Wymagania ogólne:

1. Termin dostawy do 14 dni roboczych.
2. Zamawiający zastrzega sobie prawo do wezwania oferentów do złożenia próbek narzędzi w wyznaczonym terminie.
3. Gwarancja min. 24 miesiące.
4. Zamawiający zastrzega możliwość wezwania do dostarczenia przez Oferenta, na każdym etapie postępowania oryginalnego, ogólnie dostępnego katalogu producenta lub próbek w postaci narzędzi w celu weryfikacji parametrów zaoferowanych produktów.
5. Nie dopuszcza się tolerancji w rozmiarach długości, wymiarów ostrzy (szczęk) , skoku ząbków lub kątów zakrzywienia ze względu na kompatybilność z posiadanym instrumentarium.
6. Wszystkie dostarczone narzędzia muszą być nowe i nieużywane, rok produkcji 2020/21.
7. Wykonanie przez producenta wszystkich produktów w najwyższym standardzie technologicznym, potwierdzonych zgodnością z aneksem II dyrektywy 93/42 EEC, mówiącym o zapewnieniu odpowiedniej jakości procesów projektowania, wykonania i dystrybucji narzędzi chirurgicznych według norm ISO 9001 oraz ISO 13485.
8. Dane teleadresowe i kontaktowe do najbliższych dla siedziby Zamawiającego autoryzowanych punktów serwisowych na terenie Polski - PODAĆ: …………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………..
9. Zamawiający wymaga dostarczenia przez Oferenta oświadczenia producenta dotyczącego wykonania pasywacji wraz z opisem procesu, wymagane również oświadczenie producenta dotyczące spełnienia odporności na korozję zgodnie z normą DIN\_EN\_ISO 13402.
10. Dołączenie do oferty informacji producenta oferowanych narzędzi chirurgicznych odnośnie materiału użytego do produkcji instrumentów chirurgicznych będące dokumentem branym pod uwagę w trakcie oceny spełnienia wymagań jakościowych . Musi być podany zakres twardości stali użytych do produkcji dla poszczególnych grup narzędzi chirurgicznych .
Grupy narzędzi :
* haki operacyjne, retraktory, podważki, pincety, kleszczyki, klemy, sztance, imadła bez twardej wkładki – min. 42 – 47 HRC
* nożyczki bez twardej wkładki , dłuta – min. 50 – 57 HRC
* nożyczki z twardą wkładką / twarda wkładka min. 60 – 64 HRC
* mikro-instrumenty - min. 42 – 47 HRC