**Formularz ofertowo – cenowy**  Załącznik nr 1

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Parametry wymagane** | **Ilość szt.** | **Nr katalogowy** | **Cena jedn. netto** | **Cena łączna netto** | **VAT %** | **VAT wartość** | **Wartość brutto** |
|  | Hegar przekrój 2,0mm  | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 2,5mm  | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 3,0mm  | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 3,5mm  | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 4,0 mm  | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 4,5mm  | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 5,0mm  | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 5,5mm  | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 6,0 mm  | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 6,5mm  | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 7,0mm  | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 7,5mm  | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 8,0mm  | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 8,5mm  | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 9,0mm  | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 9,5mm  | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 10,0 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 10,5 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 11,0 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 11,5 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 12,0 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 12,5 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 13,0 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 13,5 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 14,0 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Hegar przekrój 14,5 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Kulociągjednozębny Schroder, dł. 250 mm | 6 |  |  |  |  |  |  |
|  | Sonda waginalna Sims, sztywna, skalowana w cm, dł. 320 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Kleszcze typu Winter, owalny kształt, bransze wyżłobione, proste, figura nr 2, szer. 10 mm, dł. 280 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Kleszczyki naczyniowe typu Rochester¬Ochsner, proste, 1x2 ząbki, końcówki robocze ryflowane, dł. 260 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Łyżeczka typu Recamier, ostra, sztywna, fig. 00 dł. 310 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Łyżeczka typu Recamier, ostra, sztywna, fig. 0 dł. 310 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Łyżeczka typu Recamier, ostra, sztywna, fig. 1 dł. 310 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Łyżeczka typu Recamier, ostra, sztywna, fig. 2 dł. 310 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Łyżeczka typu Recamier, ostra, sztywna, fig. 3 dł. 310 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Łyżeczka typu Recamier, ostra, sztywna, fig. 4 dł. 310 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Wziernik waginalny podwójny, typu Kallmorgen, fig. nr 1, wymiary 70 x 40 mm, dł. całk. 185 mm | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | Taca wykonana ze stali nierdzewnej, nadająca się do użycia w myjni-dezynfektorze, o wymiarach 200 x 400 mm, wysokość 25 mm, krawędzie uniemożliwiające wypadnięcie narzędzi | 3 |  |  |  |  |  |  |
|  | **RAZEM** |  |  |  |  |  |  |  |

1. Zamawiający dopuszcza tolerancję długości całkowitej narzędzi chirurgicznych w zakresie:
	1. Dla narzędzi o długości całkowitej do 250 mm (włącznie) +- 3 mm, a dla narzędzi o długości całkowitej powyżej 251 mm +- 5 mm. Oferta zawierająca narzędzia przekraczające wymagane wymiary zostanie odrzucona jako niespełniająca wymogów na podstawie firmowych materiałów informacyjnych.
2. Wykonawca zobowiązany jest do podania parametrów w jednostkach wskazanych w powyższym opisie.
3. Zamawiający wymaga aby oferowane rozszerzacze typu Hegar były trwale i wyraźnie oznakowane w zakresie ich przekroju (co 0,5 mm).
4. Wykonawca gwarantuje niniejszym, że sprzęt jest fabrycznie nowy (rok produkcji: nie wcześniej niż 2020), nieużywany, kompletny i do jego uruchomienia oraz stosowania zgodnie z przeznaczeniem nie jest konieczny zakup dodatkowych elementów i akcesoriów. Żadne narzędzie ani jego część składowa, wyposażenie, itd. nie jest sprzętem rekondycjonowanym, powystawowym i nie był wykorzystywany wcześniej przez innego użytkownika.
5. Oferowane narzędzia winna cechować:
	1. Wysoka jakoś materiałów z których są wykonane – należy dołączyć informację producenta dotycząca składu materiałów z jakich wykonano narzędzia. Norma stali – ISO 7153-1
	2. Wysoka trwałość i ergonomia.
	3. Matowane powierzchnie (podać stosowaną przez producenta technologię matowania).
	4. Możliwość mycia (ultradźwięki, neutralizacja i środki myjące posiadające dopuszczenia PZH).
	5. Możliwość dezynfekcji (temperaturowa i chemiczna środkami dopuszczonymi przez PZH).
	6. Możliwość sterylizacji (parowa w autoklawach 134 °C, tlenek etylenu lub plazma).
	7. Pasywacja w oparciu o standard ASTM 380.
	8. Odporność na korozję zgodnie z normą DIN\_EN\_ISO 13402.