, ЧТО: печать «Ченду БЕСМИЛЕ Байотекнологджи Ко., Лтд.»
(Chengdu Besmile Biotechnology Co., Ltd.) на прилагаемом ДОКУМЕНТЕ является подлинной.

/Круглая рифленая печать:

СЕРТИФИКАЦИЯ

КССРМТ (ССРПТ)

(48)

Китайский совет по содействию развитию международной торговли.

Для удостоверения бизнес-документов/

Китайский совет по содействию
развитию международной торговли

Подпись Чжоу Липин (Zhou Liping)
уполномоченного лица: */подпись/*

Дата: 10 февраля 2020 г.

Веб-сайт для проверки подлинности сертификата: <http://www.rzccpit.com/validate.html>

Инструкция по применению

Утвердил:	Моушань Лю (Moushan Liu)	Дата:	04.12.2019
Подпись:	/подпись/	Должность:	Представитель менеджера
Директор:	Синьчжан Янь (Xinzhang Yan)	Дата:	04.12.2019
	/подпись/		

«Ченду БЕСМИЛЕ Байотекнолоджи Ко., Лтд.»
(Chengdu Besmile Biotechnology Co., Ltd.)

/Круглая печать на китайском языке/

Инструкция по применению

Наименование продукции: «Диски керамические циркониевые для систем CAD/CAM с принадлежностями

Спецификации модели

Диски керамические циркониевые:

- HT; ST; ST-preshade; SHT; SHTML; SHT-preshade; TT; TTML

(98x10 мм, 98x12 мм, 98x14 мм, 98x16 мм, 98x18 мм, 98x20 мм, 98x22 мм, 98x25 мм, 95x10 мм, 95x12 мм, 95x14 мм, 95x16 мм, 95x18 мм, 95x20 мм, 95x22 мм, 95x25мм, 89x71x12 мм, 89x71x14 мм, 89x71x16 мм, 89x71x18 мм, 89x71x20 мм, 89x71x22 мм, 89x71x25 мм)

Принадлежности (Окрашивающая жидкость):

- подходит для для дисков керамических циркониевых HT, ST, SHT, TT:

A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, B4, C1, C2, C3, C4, D2, D3, D4; 1M1, 1M2, 2L1.5, 2L2.5, 2M1, 2M2, 2M3, 2R1.5, 2R2.5, 3L1.5, 3L2.5, 3M1, 3M2, 3M3, 3R1.5, 3R2.5, 4L1.5, 4L2.5, 4M1, 4M2, 4M3, 4R1.5, 4R2.5, 5M1, 5M2, 5M3:(50мл,100мл)

- подходит для всех для дисков керамических циркониевых:

O1, O2, O3, G1, G2, G3, P1, P2, P3, V1, V2, V3, TO1, TO2, TO3, TO4: (20мл)

Назначение: Диски керамические циркониевые применяются для изготовления циркониевых коронок, мостов и коронок для имплантатов. Окрашивающая жидкость используются для окрашивания коронок и мостов перед спеканием.

Структурный состав: изделие содержит Диски керамические циркониевые и окрашивающие жидкости, где Диски керамические циркониевые для цельно-керамических зубных протезов, в основном, состоит из циркония (включая оксид гафния и оксид иттрия) ($ZrO_2 + HfO_2 + Y_2O_3$): $\geq 99\%$; оксид иттрия (Y_2O_3): 4,5% - 10,0%; оксид гафния (HfO_2): $\leq 5\%$; окись алюминия (Al_2O_3): $\leq 0,5\%$; прочие оксиды: $\leq 0,5\%$. Окрашивающие жидкости, в основном, состоят из воды очищенной, хлорида железа, хлорида эрбия и полиэтиленгликоля.

Ожидаемое применение: Диски керамические циркониевые применяется у пациентов с дефектами зубов и потерей зубов. Окрашивающая жидкость применяется для окрашивания дисков керамических циркониевых.

Противопоказания : Противопоказано применение при аллергии на Цирконий –содержащие материалы и на тяжелые металлы.

Эффективность изделия:

Диски керамические циркониевые:

Физические и химические свойства	Плотность	$> 2.8 \text{ г/см}^3$
	Плотность после спекания	$> 6.02 \text{ г/см}^3$
	Прочность на изгиб	$\geq 500 \text{ МПа}$
	Химическая растворимость	$< 100 \text{ мкг/см}^2$
	Радиоактивность	$\leq 1.0 \text{ Бк/г}$
	СТЕ	$(10.5 \pm 0.5) \times 10^{-6} \text{ К}^{-1}$
	прочность сцепления при винировании с фарфором	$> 25 \text{ МПа}$

Температурная программа спекания:

Начальная температура (°C)	Время нагрева (мин)	Температура (°C)	Температура (ч)
Естественная температура	90	300	1.5
300	240	1480-1550	5.5
1480-1550	90	1480-1550	7.0
1480-1550	160	800	9.7
800	Естественное охлаждение	Естественная температура	-

Окрашивающие жидкости:

Физические и химические свойства	Требования спецификаций	Отклонения от спецификаций для раствора красителя должны быть в пределах (+2 мл)
	Внешний вид	окрашивающий раствор должен быть однородной жидкостью без содержания примесей.
	Требования сравнения после окрашивания	После окрашивания не было обнаружено значительных отличий цвета зубных образцов и колориметрической системой VITA или стандартных зубных образцов.
	Содержание тяжелых металлов	Содержание тяжелых металлов (частей на миллиард) - менее 10 мг/л

Порядок работы:

Диски керамические циркониевые обычно применяется в системах CAD/CAM (система автоматизированного проектирования / компьютеризированное производство) для изготовления фарфоровых зубных протезов, при этом производственный процесс представлен следующим образом:

- (1) Сканирование зуба либо цифровая модель протеза, доступ к стоматологическим трехмерным данным.
- (2) В соответствии с данными составляется CAD-проект, проект модели обработки фарфорового блока.
- (3) Применение станков с ЧПУ в соответствии с проектом модели обработки фарфорового блока для САМ-производства цельно-керамических коронок для изготовления зубного протеза.
- (4) Фарфоровая стоматологическая коронка изготавливается путем спекания в воздухе либо в вакууме для соответствия требованиям по прочности и внешнему виду.
- (5) Добавление фарфорового порошка в цельно-керамические коронки для придания полированного вида поверхности, образования связи фарфор-фарфор для того, чтобы создать полностью фарфоровый зубной протез.

Окрашивающие жидкости:

Методом погружения:

- (1) Встряхнуть раствор красителя перед окрашиванием. Выбрать соответствующую тару и налить соответствующее количество раствора красителя.
- (2) Цирконий на небольшое время помещается в окрашивающий раствор с применением пластиковых щипцов и промачивается 10 секунд.
- (3) Вынуть цирконий и высушивать его 30-60 минут (рекомендуется использовать инфракрасную лампу либо сухожаровой шкаф и поместить в положение 8-100мм под ИК-лампой либо при 80-90 °C в сухожаровом шкафу).
- (4) Прокрашенный цирконий сравнивается с колориметрической системой VITA*16, колориметрической системой VITA*26 или со Специальными цветами (O1, O2, O3, G1, G2, G3, P1, P2, P3, V1, V2, V3, TO1, TO2, TO3, TO4).

Методом браширования:

- (1) Встряхнуть раствор красителя перед окрашиванием. Выбрать соответствующую тару и налить соответствующее количество раствора красителя.
- (2) На цирконий наносится окрашивающий раствор с помощью фломастера повышенной точности и

прокрасить 1-2 раз.

(3) Цирконий высушивается 30-60 минут (рекомендуется использовать инфракрасную лампу либо сушжаровой шкаф и поместить в положение 8-100мм под ИК-лампой либо при температуре 80-90 градусов С в термостате).

4) Прокрашенный цирконий сравнивается с колориметрической системой VITA*16, колориметрической системой VITA*26 или со Специальными цветами (O1, O2, O3, G1, G2, G3, P1, P2, P3, V1, V2, V3, TO1, TO2, TO3, TO4).

Требования по хранению:

Диски керамические циркониевые следует хранить в оригинальной упаковке в диапазоне температур 10-50°C.

Окрашивающие жидкости следует хранить в оригинальной упаковке, наилучшая температура для их хранения составляет 10-30 °С.

Требования по Транспортировке:

При транспортировке диски керамические циркониевые и окрашивающие жидкости не должны подвергаться повреждению вследствие ударов, сдвливания и вибрации.

Температура окружающей среды при транспортировке должна поддерживаться в диапазоне 10-40 °С.

Температура использования: 32-42°C.

Стерильность, метод стерилизации

Не стерильно.

Не стерилизуемо.

Медицинское изделие одноразового применения, повторно не используется.

Гарантийные обязательства

Срок годности стоматологических Циркониевых дисков: 5 лет с даты изготовления.

Срок годности окрашивающих жидкостей: 1 год с даты изготовления.

Гарантия для данной продукции покрывает все вопросы по качеству в случае функциональной неисправности материала либо производственного процесса. Во время гарантийного периода все изделия с дефектами качества могут быть заменены бесплатно.

По отдельным условиям замены – свяжитесь с местными поставщиками.

Компания «Ченду БЕСМИЛЕ Байотекнолоджи Ко., Лтд.» (Chengdu Besmile Biotechnology Co., Ltd.) не несет ответственности за какой либо прямой, непрямой либо конечный ущерб либо временные задержки вследствие:

- применения уже использованных изделий;
- ущерба вследствие применения не по назначению, вне рамок указанных условий применения;
- замены либо удаления оригинальной маркировки изделия, либо заводского знака;
- неправильное применения.

Утилизация и/или удаление отходов

Диски керамические циркониевые не являются вредным материалом. Утилизация должна соответствовать применимым федеральным, государственным и местным нормативно-правовым актам. Государственные либо местные нормативно-правовые акты, либо ограничения могут отличаться от федеральных документов.

Остатки окрашивающих жидкостей следует развести (10 мл окрашивающие жидкости и 1 л воды) и провести утилизацию в соответствии с применимыми федеральными, государственным и местным нормативно-правовым актам. Государственные либо местные нормативно-правовые акты, либо ограничения могут отличаться от федеральных документов.

Инструкции по упаковке:

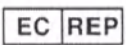
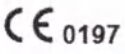
Диски керамические циркониевые упакованы отдельно в картонную коробку, по одной заготовке в каждой коробке. Внутри коробки вокруг заготовки расположена ПЭ-пена, снаружи коробки - пакет из пузырчатой пленки.

окрашивающая жидкость упакована в отдельно в пластиковые флаконы.

Предупреждение:

1. Хранение, транспортировка и обработка для того, чтобы гарантировать надлежащее состояние - не сдавливать и не допускать соударения.
2. Раствор красителя следует хранить в отдельном порядке во избежание прямого попадания солнечного света.
3. Краситель является слабой кислотой и при попадании на кожу может вызывать аллергические реакции. При попадании брызг в глаза следует незамедлительно промыть чистой водой и своевременно обратиться к врачу.
4. Не следует разводить раствор красителя путем добавления воды во избежание нарушения стабильности цвета.
5. При погружении убедитесь, что цирконий полностью погружен в Окрашивающую жидкость.
6. Пневмокониоз может быть вызван вдыханием керамической пыли.
7. В ходе процесса обработки оператор должен носить соответствующее защитное оборудование.
8. Без спекания керамика не может быть установлена напрямую в организм либо к зубному протезу; данный материал требуется профессионалам в области стоматологии, а также врачам-стоматологам для вкладки, настройки и установки.
9. Требуются оборудование либо материалы с одним и тем же коэффициентом линейного расширения, что и в нашей компании (при использовании прочих материалов либо инструментов).
10. Утилизация отходов производится пользователем в соответствии с требованиями руководств.
11. Данное изделие должно использоваться только специалистами в области стоматологии.

Перечень СЕ-символов:

	Дата производства		Не допускается повторное использование	Лот	Номер партии
	Предупреждение, См. инструкции в приложении		Производитель		Беречь от сырости
	Представитель по сертификации в Европейском Союзе			Данное изделие соответствует основным требованиям Директивы Европейского Союза по Медицинским изделиям 93/42/ЕЕС	

Компания «Ченду БЕСМИЛЕ
Байотехнологии Ко., Лтд.» (Chengdu Besmile
Biotechnology Co., Ltd.)

Адрес: № 1666, Чэнлон Роуд, участок 2, Зона
экономического и технического развития, Чэнду,
610100, Сычуань, Китай (No.1666, Chenglong
Road Section Two Economic-technical Development
Zone, Chengdu, Sichuan 610100, China)
Телефон: +86-28-689078

ООО ТД "Стоматология"

Юридический адрес: 125040, город Москва,
улица Правды, 3/1, помещение 9. комната 1-7
Телефон: +7 (495) 620-97-34



Компания «Пролинкс
ГмбХ» (Prolinx GmbH)
ул. Юлихер Ландштрассе 93b, D-41464 Нойс,
Германия.
Телефон: 0049-2131-4051968-0
Код Dimdi: DE/0000045300

Перевод документа выполнен переводчиком Шлаевой Марией Викторовной

М-

Российская Федерация

Город Москва.

Восемнадцатого февраля две тысячи двадцатого года.

Я, Поддубская Светлана Геннадьевна, временно исполняющий обязанности нотариуса города Москвы Якушенко Евгении Александровны, свидетельствую подлинность подписи переводчика Шлаевой Марии Викторовны.

Подпись сделана в моём присутствии.

Личность подписавшего документ установлена.

Зарегистрировано в реестре: № 77/721-н/77-2020-

5-3672

Взыскано государственной пошлины (по тарифу): 100 руб.00 коп.

Уплачено за оказание услуг правового
и технического характера:

300 руб. 00коп.

С.Г. Поддубская

Всего прошито, пронумеровано и
скреплено печатью *24* листа(ов)
С.Г. Поддубская

С.Г. Поддубская