**ИЗВЕЩЕНИЕ О ЗАКУПКЕ**

**на проведение запроса котировок в электронной форме на право заключения договора**

**на поставку машины нанесения покрытия и ламинирования медицинского назначения для изготовления фармацевтических пластырей**

**для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод»**

**№ 29/16**

**г. Москва 11 марта 2016 г.**

ФГУП «Московский эндокринный завод» настоящим приглашает к участию в процедуре закупки путем запроса котировок в электронной форме на право заключения договора на поставку машины нанесения покрытия и ламинирования медицинского назначения для изготовления фармацевтических пластырейдля нужд ФГУП «Московский эндокринный завод»и в соответствии с Положением о закупке товаров, работ и услуг для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод» от 16.11.2015 г., Гражданским кодексом Российской Федерации, Федеральным законом от 18.07.2011 № 223-ФЗ "О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц" **извещает:**

| **№**  **пункта** | **Содержание пункта** | **Информация** |
| --- | --- | --- |
| **1.** | Способ закупки | Запрос котировок в электронной форме |
| **2.** | Наименование заказчика, контактная информация | Наименование: ФГУП «Московский эндокринный завод»  Место нахождения  109052, г. Москва, ул. Новохохловская, д. 25  Почтовый адрес  109052, г. Москва, ул. Новохохловская, д. 25  Телефон: +7 (495) 234-61-92 доб. 1-76  Факс: +7 (495) 911-42-10  Электронная почта: s\_a\_utkin@endopharm.ru  Контактное лицо: Уткин Сергей Александрович |
| **3.** | Наименование оператора электронной площадки | АО «Единая электронная торговая площадка» |
| Адрес электронной площадки в сети «Интернет» | <http://www.com.roseltorg.ru/> |
| **4.** | Предмет договора с указанием количества поставляемого товара, объема выполняемых работ, оказываемых услуг | **Поставка машины нанесения покрытия и ламинирования медицинского назначения для изготовления фармацевтических пластырей для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод».**  Машина нанесения покрытия и ламинирования медицинского назначения, Olbrich GmbH, Германия  **Количество поставляемого товара** – 1 шт. |
| Код ОКПД2 | C28.99.39.190 |
| Код ОКВЭД2 | C28.99.9 |
| **5.** | Дата начала подачи заявок | **«11» марта 2016 г.** |
| **6.** | Дата и время окончания срока подачи заявок | **«18» марта 2016 г. 09:00** |
| **7.** | Место и дата рассмотрения предложений (заявок) участников закупки и подведения итогов закупки | Рассмотрение заявок на участие в закупке будет осуществляться **«18» марта 2016 года 12:00** по адресу: 109052, г. Москва, ул. Новохохловская, д. 25.  Подведение итогов закупки будет осуществляться **«18» марта 2016 года** по адресу: 109052, г. Москва, ул. Новохохловская, д. 25. |
| **8.** | Источник финансирования | Собственные средства |
| **9.** | Место поставки товара, выполнения работ, оказания услуг | РФ, 109052, г. Москва, ул. Новохохловская, д. 25. |
| **10.** | Сведения о начальной (максимальной) цене договора (цена лота) | Начальная (максимальная) цена договора составляет:  **750 000,00 (Семьсот пятьдесят тысяч) Евро 00 евроцентов**  Начальная (максимальная) цена Контракта включает стоимость упаковки, маркировки, доставки в согласованное место назначения: 109052 Россия, г. Москва, Новохохловская ул., д. 25, ФГУП «Московский эндокринный завод», уплату таможенных пошлин в стране Поставщика, налогов, сборов и других обязательных платежей, взимаемых с Поставщика в связи с выполнением Контракта, а также стоимость эксплуатационных испытаний FAT, монтажных, пуско-наладочных работ, ввода Оборудования в эксплуатацию, обучения персонала Покупателя в соответствии с Приложением №1 к Контракту, а также иные расходы необходимые для выполнения Поставщиком обязательств по Контракту в полном объеме |
| **11.** | Срок, место и порядок предоставления документации о закупке, размер, порядок и сроки внесения платы, взимаемой за предоставление документации, если такая плата установлена, за исключением случаев предоставления документации в форме электронного документа | Извещение и документация о закупке путем запроса котировок в электронной форме размещены на Единой электронной торговой площадке <http://www.com.roseltorg.ru/> и в Единой информационной системе в сфере закупок.  Заказчик также вправе разместить указанную документацию на сайте Предприятия <http://www.endopharm.ru/>    Документация предоставляется с **«11» марта по «18» марта 2016 г.**  Документацию можно получить по месту нахождения Заказчика на основании заявления на предоставление документации о закупке, направленного участником закупки в письменной форме или в форме электронного документа по факсу, e-mail или переданной с курьером. Документация выдается представителю заявителя при предъявлении доверенности или отправляется по электронной почте, указанной в письменном запросе.  Плата за предоставление документации в письменной форме не взимается. |
| **12.** | Сведения о праве заказчика отказаться от проведения процедуры закупки | Заказчик вправе отказаться от проведения закупки путем проведения запроса котировок в электронной форме в любое время до определения победителя закупки указанным способом. Извещение об отказе от проведения закупки размещается заказчиком в Единой информационной системе в сфере закупок не позднее чем в течение трех дней со дня принятия решения об отказе от проведения закупки. |
| **13.** | Сведения о предоставлении преференций товарам российского происхождения или субъектам малого и среднего предпринимательства | Не предоставляются. |
| **14.** | Срок подписания победителем договора | В течение 20 (двадцати) дней со дня размещения в Единой информационной системе в сфере закупок протокола проведения запроса котировок.  В случае, если заключаемый по результатам запроса котировок договор требует получения согласия (одобрения) государственного органа, осуществляющего полномочия собственника в отношении имущества заказчика, то указанный договор заключается после получения такого одобрения.  При заключении договора по результатам проведенной закупки победитель предоставляет заполненную Декларацию о соответствии участника закупки критериям отнесения к субъектам малого и среднего предпринимательства по форме 5 части II «ФОРМЫ ДЛЯ ЗАПОЛНЕНИЯ УЧАСТНИКАМИ ЗАКУПКИ» Документации о закупке или письмо в свободной форме о том, что победитель не относится к субъектам малого и среднего предпринимательства. |

И.о. директора О.В. Мартынова

**УТВЕРЖДАЮ**

И.о. директора ФГУП «Московский

эндокринный завод»

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** О.В. Мартынова

«\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2016 г.

**ДОКУМЕНТАЦИЯ О ЗАКУПКЕ**

**на проведение запроса котировок в электронной форме на право заключения**

**договора на поставку машины нанесения покрытия и ламинирования медицинского назначения для изготовления фармацевтических пластырей**

**для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод»**

**номер закупки: 29/16**

**Москва**

**2016г.**

Термины и определения

**Закупка** – приобретение товаров, работ, услуг для нужд заказчика.

**Процедура закупки** – способ закупки, предусмотренный положением о закупке, регламентирующий деятельность заказчика по выбору поставщика (подрядчика, исполнителя) с целью приобретения у него товаров (работ, услуг).

**Заказчик** – юридическое лицо, в интересах и за счет средств которого осуществляется закупка – ФГУП «Московский эндокринный завод».

**Организатор закупки** – юридическое или физическое лицо, которое действует на основании договора с заказчиком и выступает от имени заказчика при осуществлении процедуры закупки.

**Участник закупки –** любое юридическое лицо или несколько юридических лиц, выступающих на стороне одного участника закупки, независимо от организационно-правовой формы, формы собственности, места нахождения и места происхождения капитала либо любое физическое лицо или несколько физических лиц, выступающих на стороне одного участника закупки, в том числе индивидуальный предприниматель или несколько индивидуальных предпринимателей, выступающих на стороне одного участника закупки, которые соответствуют требованиям, установленным настоящей документацией о закупке.

**Комиссия –** комиссия, созданная заказчиком, для осуществления отдельных функций при проведении процедуры закупки.

**Единая информационная система (ЕИС) –** система в сфере закупок товаров, работ, услуг.

**Положение о закупке -** правовой акт заказчика, регламентирующий правила закупки. Положение о закупке размещено в Единой информационной системе в сфере закупок.

**Документация о закупке –** настоящая документация, утвержденная заказчиком, и содержащая сведения предусмотренные законодательством Российской Федерации и положением о закупке.

**Заявка на участие в закупке –** письменное подтверждение участника закупки его согласия участвовать в процедуре закупки на условиях, указанных в извещении о проведении закупки и в настоящей документации о закупке.

**Лот –** определенная извещением о закупке и настоящей документацией о закупке продукция, закупаемая по одной процедуре закупке, обособленная заказчиком в отдельную закупку в целях рационального и эффективного расходования денежных средств и развития добросовестной конкуренции.

# СВЕДЕНИЯ О ПРОВОДИМОЙ ПРОЦЕДУРЕ ЗАКУПКИ

* 1. **Общие сведения о проводимой процедуре закупки**

| **№**  **пункта** | **Содержание пункта** | **Информация** |
| --- | --- | --- |
|  | Наименование заказчика, контактная информация | Наименование: ФГУП «Московский эндокринный завод»  Место нахождения  109052, г. Москва, ул. Новохохловская, д. 25  Почтовый адрес  109052, г. Москва, ул. Новохохловская, д. 25  Телефон: +7 (495) 234-61-92 доб. 1-76  Факс: +7 (495) 911-42-10  Электронная почта: s\_a\_utkin@endopharm.ru  Контактное лицо: Уткин Сергей Александрович |
|  | Наименование процедуры закупки | Запрос котировок в электронной форме на право заключения договора на поставку машины нанесения покрытия и ламинирования медицинского назначения для изготовления фармацевтических пластырей для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод» |
|  | Наименование оператора электронной площадки | АО «Единая электронная торговая площадка» |
| Адрес электронной площадки в сети «Интернет» | <http://www.com.roseltorg.ru/> |
|  | Предмет договора с указанием количества поставляемого товара, объема выполняемых работ, оказываемых услуг | **Поставка машины нанесения покрытия и ламинирования медицинского назначения для изготовления фармацевтических пластырей для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод».**  Машина нанесения покрытия и ламинирования медицинского назначения, Olbrich GmbH, Германия  **Количество поставляемого товара** – 1 шт. |
|  | Установленные заказчиком требования к качеству, техническим характеристикам товара, работы, услуги, к их безопасности, к функциональным характеристикам (потребительским свойствам) товара, к размерам, упаковке, отгрузке товара, к результатам работы и иные требования, связанные с определением соответствия поставляемого товара, выполняемой работы, оказываемой услуги потребностям заказчика | Требования к качеству, техническим характеристикам товара, работы, услуги, к их безопасности, к функциональным характеристикам (потребительским свойствам) товара, к размерам, упаковке, отгрузке товара, к результатам работы и иные требования, связанные с определением соответствия поставляемого товара, выполняемой работы, оказываемой услуги потребностям заказчика установлены в части III «ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ» |
|  | Требования к содержанию, форме, оформлению и составу заявки на участие в закупке | Для участия в закупке участник закупки подает заявку на участие в закупке только в электронной форме.  При необходимости внесения изменений в поданную заявку на участие в закупке участник закупки вправе отозвать такую заявку и подать новую заявку на участие в закупке с внесенными изменениями до окончания срока подачи заявок на участие в закупке.  Участник закупки готовит заявку на участие в закупке в соответствии с требованиями настоящего пункта и в соответствии с формами документов, установленными частью в части II «ФОРМЫ ДЛЯ ЗАПОЛНЕНИЯ УЧАСТНИКАМИ ЗАКУПКИ».  Заявка на участие в закупке должна содержать:  1) Сведения и документы об участнике закупки, подавшем такую заявку (если на стороне участника закупки выступает одно лицо) или сведения и документы о лицах, выступающих на стороне одного участника закупки (по каждому из указанных лиц в отдельности) (если на стороне участника закупки выступает несколько лиц):  **Для резидентов:**  а) фирменное наименование (наименование), сведения об организационно-правовой форме, о месте нахождения, почтовый адрес (для юридического лица), фамилия, имя, отчество, паспортные данные, сведения о месте жительства (для физического лица), номер контактного телефона;  б) полученную не ранее чем за **три** месяца до дня размещения в Единой информационной системе в сфере закупок извещения о закупке выписку из единого государственного реестра юридических лиц (оригинал) или нотариально заверенную копию такой выписки (для юридических лиц), полученную не ранее чем за три месяца до дня размещения в Единой информационной системе в сфере закупок извещения о закупке, выписку из единого государственного реестра индивидуальных предпринимателей (оригинал) или нотариально заверенную копию такой выписки (для индивидуальных предпринимателей), копии документов, удостоверяющих личность (для иных физических лиц), надлежащим образом заверенный перевод на русский язык документов о государственной регистрации юридического лица или физического лица в качестве индивидуального предпринимателя в соответствии с законодательством соответствующего государства (для иностранных лиц), полученные не ранее чем за три месяцев до дня размещения в Единой информационной системе в сфере закупок извещения о закупке;  в) документ, подтверждающий полномочия лица на осуществление действий от имени юридического лица (копия решения о назначении или об избрании либо приказа о назначении физического лица на должность, в соответствии с которым такое физическое лицо обладает правом действовать от имени юридического лица без доверенности (далее - руководитель). В случае, если от имени юридического лица действует иное лицо, заявка на участие в закупке должна содержать также соответствующую доверенность, заверенную печатью и подписанную руководителем юридического лица или уполномоченным этим руководителем лицом, либо нотариально заверенную копию такой доверенности. В случае, если указанная доверенность подписана лицом, уполномоченным руководителем, заявка на участие в закупке должна содержать также документ, подтверждающий полномочия такого лица;  г) копии учредительных документов (для юридических лиц);  д) решение об одобрении или о совершении крупной сделки либо копия такого решения в случае, если требование о необходимости наличия такого решения для совершения крупной сделки установлено законодательством Российской Федерации, учредительными документами юридического лица и если для участника закупки поставка товаров, выполнение работ договора, или внесение денежных средств в качестве обеспечения заявки на участие в закупке, обеспечения исполнения договора являются крупной сделкой (в случае, если для участника закупки поставка товаров, выполнение работ, оказание услуг, являющиеся предметом договора, или внесение денежных средств в качестве обеспечения заявки на участие в закупке, обеспечения исполнения договора не являются крупной сделкой, участник закупки представляет соответствующее письмо).  е) копия свидетельства о государственной регистрации юридического лица, заверенная печатью и подписью уполномоченного лица;  ж) копия свидетельства о постановке на налоговый учет, заверенная печатью и подписью уполномоченного лица;  з) копия бухгалтерского баланса с отчетом о прибыли и убытках (отчет о финансовых результатах) за последние 2 года и последний отчетный период текущего года с отметкой налогового органа о приеме. В случае применения упрощенной системы налогообложения необходимо предоставить заверенную участником копию налоговой декларации за последние 2 года с отметкой налогового органа о приеме (для юридических лиц), копию декларации о доходах за последний отчетный год и книга о доходах и расходах за истекшие месяцы текущего года (для индивидуальных предпринимателей).  **Для нерезидентов:**  а) фирменное наименование (наименование), сведения об организационно-правовой форме, о месте нахождения, почтовый адрес (для юридического лица), фамилия, имя, отчество, паспортные данные, сведения о месте жительства (для физического лица), номер контактного телефона (по Форме 2. Заявка на участие в закупке);  б) полная выписка из торгового (коммерческого) реестра (или иной аналогичный документ в соответствии с законодательством страны участника закупки) с указанием организационно-правовой формы, названия, места нахождения, личности руководителя и т.п. (для юридического лица);  в) документ, подтверждающий полномочия лица на осуществление действий от имени юридического лица (копия документа о назначении или об избрании физического лица на должность, в соответствии с которым такое физическое лицо обладает правом действовать от имени юридического лица без доверенности (далее - руководитель). В случае, если от имени юридического лица действует иное лицо, заявка на участие в закупке должна содержать также соответствующую доверенность, заверенную печатью и подписанную руководителем юридического лица или уполномоченным этим руководителем лицом, либо нотариально заверенную копию такой доверенности. В случае, если указанная доверенность подписана лицом, уполномоченным руководителем, заявка на участие в закупке должна содержать также документ, подтверждающий полномочия такого лица;  г) копии учредительных документов, сертификата инкорпорации (для юридических лиц) (или иной аналогичный документ в соответствии с законодательством страны участника закупки).  2) документы или копии документов, подтверждающих соответствие участника закупки (если на стороне участника закупки выступает одно лицо) или лиц, выступающих на стороне одного участника закупки (по каждому из указанных лиц в отдельности) (если на стороне участника закупки выступает несколько лиц), установленным в пункте 13 настоящей документации о закупке требованиям. Конкретный перечень таких документов указан в пункте 13.1 настоящей документации о закупке;  3) предложение об условиях исполнения договора по форме 3 части II «ФОРМЫ ДЛЯ ЗАПОЛНЕНИЯ УЧАСТНИКАМИ ЗАКУПКИ».  4) копии документов, подтверждающих соответствие товаров, работ, услуг требованиям, установленным в соответствии с законодательством Российской Федерации, если в соответствии с законодательством Российской Федерации установлены требования к таким товарам, работам, услугам и если требование о предоставлении таких документов в составе заявки на участие в закупке установлено в пункте 6.1. настоящей документации о закупке.  5) В случае если на стороне одного участника закупки выступает несколько лиц, заявка на участие в закупке должна также содержать соглашение лиц, участвующих на стороне одного участника закупки, содержащее следующие сведения:  а) об их участии на стороне одного участника закупки, с указанием количества товара, объема работ, услуг, подлежащих соответственно поставке, выполнению, оказанию каждым из указанных лиц в отдельности в случае, если участником закупки, на стороне которого выступают указанные лица, и заказчиком по результатам проведения процедуры закупки будет заключен договор.  б) о распределении между ними сумм денежных средств, подлежащих оплате заказчиком в рамках заключенного с участником закупки договора, в случае, если участником закупки, на стороне которого выступают указанные лица, и заказчиком по результатам проведения процедуры закупки будет заключен договор. Распределение сумм денежных средств указывается в соглашении в процентах от цены договора, предложенной участником закупки в заявке на участие в закупке.  6) Опись документов по форме 1 части II «ФОРМЫ ДЛЯ ЗАПОЛНЕНИЯ УЧАСТНИКАМИ ЗАКУПКИ».  7) В случае если участник закупки является субъектом малого и среднего предпринимательства рекомендуется представить заполненную декларацию о соответствии участника закупки критериям отнесения к субъектам малого и среднего предпринимательства по форме 5 части II «ФОРМЫ ДЛЯ ЗАПОЛНЕНИЯ УЧАСТНИКАМИ ЗАКУПКИ» Документации о закупке.  8) В случае если участник закупки не является субъектом малого и среднего предпринимательства рекомендуется представить письмо в свободной форме о том, что участник закупки не относится к субъектам малого и среднего предпринимательства.  9) Участник закупки вправе дополнительно представлять иные, характеризующие его деятельность, документы.  Сведения, которые содержатся в заявках участников закупки, не должны допускать двусмысленных толкований.  Все документы, входящие в Заявку, должны быть подготовлены на русском языке за исключением тех документов, оригиналы которых выданы Участнику третьими лицами на ином языке. Указанные документы могут быть представлены на языке оригинала при условии, что к ним приложен официально оформленный перевод этих документов на русский язык.  Во всех случаях предоставления документов в составе заявки на участие в закупке участник закупки вправе вместо оригиналов документов предоставить их копии. Верность копий документов, представляемых в составе заявки на участие в закупке, необходимо подтверждать печатью и подписью уполномоченного лица, если иная форма заверения не установлена нормативными правовыми актами Российской Федерации. Копии документов должны быть представлены в оригинале или заверены в нотариальном порядке в случае, если указание на это содержится в настоящей документации о закупке. В иных случаях допускается заверение участником закупки с указанием «Копия верна».  Все документы, входящие в состав заявки на участие в закупке, необходимо формировать в порядке, указанном в форме 1 части II «ФОРМЫ ДЛЯ ЗАПОЛНЕНИЯ УЧАСТНИКАМИ ЗАКУПКИ».  Все документы заявки должны иметь четко читаемый текст. Подчистки и исправления не допускаются, за исключением исправлений, скрепленных печатью и заверенных подписью уполномоченного лица (для юридических лиц) или собственноручно заверенных (для физических лиц).  При оформлении документов в составе заявки на участие в закупке в соответствии с формами, установленными частью II «ФОРМЫ ДЛЯ ЗАПОЛНЕНИЯ УЧАСТНИКАМИ ЗАКУПКИ», все пункты таких форм подлежат обязательному заполнению, если иное не указано в самой форме. |
| 6.1. | Перечень документов, представляемых участниками закупки для подтверждения их соответствия установленным в пункте 5 настоящей документации о закупке требованиям | Не установлено |
| 7. | Требования к описанию участниками закупки поставляемого товара, его функциональных характеристик (потребительских свойств), его количественных и качественных характеристик, требования к описанию выполняемой работы, оказываемой услуги, их количественных и качественных характеристик | Описание участниками закупки поставляемого товара, в случае если он является предметом закупки, его функциональных характеристик (потребительских свойств), а также его количественных и качественных характеристик, требования к описанию участниками закупки выполняемых работ, оказываемых услуг, в случае если они являются предметом закупки, их количественных и качественных характеристик осуществляется в соответствии с требованиями части III «ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ» и по форме «ПРЕДЛОЖЕНИЕ ОБ УСЛОВИЯХ ИСПОЛНЕНИЯ ДОГОВОРА» (Форма 3), приведенной в части II«ФОРМЫ ДЛЯ ЗАПОЛНЕНИЯ УЧАСТНИКАМИ ЗАКУПКИ».  При описании условий и предложений участнику закупки необходимо применять общепринятые обозначения и наименования в соответствии с требованиями действующих нормативных правовых актов, если иное не указано в части III «ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ». |
| 8. | Место поставки товара, выполнения работ, оказания услуг | РФ, 109052, г. Москва, ул. Новохохловская, д. 25. |
| Условия и сроки (периоды) поставки товара, выполнения работ, оказания услуг | Оборудование должно быть поставлено в срок не позднее 30 ноября 2016 года.  Срок (период) поставки включает в себя проведение эксплуатационных испытаний FAT у изготовителя Оборудования и непосредственно поставку Товара.  Датой поставки Оборудования считается дата доставки Оборудования в согласованное место назначения (п. 2.1. Контракта), что подтверждается подписанием Покупателем товарно-транспортной накладной CMR.  Не позднее, чем за 30 (Тридцать) календарных дней до начала проведения испытаний FAT Поставщик посредством электронной почты направляет Покупателю уведомление о дате готовности Оборудования для проведения FAT, а также протокол FAT, в соответствии с которым будут проводиться эксплуатационные испытания у изготовителя.  Поставщик начинает выполнение монтажных, пуско-наладочных работ, ввод Оборудования в эксплуатацию и обучение персонала Покупателя в течение 1 (Одного) месяца с момента получения письменного уведомления от Покупателя о его готовности к проведению работ.  Монтажные, пуско-наладочные работы, ввод Оборудования в эксплуатацию и обучение персонала Покупателя должны быть завершены в срок не более 5 (Пяти) недель с даты их начала.  Обучение персонала Покупателя производится во время монтажных, пуско-наладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию.  Ввод Оборудования в эксплуатацию начинается непосредственно после окончания монтажных и пуско-наладочных работ.  Ввод в эксплуатацию заканчивается подписанием представителями Покупателя и Поставщика Акта ввода Оборудования в эксплуатацию.  Срок действия Контракта до 31.12.2017. |
| 9. | Сведения о начальной (максимальной) цене договора (цена лота) | Начальная (максимальная) цена договора составляет:  **750 000,00 (Семьсот пятьдесят тысяч) Евро 00 евроцентов** |
| 10. | Форма, сроки и порядок оплаты товара, работы, услуги | Платежи осуществляются банковским переводом с расчетного счета Покупателя в четыре этапа.  1-ый платеж:  30% от общей стоимости Контракта – авансовый платеж по получении инвойса в течение 10 (Десяти) банковских дней с даты подписания Контракта.  2-ой платеж:  30% от общей стоимости Контракта – авансовый платеж в течение 90 (Тридцати) банковских дней с даты подписания Контракта.  3-ий платеж:  30% от общей стоимости Контракта – авансовый платеж в течение 10 (Десяти) банковских дней с даты извещения Поставщика о готовности Оборудования к отгрузке. Отгрузка Товара осуществляется после поступления 3-го платежа на счет Продавца.  4-ый платеж:  10% от общей стоимости Контракта – окончательный платеж в течение 10 (Десяти) банковских дней с даты подписания Акта ввода Оборудования в эксплуатацию, но не позднее 180 дней с даты поставки оборудования.  Все расходы, связанные с переводом денежных средств на территории Покупателя оплачиваются Покупателем, все расходы, связанные с переводом денежных средств за пределы территории Российской Федерации, оплачиваются Поставщиком.  Уплата таможенных пошлин, если таковые требуются на территории страны Поставщика, являются обязанностью Поставщика и уплата таможенных пошлин на территории страны Покупателя - обязанностью Покупателя. |
| 11. | Порядок формирования цены договора | Стоимость Контракта включает стоимость упаковки, маркировки, доставки в согласованное место назначения: 109052 Россия, г. Москва, Новохохловская ул., д. 25, ФГУП «Московский эндокринный завод», уплату таможенных пошлин в стране Поставщика, налогов, сборов и других обязательных платежей, взимаемых с Поставщика в связи с выполнением Контракта, а также стоимость эксплуатационных испытаний FAT, монтажных, пуско-наладочных работ, ввода Оборудования в эксплуатацию, обучения персонала Покупателя в соответствии с Приложением №1 к Контракту, а также иные расходы необходимые для выполнения Поставщиком обязательств по Контракту в полном объеме |
| 12. | Порядок, место, дата начала и дата окончания срока подачи заявок на участие в закупке | Заявки подаются участниками только в форме электронных документов. Заявка на участие в запросе котировок должна быть представлена в электронном виде, подписана электронной подписью (ЭП) уполномоченного лица, в соответствии с законодательством об электронном документообороте и электронной подписи. Участник размещения заказа вправе подать только одну заявку, внесение изменений в которую не допускается.  Датой начала срока подачи заявок на участие в закупке является день, следующий за днем размещения извещения о закупке в Единой информационной системе в сфере закупок.  Дата окончания срока подачи заявок на участие в закупке является **«18» марта 2016 года в 09 часов 00 минут.** |
| 13. | Требования к участникам закупки | Заказчиком установлены следующие требования к участникам закупки:  1) соответствие участников закупки требованиям, устанавливаемым в соответствии с законодательством Российской Федерации к лицам, осуществляющим поставки товаров, выполнение работ, оказание услуг, являющихся предметом закупки.  2) непроведение ликвидации участника закупки - юридического лица и отсутствие решения арбитражного суда о признании участника закупки - юридического лица, индивидуального предпринимателя банкротом и об открытии конкурсного производства;  3) неприостановление деятельности участника закупки в порядке, предусмотренном Кодексом Российской Федерации об административных правонарушениях, на день подачи заявки на участие в закупке;  4) отсутствие у участника закупки задолженности по начисленным налогам, сборам и иным обязательным платежам в бюджеты любого уровня или государственные внебюджетные фонды за прошедший календарный год, размер которой превышает двадцать пять процентов балансовой стоимости активов участника закупки по данным бухгалтерской отчетности за последний завершенный отчетный период;  5) отсутствие сведений об участнике закупки в реестре недобросовестных поставщиков, предусмотренном Федеральным законом от 18 июля 2011 года № 223-ФЗ «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц»;  6) отсутствие сведений об участниках закупки в реестре недобросовестных поставщиков, предусмотренном Федеральным законом от 05.04.2013 №44-ФЗ «О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд» (Федеральным законом от 21 июля 2005 года № 94-ФЗ «О размещении заказов на поставки товаров, выполнение работ, оказание услуг для государственных и муниципальных нужд»).  7) положительная деловая репутация, наличие опыта осуществления поставок товаров, выполнения работ или оказания услуг, соответствующих предмету закупки.  8) обладание участниками закупки исключительными правами на объекты интеллектуальной собственности, если в связи с исполнением договора заказчик приобретает права на объекты интеллектуальной собственности  В случае, если несколько юридических лиц, физических лиц (в том числе индивидуальных предпринимателей) выступают на стороне одного участника закупки, требования, установленные заказчиком к участникам закупки, предъявляются к каждому из указанных лиц в отдельности. |
| 13.1 | Перечень документов, представляемых участниками закупки для подтверждения их соответствия установленным в пункте 13 настоящей документации о закупке требованиям | Заявка на участие в закупке должна содержать:1) декларацию заявителя, содержащую сведения о том, что он не является юридическим лицом, которое находится в процессе ликвидации, в отношении которого возбуждено конкурсное производство по делу о несостоятельности (банкротстве); юридическим лицом, на имущество которого наложен арест и (или) чья экономическая деятельность приостановлена, а также2) декларацию заявителя об отсутствии у участника закупки задолженности по начисленным налогам, сборам и иным обязательным платежам в бюджеты любого уровня или государственные внебюджетные фонды за прошедший календарный год, размер которой превышает двадцать пять процентов балансовой стоимости активов участника закупки по данным бухгалтерской отчетности за последний завершенный отчетный период. |
| 14. | Формы, порядок, дата начала и дата окончания срока предоставления участникам закупки разъяснений положений документации о закупке | Любой участник закупки вправе направить заказчику запрос о разъяснении положений документации о закупке. Запросы о разъяснении положений документации о закупке участники закупки вправе направить только в форме электронного документа; разъяснения положений документации о закупке предоставляются заказчиком только в форме электронного документа. Примерная форма запроса на разъяснение документации о закупке приведена в форме 4 части II «ФОРМЫ ДЛЯ ЗАПОЛНЕНИЯ УЧАСТНИКАМИ ЗАКУПКИ». Не позднее дня, следующего за днем поступления указанного запроса заказчик направляет такому участнику в письменной форме или в форме электронного документа разъяснения положений документации о запросе котировок, если запрос о разъяснении положений документации о запросе котировок поступил к заказчику не позднее чем за один день до дня рассмотрения, оценки и сопоставления заявок на участие в запросе котировок.В течение трех дней со дня направления разъяснений положений документации о закупке, такие разъяснения размещается заказчиком в Единой информационной системе в сфере закупок с указанием предмета запроса, но без указания участника закупки, от которого поступил запрос*.* Участник закупки вправе направить заказчику запрос о разъяснении положений документации о закупке в соответствии с правилами и в порядке, установленным оператором электронной площадки с **«11» марта по «18» марта 2016 года (но не позднее окончания срока подачи заявок).** |
| 15. | Место и дата рассмотрения предложений участников закупки и подведения итогов закупки | Рассмотрение заявок на участие в закупке будет осуществляться **«18» марта 2016 года 12:00** по адресу: 109052, г. Москва, ул.Новохохловская, д. 25.  Подведение итогов закупки будет осуществляться **«18» марта 2016 года** по адресу: 109052, г. Москва, ул. Новохохловская, д. 25. |
| 16. | Условия допуска к участию в закупке | Участники, соответствующие требованиям, установленным в п. 13 и подавшие заявку в форме и сроке установленные настоящей документацией допускаются к участию в закупке. Несоответствие лица требованиям к участникам процедуры закупки, установленным настоящей документацией о закупке является основанием для отказа в допуске к участию в процедуре закупки. Закупочная комиссия рассматривает заявки на участие в запросе котировок и участников закупки, подавших такие заявки, на соответствие требованиям, установленным документацией о запросе котировок, а также оценивает и сопоставляет такие заявки.Оценка и сопоставление заявок на участие в запросе котировок осуществляется одновременно с их рассмотрением и в день их рассмотрения. В случае если документацией о запросе котировок предусмотрено требование о внесении обеспечения заявки, то подведение итогов запроса котировок не может быть осуществлено ранее пяти рабочих дней со дня окончания срока подачи заявок на участие в запросе котировок. На основании результатов рассмотрения, оценки и сопоставления заявок на участие в запросе котировок закупочной комиссией оформляется протокол подведения итогов запроса котировок.  Заявка на участие в запросе котировок признается не соответствующей требованиям, установленным документацией о запросе котировок, в случае:   * Непредставления установленных сведений или документов или представления недостоверных сведений; * Несоответствия заявки требованиям документации о запросе котировок, в том числе несоответствие требованиям, установленным к функциональным характеристикам (потребительским свойствам) и качественным характеристикам товаров, работ, услуг. |
| 17. | Критерием оценки и сопоставления заявок на участие в закупке | Критерием оценки и сопоставления заявок на участие в закупке является цена договора, предложенная участником. |
| 18. | Порядок оценки и сопоставления заявок на участие в закупке | Победителем закупки признается лицо, предложившее наиболее низкую цену договора.  На основании результатов рассмотрения, оценки и сопоставления заявок на участие в запросе котировок закупочной комиссией оформляется протокол подведения итогов запроса котировок. |
| 19. | Сведения о возможности проведения переторжки (регулирование цены) и порядок ее проведения | Возможность переторжки предусмотрена.  Закупочная комиссия по результатам рассмотрения, оценки и сопоставления заявок вправе принять решение о проведении переторжки. При проведении переторжки допущенным участникам закупки предоставляется возможность добровольно повысить предпочтительность их заявок на участие в закупке путем снижения первоначально указанной в заявке на участие в закупке цены.  Снижение цены заявки на участие в закупке не должно повлечь за собой изменение иных условий заявки на участие в закупке.  Сроки и порядок подачи новых ценовых предложений, указываются в письмах, направляемых с помощью функционала ЭТП, приглашающих участников закупки на процедуру переторжки, и направленных одновременно всем участникам, допущенным до участия в закупке.  Переторжка может проводиться многократно.  В переторжке имеют право участвовать все допущенные участники закупки. Участник закупки, приглашенный на переторжку, вправе не участвовать в ней; тогда его предложение остается действующим с ранее объявленной ценой, указанной в заявке на участие в закупке.  Предложения участника закупки по увеличению цены (в том числе, увеличению единичных цен), указанной в заявке на участие в закупке не рассматриваются. Такой участник считается не участвовавшим в процедуре переторжки с такими предложениями и его предложение, указанное в заявке на участие в закупке, остается действующим с ранее объявленной ценой.  Переторжка проводится в очной, заочной или очно-заочной (смешанной) форме.  Проведение переторжки в очной форме проводится с помощью функционала ЭТП в соответствии с регламентом работы ЭТП. В период с момента начала переторжки на ЭТП участник закупки, желающий повысить предпочтительность своей заявки, должен заявить на ЭТП в режиме реального времени новую цену договора. Снижение цены договора может производиться участником закупки поэтапно до момента окончания переторжки неограниченное количество раз. Участники закупки заявляют новую цену договора независимо от цен, предлагаемых другими участниками, при этом участник закупки не имеет обязанности предложить цену обязательно ниже других участников.  При проведении переторжки в заочной форме участники закупки к установленному Заказчиком в протоколе рассмотрения, оценки и сопоставления заявок сроку представляют документы, определяющие измененные условия заявки на участие в закупке. Участник вправе отозвать поданное предложение с новыми условиями в любое время до окончания срока подачи предложений с новыми условиями.  После проведения переторжки победитель определяется в порядке, установленном для данной процедуры закупки в соответствии с критериями оценки, указанными в документации о закупке.  Результаты проведения переторжки оформляются протоколом. |
| 20. | Размер обеспечения заявки на участие в закупке | Не установлен |
| 21. | Обеспечение исполнения договора | Не требуется |
| Размер обеспечения исполнения договора | Не требуется |
| Вид обеспечения исполнения договора | Не установлен |
| 22. | Привлечение соисполнителей к исполнению договора | Не предусмотрено. |
| 23. | Сведения о праве заказчика отказаться от проведения процедуры закупки | Заказчик вправе отказаться от проведения закупки путем проведения запроса котировок в электронной форме в любое время до определения победителя закупки указанным способом. Извещение об отказе от проведения закупки размещается заказчиком в Единой информационной системе в сфере закупок не позднее чем в течение трех дней со дня принятия решения об отказе от проведения закупки. |
| 24. | Сведения о предоставлении преференций товарам российского происхождения | Не установлены. |
| 25. | Порядок регистрации (аккредитации) участников закупки на электронной площадке, порядок проведения закупки в электронной форме | С порядком регистрации (аккредитации) участников закупки на электронной площадке можно ознакомиться на сайте <http://etp.roseltorg.ru/> в разделе «Поставщикам». Порядок проведения закупки в электронной форме приведен в Регламенте системы корпоративных закупок на сайте <http://etp.roseltorg.ru/> в разделе «Заказчикам». |
| 26. | Закупка осуществляется только для субъектов малого и среднего предпринимательства | Не установлено |

# ФОРМЫ ДЛЯ ЗАПОЛНЕНИЯ УЧАСТНИКАМИ ЗАКУПКИ

# ОПИСЬ ДОКУМЕНТОВ

**ОПИСЬ ДОКУМЕНТОВ,**

представляемых для участия в закупке

на право заключения договора на \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Настоящим \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ подтверждает, что для участия в

(наименование участника закупки)

закупке на право заключения \_\_\_\_\_\_\_ (указать наименование предмета договора) направляются нижеперечисленные документы.

| **№**  **п\п** | **Наименование документов** | **Страницы  с \_\_ по \_\_** | **Количество страниц** |
| --- | --- | --- | --- |
|  | | | |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  | **ВСЕГО листов:** | |  |

# ЗАЯВКА НА УЧАСТИЕ В ЗАКУПКЕ

Оформить на бланке участника закупки   
с указанием даты и исходящего номера

**ЗАКАЗЧИКУ**

ЗАЯВКА НА УЧАСТИЕ В ЗАКУПКЕ

на право заключения с ФГУП «Московский эндокринный завод»   
договора на \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
(указывается предмет договора)

1. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование участника закупки с указанием организационно-правовой формы, место нахождения, почтовый адрес (для юридического лица), фамилия, имя, отчество, паспортные данные, сведения о месте жительства (для физического лица), номер контактного телефона)

в лице \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(наименование должности, Ф.И.О. руководителя, уполномоченного лица)

сообщает о согласии участвовать в процедуре закупки на право заключения договора на \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (указывается предмет договора) на условиях, установленных в извещении о закупке и в документации о закупке, и направляет настоящую заявку на участие в закупке.

2. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**(наименование участника закупки (для юридических лиц), фамилия, имя, отчество (для физических лиц))**

сообщает о согласии поставить товары/выполнить работы/оказать услуги (выбрать нужное) в соответствии с требованиями документации о закупке, включая проект договора, и на условиях, которые мы представили в настоящей заявке (Форма 2) и в Форме 3 «Предложение об условиях исполнения договора», которое является неотъемлемой частью настоящей заявки на участие в закупке, в том числе:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование критерия** | **Единица измерения** | **Предложение участника закупки**  **Значение**  **(цифрами и**  **прописью)** | **Примечание** |
| 1. | Цена договора | Евро |  | Цена договора, предложенная участником не должна превышать – начальную (максимальную) цену договора. |

3. Мы ознакомлены с материалами, содержащимися в документации о закупке, изучили всю документацию о закупке, включая изменения, дополнения, разъяснения к ней, опубликованные Заказчиком. Мы согласны, что при неполном предоставлении информации, запрашиваемой в документации о закупке, или же при предоставлении заявки, не отвечающей всем требованиям документации о закупке, наша Заявка на участие в закупке может быть отклонена.

4. Мы ознакомлены с материалами, содержащимися в документации о закупке, влияющими на цену договора и согласны с тем, что в случае, если не были учтены какие-либо факторы, влияющие на стоимость товаров/работ/услуг, которые должны быть поставлены в соответствии с договором, данные товары/работы/услуги в любом случае будут поставлены/выполнены/оказаны в полном соответствии с извещением и документацией о закупке, в пределах предлагаемой цены договора.

5. Настоящим гарантируем достоверность представленной нами в заявке информации и подтверждаем право Заказчика, не противоречащее требованию формирования равных для всех участников закупки условий, запрашивать в уполномоченных органах власти и у упомянутых в нашей заявке юридических и физических лиц информацию, уточняющую представленные нами в ней сведения, в том числе сведения о соисполнителях.

6. Подписывая настоящую заявку, мы удостоверяем, что при передаче персональных данных работников Заказчику нами соблюдены все требования действующего законодательства Российской Федерации, определяющие порядок сбора, обработки и хранения, защиту персональных данных, в том числе получено от работников письменное согласие на передачу персональных данных третьему лицу.

7. Если по итогам процедуры закупки Заказчик предложит нам заключить договор, мы берем на себя обязательство по \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(указывается предмет договора) на требуемых условиях, обеспечить выполнение указанных гарантийных обязательств в соответствии с требованиями документации о закупке, включая требования, содержащиеся в технической части документации о закупке, и на условиях согласно проекту договора.

В случае если мы будем признаны участником закупки, который сделал предпоследнее предложение о цене договора, а победитель закупки будет признан уклонившимся от заключения договора, мы обязуемся подписать договор в соответствии с требованиями документации о закупке на условиях согласно проекту договора.

8. Сообщаем, что для оперативного уведомления нас по вопросам организационного характера и взаимодействия с заказчиком нами уполномочен \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (указать Ф.И.О. полностью, должность и контактную информацию уполномоченного лица, включая телефон, факс (с указанием кода), адрес). Все сведения о проведении процедуры закупки просим сообщать указанному уполномоченному лицу.

9. Наши банковские реквизиты:

ИНН \_\_\_\_\_\_\_\_\_, КПП \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, ОГРН\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, ОКПО\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Наименование обслуживающего банка \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Расчетный счет \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Корреспондентский счет \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Код БИК \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

10. Корреспонденцию в наш адрес просим направлять по адресу: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Руководитель участника закупки**

(или уполномоченный представитель) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (Фамилия И.О.)

(подпись)

М.П.

# ПРЕДЛОЖЕНИЕ ОБ УСЛОВИЯХ ИСПОЛНЕНИЯ ДОГОВОРА

1. Наименование оборудования, компания-производитель, страна происхождения:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

2. Количество (объем) – \_\_\_\_\_\_

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Показатель заполняется в соответствии с частью III «ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ»)** | **Развернутое предложение участника закупки** | **Примечание** |
| 1. |  |  |  |
| 2. |  |  |  |
| … |  |  |  |

**Руководитель участника закупки**

(или уполномоченный представитель) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (Фамилия И.О.)

(подпись)

М.П.

# РЕКОМЕНДУЕМАЯ ФОРМА ЗАПРОСА РАЗЪЯСНЕНИЙ ДОКУМЕНТАЦИИ О ЗАКУПКЕ

Оформить на бланке участника закупки   
с указанием даты и исходящего номера

**ЗАКАЗЧИКУ**

Уважаемые господа!

Просим Вас разъяснить следующие положения документации о закупке:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Раздел документации о закупке** | **Ссылка на пункт документации о закупке, положения которого следует разъяснить** | **Содержание запроса на разъяснение положений документации о закупке** |
| 1. |  |  |  |
| 2. |  |  |  |

Ответ на запрос просим направить по адресу:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(место нахождения юридического (физического) лица, направившего запрос или иной почтовый адрес, по которому следует направить разъяснения)

**Руководитель участника закупки**

(или уполномоченный представитель) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (Фамилия И.О.)

(подпись)

М.П.

* 1. **ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ УЧАСТНИКА ЗАКУПКИ КРИТЕРИЯМ ОТНЕСЕНИЯ К СУБЪЕКТАМ МАЛОГО И СРЕДНЕГО ПРЕДПРИНИМАТЕЛЬСТВА**

**ДЕКЛАРАЦИЯ**

о соответствии участника закупки

критериям отнесения к субъектам малого

и среднего предпринимательства

Подтверждаем, что \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(указывается наименование участника закупки)

в соответствии со статьей 4 Федерального закона от 24.07.2007 года № 209–ФЗ "О развитии малого и среднего предпринимательства в Российской Федерации" удовлетворяет критериям отнесения организации к субъектам \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ предпринимательства, и сообщаем (указывается субъект малого или среднего

предпринимательства в зависимости от критериев отнесения)

следующую информацию:

1. Адрес местонахождения (юридический адрес): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

2. ИНН/КПП: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

(№, сведения о дате выдачи документа и выдавшем его органе)

3. ОГРН: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

4. Сведения о наличии (об отсутствии) сведений в реестре субъектов малого и среднего предпринимательства субъекта Российской Федерации (в случае ведения такого реестра органом государственной власти субъекта Российской Федерации \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

(наименование уполномоченного органа, дата внесения в реестр и номер в реестре)

5. Сведения о соответствии критериям отнесения к субъектам малого и среднего предпринимательства, а также сведения о производимых товарах, работах, услугах и видах деятельности <1>:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| № п/п | Наименование сведений <2> | Малые предприятия | Средние предприятия | Показатель |
| 1 <3> | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1. | Суммарная доля участия в уставном (складочном) капитале (паевом фонде) Российской Федерации, субъекта Российской Федерации, муниципальных образований, общественных и религиозных организаций (объединений), благотворительных и иных фондов в уставном (складочном) капитале (паевом фонде) указанных юридических лиц не должна превышать двадцать пять процентов (за исключением суммарной доли участия, входящей в состав активов акционерных инвестиционных фондов, состав имущества закрытых паевых инвестиционных фондов, состав общего имущества инвестиционных товариществ), процентов | не более 25 | | - |
| 2. | Суммарная доля участия в уставном (складочном) капитале (паевом фонде) иностранных юридических лиц, процентов | не более 49 | | - |
| 3. | Суммарная доля участия, принадлежащая одному или нескольким юридическим лицам, не являющимся субъектами малого и среднего предпринимательства, процентов | не более 49 | | - |
| 4. | Средняя численность работников за предшествующий календарный год (определяется с учетом всех работников, в том числе работающих по договорам гражданско-правового характера или по совместительству с учетом реально отработанного времени, работников представительств, филиалов и других обособленных подразделений указанных микропредприятия, малого предприятия или среднего предприятия) за последние 3 года, человек | до 100 включительно | от 101 до 250 включительно | *указывается количество человек (за каждый год)* |
| до 15 - микропредприятие |
| 5. | Выручка от реализации товаров, работ, услуг без учета налога на добавленную стоимость или балансовая стоимость активов (остаточная стоимость основных средств и нематериальных активов) за последние 3 года, млн. рублей | 800 | 2000 | *указывается в млн. рублей (за каждый год)* |
| 120 в год - микропредприятие |  |
| 6. | Сведения о видах деятельности юридического лица согласно учредительным документам или о видах деятельности физического лица, внесенного в Единый государственный реестр индивидуальных предпринимателей и осуществляющего предпринимательскую деятельность без образования юридического лица, с указанием кодов [ОКВЭД2](consultantplus://offline/ref=14A312B9DC6E13E34E405495319BE3D2724E404505C9E54D7AE0536C69RCM5P) и [ОКПД2](consultantplus://offline/ref=14A312B9DC6E13E34E405495319BE3D2724E404504CFE54D7AE0536C69RCM5P) | - | | |
| 7. | Сведения о производимых субъектами малого и среднего предпринимательства товарах, работах, услугах с указанием кодов [ОКВЭД2](consultantplus://offline/ref=14A312B9DC6E13E34E405495319BE3D2724E404505C9E54D7AE0536C69RCM5P) и [ОКПД2](consultantplus://offline/ref=14A312B9DC6E13E34E405495319BE3D2724E404504CFE54D7AE0536C69RCM5P) | - | | |
| 8 | Сведения об участии в утвержденных программах партнерства отдельных заказчиков с субъектами малого и среднего предпринимательства | *да (нет)*  *(в случае участия - наименование заказчика, реализующего программу партнерства)* | | |
| 9. | Наличие сведений о субъекте малого и среднего предпринимательства в реестре участников программ партнерства | *да (нет)*  *(при наличии - наименование заказчика - держателя реестра участников программ партнерства)* | | |
| 10. | Наличие опыта исполнения государственных, муниципальных контрактов, гражданско-правовых договоров бюджетных учреждений либо договоров, заключенных с юридическими лицами, подпадающими под действие Федерального закона от 18 июля 2011 г. № 223-ФЗ "О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц" | *да (нет)*  *(при наличии - количество исполненных контрактов и общая сумма)* | | |
| 11. | Сведения о наличии опыта производства и поставки продукции, включенной в реестр инновационной продукции | *да (нет)* | | |
| 12. | Сведения о наличии у субъекта малого и среднего предпринимательства статуса лица, участвующего в реализации проекта создания и обеспечения функционирования территориально обособленного комплекса (инновационного центра "Сколково") | - | | |
| 13. | Сведения о том, что руководитель, члены коллегиального исполнительного органа, главный бухгалтер субъекта малого и среднего предпринимательства не имеют судимости за преступления в сфере экономики (за исключением лиц, у которых такая судимость погашена или снята), а также о том, что в отношении указанных физических лиц не применялось наказание в виде лишения права занимать определенные должности или заниматься определенной деятельностью, связанной с деятельностью субъекта малого и среднего предпринимательства, и административное наказание в виде дисквалификации | *да (нет)* | | |
| 14. | Информация о наличии сведений о субъекте малого и среднего предпринимательства в реестрах недобросовестных поставщиков, предусмотренных Федеральным законом от 18 июля 2011 г. № 223-ФЗ "О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц" и Федеральным законом от 05 апреля 2013 г. № 44-ФЗ "О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд" | *да (нет)* | | |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись)

М.П.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(фамилия, имя, отчество (при наличии) подписавшего, должность)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(дата составления документа)

--------------------------------

<1> Категория субъекта малого или среднего предпринимательства изменяется только в случае, если предельные значения выше или ниже предельных значений, указанных в пункте 4 настоящего документа, в течение 3 календарных лет, следующих один за другим.

<2> Ограничения по суммарной доле участия в уставном (складочном) капитале (паевом фонде) иностранных юридических лиц, суммарной доле участия, принадлежащей одному или нескольким юридическим лицам, не являющимся субъектами малого и среднего предпринимательства, не распространяются на хозяйственные общества, хозяйственные партнерства, деятельность которых заключается в практическом применении (внедрении) результатов интеллектуальной деятельности (программ для электронных вычислительных машин, баз данных, изобретений, полезных моделей, промышленных образцов, селекционных достижений, топологий интегральных микросхем, секретов производства (ноу-хау), исключительные права на которые принадлежат учредителям (участникам) соответственно таких хозяйственных обществ, хозяйственных партнерств - бюджетным, автономным научным учреждениям либо являющимся бюджетными учреждениями, автономными учреждениями образовательным организациям высшего образования, на юридические лица, получившие статус участника проекта в соответствии с Федеральным законом от 28 сентября 2010 г. № 244-ФЗ "Об инновационном центре "Сколково", на юридические лица, учредителями (участниками) которых являются юридические лица, включенные в утвержденный Правительством Российской Федерации перечень юридических лиц, предоставляющих государственную поддержку инновационной деятельности в формах, установленных Федеральным законом от 23 августа 1996 г. № 127-ФЗ "О науке и государственной научно-технической политике".

<3> Пункты 1 - 7 являются обязательными для заполнения.

# ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

**на поставку машины нанесения покрытия и ламинирования медицинского назначения для изготовления фармацевтических пластырей**

**для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод»**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1. | Наименование и количество Товара  *Name and quantity of the Goods* | Машина нанесения покрытия и ламинирования медицинского назначения, Olbrich GmbH, Германия – 1 шт.  *Coating and laminating machine for medical use, Olbrich GmbH, Germany - 1 PC.* |
|  |  |  |
| 2. | Функциональные характеристики  *Functional specifications* | Машина нанесения покрытия и ламинирования предназначена для нанесения покрытия на пленки медицинского назначения и их последующего ламинирования для изготовления из полученного ламината фармацевтических пластырей.  Машина должна быть сконструирована в соответствии с принципами GMP.  Класс чистоты помещения D  *Coating and laminating machine is designed for the coating of films for medical purposes and their subsequent lamination process for the manufacture of pharmaceutical plasters.*  *The machine must be designed in accordance with GMP* *guidelines.*  *Cleanroom Class: D* |
| 3. | Описание и технические характеристики:  *Description and specifications:* |  |

**3.1. Технические характеристики.**

|  |  |
| --- | --- |
| Рабочая ширина | макс. 250 мм |
| Ширина поверхности вала | 400 мм |
| Механическая скорость | 0,5 - 10 м/мин |
| Натяжение полотна | макс. 100 N |
| Рабочее напряжение | 3 x 380 В +/- 5% |
| Частота | 50 Гц +/- 1% |
| Управляющее напряжение | 220 В переменного тока  24 В постоянного тока |
| Тип защиты электросистемы | IP 43 |
| Форма сети | TN-C (без нагружаемого нулевого провода) |
| Давление сжатого воздуха | 6 бар (у потребителей) |
| Направляющие ролики | все направляющие ролики, находящиеся в контакте с полотном материала, изготовлены из высококачественной легированной стали 316 L (V4A). |

Окраска оборудования выполнена специальными (не образующими сколов) красками для медицинского оборудования.

Детали, соприкасающиеся с продуктом, выполнены из:

* нержавеющей стали марки 316L
* хромированная сталь
* резина или пластик, одобренные FDA (Управление по федеральному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов)
* алюминий, обработанный электрохимическим способом.

***Technical Conditions***

|  |  |
| --- | --- |
| *Working width* | *Max. 250 mm* |
| *Roller face width* | *400 mm* |
| *Mechanical speed* | *0,5 - 10 m/min* |
| *Web tensions* | *Max. 100 N* |
| *Electricity* |  |
| *Operating voltage* | *3 x 380 V +/- 5%* |
| *Frequency* | *50 c.p.s. +/- 1%* |
| *Control voltage* | *220 V AC*  *24 V DC* |
| *Protection mode of switch plant* | *IP 43* |
| *Mains system* | *TN-C (without chargeable neutral conductor)* |
| *Compressed air* |  |
| *Pressure*  *Idler Rollers* | *6 bar (at the consumers)*  *If not otherwise specified all idler rollers coming into contact with the material web are made of superior alloy steel 316 L (V4A).* |

*The equipment will be lacquered with special ( non chipping ) lacquers for medical machines.*

*Parts in contact with the products will be made of*

* *stainless steel 316L*
* *chrome plated steel*
* *rubber or plastics which are FDA-approved*
* *electrochemically treated aluminum*

**3.2. Комплектация/*Machine Modules***

**3.2.1. Отдельное устройство размотки (пленка-основа)**

Устройство размотки состоит из рамы машины, закрепленной на опорной плите. Узел размотки оборудован свободно вращающимся намоточным валом.

|  |  |
| --- | --- |
| Вид размотки | одноцентровое устройство размотки |
| Вес рулона | макс. 60 кг |
| Диаметр рулона | макс. 500 мм |
| Подшипниковый узел | на однонаправленном расширяющемся валу 3“ (76 см) |
| Втулка рулона | картонная втулка (предоставляется Заказчиком) |
| Диаметр (внутренний) | 3" (76 см) |
| Привод узла размотки | 1 мотор для привода вала (в качестве реверсивного привода) (вкл. в позицию «Многомоторный привод») |
| Управление | контроль натяжения – посредством маятникового устройства |
| Регулировка движения полотна | с помощью 1 устройства контроля кромки полотна |
| Расстояние перемещения | +/- 50 мм. |

***Single-Station Unwinder (substrate film)***

*The unwinder consists of a machine frame mounted on a mount base. It has a free wheeling winding shaft.*

|  |  |
| --- | --- |
| *Kind of unwinding* | *single center unwinder* |
| *Roll features* |  |
| *Roll weight* | *max. 60 kg* |
| *Roll diameter* | *max. 500 mm* |
| *Bearing arrangement* | *Unilateral expansion shaft 3“ (76 mm)* |
| *Roll cores* | *cardboard cores, provided by the customer* |
| *Diameter (inside)* | *3" (76 mm)* |
| *Drive of winder* | *1 motor, to drive the shaft (as reverse drive)* |
|  | *(inlcuded in item "Multiple Motor Drive")* |
| *Control* | *tension control via pendulum* |
| *Material web guide* | *Via 1 web edge control* |
| *Adjusting path* | *+/- 50 mm.* |

**3.2.2. Устройство для склеивания полотна**

Устройство для разрезания и склеивания (при разделении и соединении полотна материала) расположено за узлом размотки.

|  |  |
| --- | --- |
| Зажимное приспособление | 2 профиля с гильзой внутри, удерживающие полотно материала с помощью сжатого воздуха |
| Площадка | оснащена 1 режущим пазом – для резки вручную. |
| Направляющие валики | 2 для направления полотна материала |

***Splicing Table***

*The cutting and splicing table for separating and connecting material webs is arranged behind the unwinder.*

|  |  |
| --- | --- |
| *Clamping device* | *2 clamping bars with internal tubing, which hold the web with pressurized air* |
| *Table* | *Table cover with 1 cutting groove for a manual cutting* |
| *Idler Rollers* | *2 for web guiding* |

**3.2.3. Маятниковое устройство**

Маятниковое устройство служит для регулирования станции контроля натяжения – подобно функционированию валика для измерения натяжения полотна. Дополнительно за счет маятникового устройства компенсируются возможные колебания полотна.

|  |  |
| --- | --- |
| Тип маятникового устройства | маятниковый рычаг |
| Маятниковое устройство | с однонаправленным закреплением на каркасе  раскачивание – пневматически |

***Pendulum***

*The pendulum is a tension control unit – similar to the function of a tension measuring roller. Also a pendulum compensates possibly variations in the web path.*

|  |  |
| --- | --- |
| *Pendulum type* | *Pendulum balancer* |
| *Pendulum unit* | *Unilateral fixed in the frame*  *Pneumatically swinging* |

**3.2.4. Станция натяжения**

Для перемещения полотна и разделения натяжения полотна материала между процессом размотки и нанесения покрытия.

|  |  |
| --- | --- |
| Тяговый вал | диаметр: 120 мм, с приводом  материал поверхности: резиновое покрытие |
| Нагрузочный вал | диаметр: 60 мм  материал поверхности: высококачественная легированная сталь 316L  пневмопривод |

***Pulling Station***

*For the web transport and a tension separation between the unwinding and the coating process.*

|  |  |
| --- | --- |
| *Pulling roller* | *Diameter: 120 mm, driven*  *Surface: rubber coated* |
| *Pressure roller* | *Diameter: 60 mm*  *Surface: superior alloy steel 316L*  *Pneumatically pressed* |

**3.2.5. Валик для измерения натяжения полотна**

Данный узел предназначен для отображения и контроля натяжения материала.

|  |  |
| --- | --- |
| Валик для измерения натяжения полотна: | 1 шт |
| Диаметр | 80 мм |
| Подшипниковый узел | с тензодатчиками |

***Tension Measuring Roller***

*This unit serves to display and control the material tension.*

|  |  |
| --- | --- |
| *1 tension measuring roller:* |  |
| *Diameter* | *80 mm* |
| *Bearing arrangement* | *with load cells* |

**3.2.6. Устройство для нанесения покрытия валиком**

|  |  |
| --- | --- |
| Раскатной валик | изготовлен из стали |
| Диаметр | 150 мм |
| Ширина поверхности вала | 400 мм |
| Материал поверхности | с твердым хромовым покрытием |
| T.I.R. (точность по радиальному биению) | 0,003 мм |
| Подшипниковый узел | антифрикционные подшипники, валик прочно установлен на каркасе линии |
| Привод | вкл. в позицию «Многомоторный привод» |
| Ракель, имеющий форму валика | изготовлен из стали |
| Диаметр | 140 мм |
| Ширина поверхности вала | 400 mm |
| Материал поверхности | с твердым хромовым покрытием |
| T.I.R. (точность по радиальному биению) | 0,003 мм |
| Подшипниковый узел | антифрикционные подшипники, валик расположен на направляющих |
| Привод | вкл. в позицию «Многомоторный привод» |
| Регулировка зазора между валами | между раскатным валиком и ракельным валиком, вкл. функцию короткого хода |
| Предварительная регулировка | посредством пневмоцилиндров, ход – 120 мм |
| Ограничитель хода | механическая остановка у зазора при 0,05 мм |
| Точная регулировка | возможна регулировка зазора отдельно слева и справа, - вручную, с помощью клиновидного устройства настройки |
| Ход регулировки | 0-3 мм |
| Измерение зазора | с помощью цифровых измерительных датчиков |
| Воспроизводимость результатов | 10 µm (после подъема вала) |
| Скребок | расположен на ракельном валике |
| Приведение | пневматическое |
| Регулировка | вручную, - с помощью шпинделей с резьбовым концом |
| Ограничение по горизонтали | посредством боковых стенок, вручную регулируемых по ширине материала-  для регулировки более узкой ширины нанесения покрытия |
| Поддон | изготовлен из высококачественной легированной стали, расположен под раскатным валиком |
| Контрнож | регулируемый; закреплен на каркасе и на раскатном валике |
| Контроль уровня | с помощью реле уровня, расположенного на держателе контрножа; конструктивно безопасный |

***Roll Coater***

|  |  |
| --- | --- |
| *Spreading roller* | * *made of steel* |
| *Diameter* | * *150 mm* |
| *Roller face width* | * *400 mm* |
| *Surface* | * *hard-chromium plated* |
| *T.I.R.* | * *0,003 mm* |
| * *Bearing arrangement* | * *anti-friction bearings, the roller firmly mounted in the machine frame* |
| *Drive* | * *included in item "Multiple Motor Drive"* |
| *Doctor Roller* | * *made of steel* |
| *Diameter* | * *140 mm* |
| *Roller face width* | * *400 mm* |
| *Surface* | * *hard-chromium plated* |
| *T.I.R.* | * *0,003 mm* |
| *Bearing arrangement* | * *anti-friction bearings, the roller arranged in guides* |
| *Drive* | * *included in item "Multiple Motor Drive"* |
| *Gap adjustment* | * *between spreading roller and doctor roller incl. short stroke function* |
| *Coarse adjustment* | * *via pneumatic cylinders, stroke 120 mm* |
| *Limit stop* | * *mechanical stops at a gap of 0,05 mm* |
| *Fine adjustment* | * *gap separately adjustable left and right, via manual wedge adjusting devices* |
| *Adjusting path* | * *0-3 mm* |
| *Gap measuring* | * *via digital test probes* |
| *Reproducibility* | * *10 µm, (after lift-off of roll)* |
| *Scraper* | * *arranged on the doctor roller* |
| *Engagement* | * *pneumatic* |
| *Adjustment* | * *manual via threaded spindles* |
| *Lateral limitation* | * *Via side cheeks adjustable to the material width by hand* * *For setting of a narrower coating width* |
| *Catch pan* | * *superior alloy steel, arranged below the spreading roller* |
| *Counter knife* | * *attached to the frame and the spreading roller, adjustable* |
| *Level control* | * *via switching probe, arranged in a holder on the counter-knife, intrinsically safe* |

**3.2.7. Устройство подачи массы**

|  |  |
| --- | --- |
| Устройство подачи массы | для составов на основе неводных растворителей  Включает в себя:  Резервуар, систему насосов (соответствующую требованиям GMP), систему двойной фильтрации (для быстрой смены) с датчиком дифференциального давления и систему трубопроводов |

***Mass Supply***

|  |  |
| --- | --- |
| *Mass Supply* | *For solvent based compositions*  *Including:*  *Tank, GMP compliant pump system, double-filter system (for an easy change) with differential pressure indicator and piping* |

**3.2.8. Камера**

В камере находится область нанесения покрытия. Камера выполнена из алюминиевых элементов и имеет смотровые окна. Камера (огражденный участок) закреплена и обращена в сторону обслуживания машины.

Из камеры осуществляется постоянный отвод воздуха. Отработанный воздух направляется в сборный трубопровод от сушилки. Свежий воздух забирается из помещения.

***Cabin***

*The cabin encloses the coating area and consists of aluminium elements with viewing windows. The enclosure is hinged to the operator side – for a better accessibility.*

*The cabin is sucked constantly. The exhaust air is fed into the collecting pipe from the dryer. The fresh air is taken from the room.*

**3.2.9. Сушилка H**

Сушилка спроектирована в соответствии со стандартом DIN EN 1539 «Сушилки и печи для высвобождения горючих веществ из материалов покрытий. Требования безопасности».

|  |  |
| --- | --- |
| Конструкционное исполнение |  |
| Общая длина | 1,5 м |
| Количество зон | 3 |
| Длина зона | 0,5 м |
| Материал деталей, находящихся в контакте с газом | высококачественная легированная сталь; внешние детали покрыты лаком |
| Доступ | через двери |
| Эксплуатационный температурный режим, макс. | 200°C |
| Нагревающая среда | электричество, 380 В |
| Точность измерения температуры в рециркуляционном воздухе | +/- 1,5 °C – в поперечном направлении по полотну материала |
| Направляющие ролики для материала | для поддержания полотна материала; изготовлены из высококачественной легированной стали |
| диаметр | 40 мм |
| Зоны 1-3 |  |
| Подача воздуха | воздух снаружи |
| Вид форсунок | воздушные форсунки (верхние форсунки) |
| Расстояние «форсунка – материал» | около 25 мм |
| Скорость выпуска воздуха | макс. 20 м/с |
| Вентиляторы рециркуляционного воздуха | 1 на зону |
| Теплообменники | вкл. устройство для контроля температуры |
| Особенность теплообменника | изготовлен из высококачественной легированной стали |
| Нагревающая среда | электричество, 380 В |
| Регулировка объема воздуха | вручную, при помощи дисковых диафрагм |
| Отработанный воздух | Отвод в оборудование для очистки отработанного воздуха предоставляется Заказчиком.  Отработанный воздух из 3 зон будет накапливаться в трубопроводе-коллекторе. |
| Свежий воздух | Подача свежего воздуха – из высокочистого, беспыльного помещения ИЛИ заказчик должен обеспечить подачу отфильтрованного свежего воздуха к пункту главного соединения (в непосредственной близости к предприятию). |
| Контроль / настройка | Вручную, с помощью герметичных клапанов. |

***Dryer H***

*The dryer is designed according to DIN EN 1539 Dryers and ovens, in which flammable substances are released - Safety requirements .*

|  |  |
| --- | --- |
| *Design* |  |
|  |  |
| *Total length* | *1,5 m* |
| *Number of zones* | *3* |
| *Zone length* | *0,5 m* |
| *Material of parts in contact with gas* | *superior alloy steel, the external parts are lacquered* |
| *Accessibility* | *via doors* |
| *Operating temperature max.* | *200°C* |
| *Heating medium* | *electric, 380 V* |
| *Temperature accuracy in the recirculating air* | *+/- 1,5 °C accross web width* |
| *Material guide* |  |
| *idler rollers* | *to support the material web, made of superior alloy steel* |
| *Diameter* | *40 mm* |
| ***Zones 1-3*** |  |
| *Air circuit* | *external air* |
| *Nozzles* |  |
| *Kind of nozzles* | *air jets (upper nozzles)* |
| *Distance nozzle – material* | *approx. 25 mm* |
| *Air outlet speed* | *20 m/s max.* |
| *Recirculating air fans* | *1 per zone* |
| *Air volume per fan* | *After dimensioning* |
| *Heat exchangers* | *inc. temperature control unit* |
| *Kind of heat exchanger* | *superior alloy steel* |
| *Heating medium* | *electric, 380 V* |
| *Air volume setting* | *manual via orifice plates* |
| *Exhaust air* | *disposal in exhaust air cleaning equipment to be supplied by the customer*  *The exhaust air of the 3 zones will be merged into a collecting pipe.*  *A further exhaust air transport and fan are not part of scope.* |
| *Fresh air* | *via fresh air from the clean room area OR the customer has to provide filtered fresh air to a main connection point close to the plant* |
| *Control / adjustment* | *manual by tight flaps* |

**3.2.10. Станция ламинирования**

|  |  |
| --- | --- |
| Вспомогательный ролик |  |
| Диаметр | 200 мм |
| Материал поверхности | с твердым хромовым покрытием |
| T.I.R. (точность по радиальному биению) | 0,05 мм |
| Подшипниковый узел | цапфы на самоустанавливающихся роликовых подшипниках |
| Функция охлаждения | Ролик подготовлен для охлаждения (в объем поставки не включено: трубопровод, шарнирные соединения) |
| Привод | вкл. в позицию «Многомоторный привод» |
| Функция охлаждения ролика | ролик подготовлен для охлаждения (в объем поставки не включено: трубопровод, шарнирные соединения |
| Нажимной валик |  |
| Диаметр | 150 мм |
| Материал поверхности | резиновое покрытие, твердость 70° по Шору |
| Подшипниковый узел | антифрикционные подшипники во фланцевой опоре |
| Привод | отсутствует |
| Включение | посредством пневмоцилиндров |
| Регулировка зазора между валами | между нажимным валиком и вспомогательным роликом; регулировка вручную – слева и справа |

***Laminating Unit***

|  |  |
| --- | --- |
| *Back-up roller* |  |
| *Diameter* | * *200 mm* |
| *Surface* | * *hard-chromium plated* |
| *T.I.R.* | * *0,05 mm* |
| *Bearing arrangement* | * *journals in self-aligning roller bearings* |
| *Drive* | * *included in item "Multiple Motor Drive"* |
| *Cooling function* | * *Roller ist prepared für cooling (not in the scope of supply: piping, rotary joints)* |
| *Press roller* |  |
| *Diameter* | * *150 mm* |
| *Surface* | * *rubber-covered, 70°Shore* |
| *Bearing arrangement* | * *anti-friction bearings in flange bearings* |
| *Drive* | * *non* |
| *Engagement* | * *pneumatic cylinders* |
| *Gap adjustment* | * *between press and back-up roller, adjustable left and right by hand* |

**3.2.11. Отдельное устройство размотки (ламинирующая пленка)**

|  |  |
| --- | --- |
| Вид размотки | одноцентровое устройство размотки |
| Вес рулона | макс. 60 кг |
| Диаметр рулона | макс. 500 мм |
| Подшипниковый узел | на однонаправленном расширяющемся валу 3“ (76 см) |
| Диаметр (внутренний) | 3" (76 см) |
| Привод узла размотки | 1 мотор для привода вала (в качестве реверсивного привода) (включено в поз. «Многомоторный привод») |
| Управление | контроль натяжения – посредством маятникового устройства |

***Single-Station Unwinder (laminating film)***

|  |  |
| --- | --- |
| *Kind of unwinding* | *single center unwinder* |
| *Roll features* |  |
| *Roll weight* | *max. 60 kg* |
| *Roll diameter* | *max. 500 mm* |
| *Bearing arrangement* | *Unilateral expansion shaft 3“ (76 mm)* |
| *Roll cores* | *cardboard cores, provided by the customer* |
| *Diameter (inside)* | *3" (76 mm)* |
| * *Drive of winder* | *1 motor, to drive the shaft (as reverse drive)* |
|  | *(inlcuded in item "Multiple Motor Drive")* |
| * *Control* | *tension control via pendulum* |

**3.2.12. Устройство для склеивания полотна**

|  |  |
| --- | --- |
| Зажимное приспособление | 2 профиля с гильзой внутри, удерживающие полотно материала с помощью сжатого воздуха |
| Площадка | оснащена 1 режущим пазом – для резки вручную. |
| Направляющие валики | 2 для направления полотна материала |

***Splicing Table***

|  |  |
| --- | --- |
| *Clamping device* | *2 clamping bars with internal tubing, which hold the web with pressurized air* |
| *Table* | *Table cover with 1 cutting groove for a manual cutting* |
| *Idler Rollers* | *2 for web guiding* |

**3.2.13 Маятниковое устройство**

|  |  |
| --- | --- |
| Тип маятникового устройства | маятниковый рычаг |
| Маятниковое устройство | с однонаправленным закреплением на каркасе, раскачивание – пневматически |

***Pendulum***

|  |  |
| --- | --- |
| *Pendulum type* | *Pendulum balancer* |
| *Pendulum unit* | *Unilateral fixed in the frame*  *Pneumatically swinging* |

**3.2.14. Станция натяжения**

|  |  |
| --- | --- |
| Тяговый вал | диаметр: 120 мм, с приводом  материал поверхности: резиновое покрытие |
| Нагрузочный вал | диаметр: 60 мм  материал поверхности: высококачественная легированная сталь 316L  пневмопривод |

***Pulling Station***

|  |  |
| --- | --- |
| *Pulling roller* | *Diameter: 120 mm, driven*  *Surface: rubber coated* |
| *Pressure roller* | *Diameter: 60 mm*  *Surface: superior alloy steel 316L*  *Pneumatically pressed* |

**3.2.15 Валик для измерения натяжения полотна**

|  |  |
| --- | --- |
| Валик для измерения натяжения полотна: |  |
| Диаметр | 80 мм |
| Подшипниковый узел | с тензодатчиками |

***Tension Measuring Roller***

|  |  |
| --- | --- |
| *1 tension measuring roller:* |  |
| *Diameter* | *80 mm* |
| *Bearing arrangement* | *With load cells* |

**3.2.16. Устройство продольной резки**

|  |  |
| --- | --- |
| Устройство резки | узел разрезания посередине (разделяющий резак) – 1 шт;  узел обрезки кромки – 2 шт |
| Система ножей | резание по типу ножниц |
|  | - 5 элементов, пневматически управляемый держатель ракеля |
|  | - 1 траверса типа «ласточкин хвост» |
|  | - 5 нижних ножа с креплением на ножевом валу |
| Регулировка верхних ножей | держатели ножей настраиваются по отдельности и вручную на траверсе, |
|  | остановки регулируются вручную |
| 1 ножевой вал | приводной, для крепления нижних ножей |
| Диаметр | около 100 мм |
| Привод | вкл. в позицию «Многомоторный привод» |

***Longitudinal Cutter***

|  |  |
| --- | --- |
| *Cutting System* | *3 x center cutting (separation cut) + 2 edge cutting* |
| *Knife system* | *Scissor cut* |
|  | *- 5 units pneumatically operated knife holder* |
|  | *- 1 dovetail traverse* |
|  | *- 5 lower blades, placed on the knife roller* |
| *Adjustment of the upper blades* | *The knife holder are individually and manually adjustable on the traverse* |
|  | *with manuelly adjustable stops* |
| *1 blade shaft* | *driven, for receiving the lower blades* |
| *Diameter* | *ca. 100 mm* |
| *Drive* | *inlcuded in item "Multiple Motor Drive"* |

**3.2.17. Валик для измерения натяжения полотна**

|  |  |
| --- | --- |
| 2 валика для измерения натяжения полотна: | Напротив двойного устройства размотки |
| Диаметр | 80 мм |
| Подшипниковый узел | с тензодатчиками |

***Tension Measuring Roller***

|  |  |
| --- | --- |
| *2 tension measuring rollers:* | *In front of the double-station rewinder* |
| *Diameter* | *80 mm* |
| *Bearing arrangement* | *with load cells* |

**3.2.18. Двойное устройство перемотки**

|  |  |
| --- | --- |
| Вид размотки | двойное устройство перемотки для готовой продукции |
| Вес рулона | макс. 60 кг |
| Диаметр рулона | макс. 500 мм |
| Подшипниковый узел | на однонаправленном расширяющемся валу 3“ (76 см) |
| Втулка рулона | картонная втулка (предоставляется Заказчиком) |
| Диаметр (внутренний) | 3" (76 см) |
| Привод размоточного устройства | 1 мотор – для каждого намоточного вала  (вкл. в позицию «Многомоторный привод») |
| Управление | счетчик намотки с устройством контроля крутящего момента и сигнальные устройства от валиков измерения натяжения полотна |

***Double-Station Rewinder***

|  |  |
| --- | --- |
| *Kind of unwinding* | *Double station rewinder for finished products* |
| *Roll features* |  |
| *Roll weight* | *max. 60 kg* |
| *Roll diameter* | *max. 500 mm* |
| *Bearing arrangement* | *Unilateral friction shaft 3“ (76mm)* |
| *Roll cores* | *cardboard cores, provided by the customer* |
| *Diameter (inside)* | *3" (76mm)* |
| *Drive of winder* | *Each winding shaft, 1 motor* |
|  | *(included in item "Multiple Motor Drive")* |
| *Control* | *winding computer with moment control and signals from the tension measuring rollers* |
| *Material web guide* | *Via 1 web edge control* |
| *Adjusting path* | *+/- 50 mm.* |

**3.2.19. Каркас**

Наружная сторона каркаса оснащена защитными колпаками, включая 10 направляющих роликов (изготовлены из нержавеющей стали 316 L).

В каркасе предусмотрена возможность дооснащения узлом деламинирования, включая устройство перемотки.

***Frame***

*Main side frame with protection hoods, including 10 idler rollers (made of stainless steel 316L).*

*The upgradeability of delamination, including a rewinder, is provided in the frame.*

**3.2.20. Многомоторный привод**

Для многомоторного привода: сервоприводы (1FT7).

Выбор приводов выполняется через частотный преобразователь (изготовитель Siemens, серия Sinamics S120), являющийся составной частью электрораспределительной установки.

Ко всем приводам подведено питание от промежуточного контура с напряжением синфазного сигнала.

Подача энергии в промежуточный контур осуществляется через питающий модуль с тормозным блоком.

Требуемые величины частоты вращения (моменты) отдельных сервоприводов определяются в системе программного управления и передаются через систему шин к отдельным преобразователям частоты.

В объем поставки входят все необходимые редукторы и приводные соединения.

***Multiple Motor Drive***

*For the multiple motor drive: servo motors (1FT7).*

*The selection of the drives is effected via frequency converter make Siemens of series Sinamics S120 (component of the switch plant).*

*All drives will be fed by a common voltage intermediate circuit.*

*Feed of the intermediate circuit via a feeding module with brake module.*

*The nominal values of the speed (torque) of the drives are calculated in PLC and transferred to the different frequency converters by a bus system.*

*The quotation includes the required gearings and drive connections.*

**3.2.21. Электрораспределительная установка**

Технические параметры

|  |  |
| --- | --- |
| Подключаемое напряжение: | 3 x 380 В переменного тока +/- 5 % |
| Частота в сети: | 50 Гц в секунду +/- 1% |
| Форма сети: | TN-S (сеть с заземленной нейтралью) |
| Управляющее напряжение постоянного тока: | 24 В постоянного тока |

Базовое исполнение электрической системы

- Электрошкафы устанавливаются непосредственно у машины или в отдельном помещении (макс. температура окружающей среды: 35°C).

- Охлаждение производится осевыми вентиляторами. В каждой секции шкафа установлено по одному вентилятору и по одному выходному фильтру (тип защиты IP54).

- Электрошкафы собираются в транспортные единицы не более 3 шкафов в каждой.

- Каждая секция шкафа оборудована освещением.

- Подключение главного кабеля питания, а также всех кабелей между машиной и распределительным шкафом производится снизу.

- Распределительный шкаф оборудован отдельным главным выключателем. Главный выключатель оснащен системой срабатывания при понижении напряжения.

Отключающая способность по току короткого замыкания глав. выключателя не менее 50 кА.

- Первичные предохранители устанавливаются Покупателем.

- Резерв места для электрического оборудования: не менее 20 %

Напряжение питания

- Подвод питающего напряжения с параметрами, указанными в технических данных, производится Покупателем.

- Для выработки переменного управляющего напряжения имеются разделительные (изолирующие) трансформаторы

- Постоянное управляющее напряжение формируется регулируемыми блоками питания 24 В.

Цепь аварийного выключения

* Устройство аварийного выключения выполнено в соответствии с общими требованиями с применением официально допущенных защитных устройств.
* Цепь аварийного выключения проведена через бесперебойный блок управления ЧПУ.
* Все кнопки аварийного выключения и предохранительные выключатели подключены к предохранительной цепи в ЧПУ, и, таким образом, подготовлены к дальнейшему анализу
* обрабатывается в главном пульте управления.

Управление производственным процессом

- В системе ЧПУ обрабатываются все задачи управления и регулирования. Исключением являются функции, влияющие на безопасность, которые контролируются на уровне допущенного аппаратного оборудования.

- Все необходимые данные технологического процесса вводятся в ЧПУ.

- Система ЧПУ имеет модульную структуру. Аналоговые и цифровые входы и выходы периферийных [внешних] устройств соединяются с системой ЧПУ посредством шинных станций.

- Вся система регулирования натяжения товара для всей линии, т.е. обработка фактических значений натяжения товара (если имеются измерительные валы или маятники) и диаметров рулонов осуществляется в ЧПУ; в случаях критичных по времени – непосредственно в регуляторах приводов.

- Заданные значения крутящих моментов или частоты вращения отдельных приводов рассчитываются программным обеспечением модулей регулирования и передаются в цифровом виде к преобразователям частоты по системе шин.

* В качестве резерва в распределительных шкафах предусмотрено 20 % свободного места для установки дополнительных модулей.
* Система управления оснащена модемной связью.

Технические параметры

|  |  |
| --- | --- |
| Магистральная линия | :Siemens S7 300 или S7 1500 |
| Основной блок управления (ЧПУ) | : S7 317-2PN/DP с 20 %-ым резервом памяти |
| Бесперебойный блок управления | : S7 315F-2PN/DP |
| Система шин периферийных [внешних] устройств | : Profinet (элемент связи шин: Siemens ET 200S) |
| Резерв | : 20 % свободного места для установки дополнительных блоков |

***Electrical Control Plant***

*Technical data*

*Connected voltage: 3 x 380 V AC +/- 5 % + PE.*

*Power supply frequency: 50 Hz +/- 1 %*

*Power supply type: TN-S (with protective earthing of the machines)*

*Control voltage DC: 24 V DC*

*Basic Design of the Electrical Control Line*

*- The control cabinets will be located at the machine or in a separate control room outside the explosion-proof area (max. ambient temperature: 35° C)*

*- Cooling will be effected by axial fans. One fan and one exhaust filter are used per cabinet (protection mode IP54)*

*- The control cabinets will be shipped in groups of max. 3 pieces.*

*- Each cabinet will have a lighting unit.*

*- The electrical components will be arranged as per OLBRICH-standard.*

*- The connexion of the main feed cables as well as all cables between machine and control cabinet will be effected at the bottom of the cabinets.*

*- The control plant will be equipped with one main power switch, with an undervoltage trip system.*

*- Foreign units of a connected load which is 20 % higher than OLBRICH's connected load will get their main power by a separate feeder and will not be switched by OLBRICH's main switch.*

*- The designed short circuit trip capacity of the main switch will be at least 50 kA.*

*- The customer has to provide proper primary fusing.*

*- Space for electrical machinery materials: min. 20 %*

*Voltage Supply*

*- All required voltages will be generated in the control plant. The customer provides for the main*

*power supply according to the technical data.*

*- For the AC-control voltage we will provide isolation transformers.*

*- The DC-control voltage will be supplied by 24V power units.*

*Emergency-Off Chain*

* *The device is designed as per the general prescriptions, with authorized safety combinations*

*- The emergency-off chain is guided via a failsafe PLC control unit.*

* *All emergency-off and safety switches are,  
  read into the PLC and thus prepared for a further analysis.*

*Process Control*

*- In the PLC all control and regulation tasks are handled. Exceptions are the safety-relevant functions which can be controlled by an authorized hardware.*

*- All the necessary process details are registered in the PLC.*

*- The PLC is a modular contruction system; the analog and digital input and output periphery of the line will be connected to the PLC control via Bus stations.*

*- The complete web tension regulation for the whole line, i. e. the processing of actual values (if measuring rollers or pendulum exist) and roll diameters is exclusively done in the PLC, in case of short time for web tension regulation the processing is directly done in the drive controls.*

*- The nominal values of torque or speed for the different drives are calculated by means of software regulation modules and digitally transferred into the frequency converters via bus system.*

* *As a reserve, 20 % free installation space for additional components are available.*
* *The control is equipped with a service connection.*

*Technical Data*

|  |  |
| --- | --- |
| *Main line* | *:Siemens S7 300 or S7 1500* |
| *Main control* | *: S7 317-2PN/DP with 20% storage reserve* |
| *Failsafe control system* | *: S7 315F-2PN/DP* |
| *Machine network peripherie* | *: Profinet (bus-coupler: Siemens ET 200S)* |
| *Reserve* | *: 20 % free installation place for additional components* |

**3.2.22. Визуализация процесса**

Посредством визуализации процесса линия контролируется и регулируется с пульта управления.

Основой данной системы является компьютер с операционной системой Windows 7 и программным обеспечением для визуализации WinCC фирмы Siemens.

Система будет подготовлена согласно стандарту GAMP 5 и соответствует директиве FDA 21 CFR, часть 11.

Подготовка маркированной электронной регистрации сигнала, а также электронной подписи не является частью предлагаемого объема поставки.

Оборудование визуализации:

1 x промышленный ПК

- изготовитель: Siemens Simatic RACK IPC 647D

- процессор: Intel Core i5-520E / 2,4 GHz

- RAM: 4 GByte

- HD: 2 x 500 GB HDD (RAID 1 – зеркально отображаемые диски)

- оптический привод: двухканальный DVD +/+ RW

- аудио: да

- графика: 2 x DVI

- интерфейсы: RJ 45, USB

- вибрационная нагрузка: до 0,5 G

- ударная нагрузка: до 5 G

2 x монитора: LCD TFT 19”- интеграция (483 мм)

1 x панель: Rittal панельная система AP (модули A9, A1, A3, A5) 1600 мм

или подобная

1 x принтер: лазерный принтер HP или подобный

Программное обеспечение

1 x операционная система: Windows 7 или подобная

1 x лицензия на использование

прогр.обеспечения для визуализации: WinCC V7.3 SP1 (RT 8k Tags) Siemens

1 x прогр.лицензия: пользовательские архивы WinCC

(программный модуль для WinCC V7.3)

1 x система управления

технологическим процессом: система управления PM Control Compact Siemens

1 x система управления

технологическим процессом: система управления PM Control Professional Siemens

Язык операционной поверхности: английский / русский

Язык системного программного

обеспечения: английский

Специфическое программное обеспечение

Программное обеспечение линии включает магистральную функциональную схему, содержащую все необходимые данные, а также достаточное количество детальных изображений для более глубокого представления зон линии. Различные диаграммы визуализации расположены в виде древовидной структуры, начиная от магистральной функциональной схемы. Линия подразделяется на несколько графических изображений процесса.

* основное изображение (обзор линии)
* изображение зон линии
* изображение операционного сообщения (для индикации неисправностей, вкл. индикацию эксплуатационных материалов)
* изображение(я) блокировки и управления линией
* изображение(я) приводов переменного тока
* изображение(я) вспомогательных приводов
* изображение(я) сушилок
* изображение(я) управления рецептурами
* изображение(я) трендов / графиков в реальном времени и за предыдущие периоды.

Объем данных, визуализация которых выполнена в системе, включает все обрабатываемые в ЧПУ технологические параметры, а также общую информацию о продукте (данные, которые вводит оператор).

Регулировка линии для определенного продукта может быть сохранена с помощью функций базы данных, и может быть при необходимости изменена на экране. Если продукт производится несколько раз, то все настройки могут быть автоматически загружены в модуль управления. Таким образом, сокращается время, требуемое для перехода от одного продукта к другому.

Все операционные функции поддерживаются интуитивно понятными графическими символами.

В объем поставки входит лицензия на использование программного обеспечения для визуализации.

***Visualization***

*By means of the process visualization the complete line is controlled and operated from the main operator's stand.*

*The basis of this system is a PC with the operating system Windows 7 and the visualization software WinCC of Siemens.*

*The System will be prepared according to GAMP 5 and conforms to the FDA guideline 21 CFR Part 11.*

*The preparation of marked electronic signal recording as well as electronic signatures is not part of the offered scope of supply.*

***Hardware***

*1 x industrial PC*

*- Make: Siemens Simatic RACK IPC 647D*

*- Processor: Intel Core i5-520E / 2,4 GHz*

*- RAM: 4 GByte*

*- HD: 2 x 500 GB HDD (design RAID 1 – mirrored discs)*

*- Optical drive: Dual Channel DVD +/+ RW*

*- Audio: yes*

*- Graphics: 2 x DVI*

*- Interfaces: RJ 45, USB*

*- Vibration load: up to 0,5 G*

*- Shock load: up to 5 G*

*2 x monitors: LCD TFT 19” integration (483 mm)*

*1 x panel: Rittal panel system AP (module A9, A1, A3, A5) 1600 mm or similar*

*1 x printer: HP laser or similar*

*Software*

*1 x operating system: Windows 7 or similar*

*1 x Runtime*

*Visualization software: WinCC V7.3 SP1 (RT 8k Tags) of Siemens*

*1 x Reciep licence: WinCC User Archives (receipt module for WinCC V7.3)*

*1 x PM Control: PM Control Compact of Siemens*

*1 x PM Control: PM Control Professional of Siemens*

*Language of operating surface: English / Russia*

*Language of systems software: English*

*Line-specific Software*

*The line software includes a main operating diagram with all important data as well as a sufficient*

*number of detail pictures for a deeper penetration into the different line areas.*

*The different visualization diagrams are arranged in a tree structure starting out from the main operating*

*diagram.The line is subdivided in several process pictures. From our point of view the following division  
seems us to be reasonable at present:*

* *initial picture (line survey)*
* *area pictures of the line*
* *message picture (for trouble indication; incl. indication of machinery materials)*
* *picture(s) for interlocking and line control*
* *picture(s) A.C. drives*
* *picture(s) auxiliary drives*
* *picture(s) driers*
* *picture(s) administration of formulations*
* *picture(s) Realtime / historical trendings*

*The scope of the data visualized in the system comprises all process values managed in the PLC*

*as well as the general data on the product (operator's input).*

*Line adjustments for certain products can be stored away via data base functions and modified on the screen, if required. If a product is manufactured several times all adjustments can automatically be loaded in the control unit. Thus the time required for changing from one product to the other is reduced.*

*All operation functions are supported by self-explanatory graphical symbols.*

*The scope of supply comprises the runtime licences for the visualization software****.***

**3.2.23. Документация**

Инструкция по эксплуатации на русском языке

* Введение
* Описание оборудования
* Безопасность
* Транспортировка и монтаж
* Процессы
* Управление
* Техническое обслуживание и очистка
* Калибровка
* Каталог запасных частей

Документация поставщиков

* Перечень поставщиков
* Документация поставщиков

Чертежи и планы

* Установочный чертеж
* Схема P+I
* Схема пневматики
* Электрические схемы

Инструкция пользователя на панель управления и главную панель управления

Пакет документации (в соответствии с требованиями стандарта GMP) на английском языке

* Технические требования на проектирование программного обеспечения
* Технические требования на проектирование оборудования
* Перечень точек измерения
* Перечень частей, контактирующих с продуктом
* Протоколы тестирования
* Сертификаты на материалы
* Сертификаты калибровки

Документация по безопасности

* Декларация соответствия европейской директиве на оборудование
* Перечень компонентов с проверкой искробезопасности
* Оценка опасности воспламенения
* Сертификат используемых приборов

*Documentation*

*Operating Instructions, Russian*

|  |
| --- |
| *Introduction* |
| *Line Description* |
| *Safety* |
| *Transport and Assembly* |
| *Operation* |
| *Handling* |
| *Maintenance and Cleaning Instructions* |
| *Calibration (only for specialists)* |
| *Spare Parts – General Information* |
| *Spare Parts List* |

*Suppliers Documentation*

|  |
| --- |
| *Suppliers List* |
| *Suppliers Documentation* |

*Layout and Plans*

|  |
| --- |
| *Layouts and Drawings (P+I, Spare Parts)* |
| *Pneumatic Plan* |
| *Electrical Switch Plant* |

*User Interfaces*

*Operator Panels and Main Operator Panel*

*GMP Documentation*

|  |
| --- |
| *Hardware Design Specification* |
| *Software Design Specification* |
| *List of measuring points* |
| *List of product contact parts* |
| *Test protocols, material certificates, calibration certificates* |

*Safety Documentation*

|  |
| --- |
| *Declaration of Conformity for European Machine directive and ATEX directive* |
| *Component lists with verification of intrinsic safety* |
| *Ignition hazard assessment* |
| *Explosion protection document (Extra)* |
| *ATEX-certification of used devices* |

**4. Требования к упаковке, отгрузке и маркировке Товара**

Упаковка, в которой отгружается Оборудование, должна обеспечивать сохранность Оборудования при транспортировке автомобильным транспортом. На каждое место должна быть нанесена следующая несмываемая маркировка: название пункта назначения, наименование грузополучателя, наименование Поставщика, номер контракта, номер места, вес и другие реквизиты, сообщенные Покупателем Поставщику заблаговременно.

***Requirements for packaging, shipping and labelling of Goods***

*The packaging, in which the Equipment is loaded, must ensure the safety of the Equipment while shipping by road. The following indelible marking shall be applied to each loading place: the name of the destination, name of the consignee, name of the Seller, the contract number, place number, weight and other details reported by the Buyer to the Seller in advance.*

**5. Условия и сроки поставки.**

Поставка Товара должна быть осуществлена на условиях поставки DAP, Москва, Российская Федерация, автотранспортом (Инкотермс 2010), согласованное место назначения: 109052 Россия, г. Москва, Новохохловская ул., д. 25, ФГУП «Московский эндокринный завод», в срок до 1 декабря 2016 года.

***Conditions and delivery time***

*The shipment of the machines will be made DAP Moskau, the Russian Federation, by motor transport (Incoterms 2010), the agreed place of destination: Bldg 25, Novokhokhlovskaya Str., 109052, Moscow, Russia, FPUE Federal State Unitary Enterprise “Moscow Endocrine Plant”, in the period up to December 1, 2016*

**6. Требования к сроку и объему предоставления гарантии качества на Товар.**

6.1. Гарантийный период на Оборудование составляет 24 месяца с даты подписания Сторонами Акта ввода Оборудования в эксплуатацию, но не более 30 (Тридцати) месяцев с даты извещения о готовности Оборудования к отгрузке.

Гарантия не распространяется на дефекты или повреждения вследствие неправильной эксплуатации Оборудования.

6.2. Поставщик обязуется в течение гарантийного срока производить ремонт и/или замену Оборудования или его частей (на условиях DDP, Российская Федерация, г. Москва Новохохловская, 25) своими силами и за свой счет, если речь идет об обоснованных претензиях Покупателя по гарантии в том числе, если оборудование не достигает обусловленной производительности.

***Requirements as to time and scope of warranty of quality on the Goods***

*6.1. The warranty period for the Equipment is 24 months from the date of signing the Act of commissioning of the Equipment by the Parties but not more than thirty (30) months from the date of notification of the availability of equipment for shipment.*

*The warranty does not cover defects or damage caused by the improper operation of the Equipment.*

*6.2. The Seller shall within the warranty period repair and/or make replacement of the Equipment or its parts (under DDP terms, bldg. 25, Novokhokhlovskaya  str., Moscow, Russian Federation) on its own efforts and expenses, if this refers to a Buyer’s reasonable claim of warranty including if the equipment does not reach the due performance.*

**7. Требования к выполнению работ**

7.1. Проведение FAT (Factory Acceptance Test).

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Объем эксплуатационных испытаний (FAT) | : | Проверка всех функций |
|  | : | Проверка прохода материала с промежуточными продуктами |
|  | : | Производство ламинированных продуктов |
|  | : | Предварительная калибровка линии |
| Материал для испытаний | : | Поставщик предоставит все материалы для испытаний (клей и пленку-субстрат) |

7.2. Проведение монтажных и пуско-наладочных работ, инструктажа (обучения) специалистов Покупателя, ввода Товара в эксплуатацию.

***Work requirements***

*7.1. Factory Acceptance Test (FAT)*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *Volume of the Operational Test (FAT)* | *:* | *Tests of all functions* |
|  | *:* | *Test of material passage with intermediate products* |
|  | *:* | *Production of laminated products* |
|  | *:* | *Pre-Calibration of the line* |
| *Test material* | *:* | *Тhe Seller will place all the test material (glue and substrat foil)* |

*7.2. Fulfilling erecting, pre-commissioning works, commissioning of equipment and Buyer’s personnel training.*

1. **ПРОЕКТ ДОГОВОРА**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **KOНТРАКТ №** |  | **СONTRACT No.** |
| г. Москва «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2016 |  | Moscow «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2016 |
|  |  |  |
| **ФГУП «Московский эндокринный завод»** (Москва, Россия), именуемое в дальнейшем «Покупатель», в лице директора Фонарёва Михаила Юрьевича, действующего на основании Устава, с одной стороны, и \_\_\_\_\_  (название компании, город, страна), зарегистрированная по законодательству \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (страна), именуемая в дальнейшем «Поставщик», в лице \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (должность, полное имя), действующего на основании \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_(на основании чего – доверенность, Устав и т.д.), с другой стороны, далее совместно именуемые «Стороны», а по отдельности «Сторона», заключили настоящий Контракт о нижеследующем: |  | **FSUE «Moscow endocrine plant»** (Moscow, Russia), hereinafter referred to as the Buyer, represented by its Director M.Y. Fonarеv acting in accordance with the Articles of Association, on the one part, and  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ registered in accordance with the Legislation of \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, hereinafter referred to as the Seller on the other part, represented by \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ acting on the \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, hereinafter together referred as the Parties and separately as the Party have concluded the present Contract for the following: |
| **1. Предмет Контракта.**  1.1. Поставщик продает, а Покупатель приобретает следующее оборудование:  Машину нанесения покрытия и ламинирования медицинского назначения для изготовления фармацевтических пластырей (далее – Оборудование) в соответствии с Приложением № 1 (Техническая спецификация) и Приложением № 2 (Описание и технические характеристики Оборудования) которые являются неотъемлемыми частями настоящего Контракта. Поставщик также выполняет следующие работы в отношении Оборудования: эксплуатационные испытания FAT, монтажные, пуско-наладочные работы, ввод Оборудования в эксплуатацию и обучение персонала Покупателя.  1.2. Цель приобретения Оборудования – для изготовления фармацевтических пластырей путем непрерывного нанесения покрытия и ламинирования материалов, а именно для трансдермальной терапевтической системы (ТТС) в соответствии с требованиями GMP.  1.3. Перечень технической документации на Оборудование, которую предоставляет Поставщик Покупателю, определен в п.3.2.23. Приложения № 2 к настоящему Контракту.  1.4. Поставщик гарантирует, что поставляемое Оборудование новое (не было в употреблении, не прошло ремонт, в том числе восстановление, замену составных частей, восстановление потребительских свойств), является его собственностью, прошло полную таможенную очистку (оплата таможенных пошлин и т.п.), под арестом не состоит и не обременено обязательствами перед третьими лицами.  1.5. В случае нарушения Поставщиком требований п. 1.4 настоящего Контракта Покупатель имеет право расторгнуть настоящий Контракт в одностороннем внесудебном порядке и требовать от Поставщика возмещения ущерба. |  | **1. Subject of the Contract.**  1.1. The Seller shall sell and the Buyer shall acquire the following equipment:  Coating and laminating machine for medical use for the manufacture of pharmaceutical patches (hereinafter referred to as the Equipment) in accordance with Annex No. 1 (Technical Specifications) and Annex No. 2 (Equipment description and specifications) which are the integral parts of this Contract. The Seller also fulfills the following works referred to the Equipment: FAT operational tests, erecting, pre-commissioning works, commissioning of equipment and Buyer’s personnel training.  1.2. The target of Equipment acquisition is the manufacturing of pharmaceutical patches, particularly for the transdermal therapeutic system (TTS) according to the GMP requirements, by means of continous coating and lamination of web fed materials.  1.3. The list of technical documentation for the Equipment, provided by the Seller to the Buyer defined in parag. 3.2.23. Appendix № 2 to this Contract.  1.4. The Seller shall assure that the delivered Equipment is new (has not been used, repaired, including restoration, components replacement, restoration of consumer properties), owned by the Seller, passed the full customs clearance (payment of customs duties and etc.), is not under arrest and is not burdened with obligations to third parties.  1.5. In case of violation of the requirements of parag. 1.4 of this Contract by the Seller, the Buyer has the right to terminate this Contract in a unilateral extra-judicial demand and to call on the repayment from the Seller. |
| **2. Цена и общая сумма Контракта.**  2.1. Цены на Оборудование устанавливаются в ЕВРО и понимаются на условиях поставки DAP Москва, Российская Федерация, Incoterms® 2010 (Incoterms является товарным знаком Международной Торговой Палаты), автотранспортом и включают стоимость упаковки, маркировки, доставки в согласованное место назначения: 109052 Россия, г. Москва, Новохохловская ул., д. 25, ФГУП «Московский эндокринный завод», уплату таможенных пошлин в стране Поставщика, налогов, сборов и других обязательных платежей, взимаемых с Поставщика в связи с выполнением настоящего Контракта, а также стоимость эксплуатационных испытаний FAT, монтажных, пуско-наладочных работ, ввода Оборудования в эксплуатацию, обучения персонала Покупателя в соответствии с Приложением №1 к настоящему Контракту, а также иные расходы необходимые для выполнения Поставщиком обязательств по Контракту в полном объеме.  2.2. Цены остаются твердыми на весь срок действия Контракта.  2.3. Общая сумма Контракта составляет:  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ЕВРО (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Евро). |  | **2. Price and value of the Contract.**  2.1. Prices for the Equipment shall be set in EURO and referred to under the DAP delivery conditions, Moscow, the Russian Federation Incoterms® 2010 (Incoterms is a trademark of the International Chamber of Commerce), by motor transport and include the cost of packaging, labeling, delivery at the agreed place of destination: Bldg 25, Novokhokhlovskaya Str., 109052, Moscow, Russia, FSUE Federal State Unitary Enterprise “Moscow Endocrine Plant”, the payment of customs duties in the country of the Seller, taxes, fees and other mandatory payments charged to the Seller in connection with the execution of this Contract, as well as the cost of FAT operational tests, erection, pre-commissioning works, commissioning of the Equipment, Buyer’s personnel training in accordance with Appendix No. 1 to this Contract, and other costs necessary to perform the obligations under the Contract by the Seller in full.  2.2. The prices remain firm for the Contract validity period.  2.3. The value of the Contact amounts to:  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ EURO (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Euro). |
| **3. Условия платежа.** |  | **3.Terms of payment.** |
| 3.1. Платежи осуществляются банковским переводом с расчетного счета Покупателя в четыре этапа. |  | 3.1. Payments shall be made by bank transfer from the Buyer’s account in four stages. |
| 1-ый платеж:  30% от общей стоимости Контракта – авансовый платеж в размере \_\_\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_\_\_ по получении инвойса в течение 10 (Десяти) банковских дней с даты подписания настоящего Контракта. |  | 1st payment:  30% of the total value of the Contract - a down payment in an amount of \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_\_\_, upon receipt of the invoice within 10 (thirty) banking days from the date of signing this Contract. |
| 2-ой платеж:  30% от общей стоимости Контракта – авансовый платеж в размере \_\_\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_\_\_ в течение 90 (Тридцати) банковских дней с даты подписания настоящего Контракта. |  | 2nd payment:  30% of the total value of the Contract - a down payment in an amount of \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_\_\_, within 90 (ninety) banking days from the date of signing this Contract. |
| 3-ий платеж:  30% от общей стоимости Контракта – авансовый платеж в размере \_\_\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_\_\_ в течение 10 (Десяти) банковских дней с даты извещения Поставщика о готовности Оборудования к отгрузке. Отгрузка Товара осуществляется после поступления 3-го платежа на счет Продавца. |  | 3rd payment:  30% of the total value of the Contract - a down payment in an amount of \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_\_\_, within 10 (thirty) banking days from the date of notifying the Seller about readiness of the Equipment for shipping. Shipping will be effected after receipt of 3rd payment on Sellers accounts. |
| 4-ый платеж:  10% от общей стоимости Контракта – окончательный платеж в размере \_\_\_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_\_\_ в течение 10 (Десяти) банковских дней с даты подписания Акта ввода Оборудования в эксплуатацию, но не позднее 180 дней с даты поставки оборудования. |  | 4th payment:  10% of the total value of the Contract - the final payment in an amount of \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_\_\_, within 10 (ten) banking days from the date of signing the Act of commissioning of the Equipment, but no later than 180 days after shipment of the equipment. |
| 3.2. Все расходы, связанные с переводом денежных средств на территории Покупателя оплачиваются Покупателем, все расходы, связанные с переводом денежных средств за пределы территории Российской Федерации, оплачиваются Поставщиком.  3.3. Уплата таможенных пошлин, если таковые требуются на территории страны Поставщика, являются обязанностью Поставщика и уплата таможенных пошлин на территории страны Покупателя - обязанностью Покупателя. |  | 3.2. All costs associated with the transfer of funds on the Buyer’s territory shall be paid by the Buyer; the costs associated with the transfer of funds outside the territory of the Russian Federation shall be paid by the Seller.  3.3. Customs clearance charge, if any is required in the territory of the Seller’s country shall be Seller’s duty while customs clearance charge in the territory of the Buyer’s shall be the responsibility of the Buyer. |
| **3.4. Банковские реквизиты ПОКУПАТЕЛЯ:** |  | **3.4. Banking details of the BUYER:** |
| ООО КБ «АРЕСБАНК»  123317, Москва  Ул.Тестовская, 10  Расчетный счет (Eвро):  № 40502978300000100006 |  | LLC “ARESBANK”  Bldg. 10, Testovskaya Str.  123317, Moscow  Settlement account (Euro):  No. 40502978300000100006 |
| **Банковские реквизиты ПОСТАВЩИКА:**  3.5. Датой оплаты является дата списания денежных средств с расчетного счета Покупателя.  3.6. Стороны договорились, что на авансовый платеж, а также на период отсрочки платежа проценты, предусмотренные статьей 317.1 Гражданского кодекса Российской Федерации (ГК РФ), не начисляются и не уплачиваются Покупателем. |  | **Banking details of the SELLER:**  3.5. The date of payment shall be the date of allocation of the funds from the Buyer’s account.  3.6. The parties have agreed that as for down payment and for the period of deferred payment no interest set in Article 317.1 of the Civil Code of the Russian Federation (the CC of the RF) shall be accrued or paid by the Buyer. |
| **4. Срок поставки и порядок приемки Оборудования.**  4.1. Оборудование должно быть поставлено в срок не позднее 30 ноября 2016 года.  4.2. Срок (период) поставки включает в себя проведение эксплуатационных испытаний FAT у изготовителя Оборудования и непосредственно поставку Товара.  4.3. Датой поставки Оборудования считается дата доставки Оборудования в согласованное место назначения (п. 2.1. настоящего Контракта), что подтверждается подписанием Покупателем товарно-транспортной накладной CMR.  4.4. Право собственности, риск случайной гибели и повреждения Оборудования переходят от Поставщика к Покупателю с даты поставки Оборудования.  4.5. При поставке Оборудования приемка производится Покупателем по количеству грузовых мест и качеству грузовой тары/упаковки в момент получения Оборудования, что подтверждается подписанием Покупателем товарно-транспортной накладной CMR, а по количеству и комплектности Оборудования – при выполнении Поставщиком монтажных и пуско-наладочных работ, ввода в эксплуатацию и обучения персонала Покупателя. Приемка Оборудования по качеству осуществляется Покупателем во время выполнения монтажных и пуско-наладочных работ, ввода в эксплуатацию, обучения персонала. |  | **4. Delivery time period and equipment acceptance procedure.**  4.1. The Equipment shall be delivered no later than November 30, 2016.  4.2. Term (time period) of delivery shall comprise the conducting of FAT operational tests at the Equipment manufacturer’s location and supply of the goods directly.  4.3. The Equipment delivery date is the date of the Equipment delivery at the agreed place of destination (parag. 2.1. of this Contract), as evidenced by signing of the CMR consignment note by the Buyer.  4.4. The proprietary right, the risk of eventual loss or damage to the Equipment shall transfer from the Seller to the Buyer from the date of the Equipment supply.  4.5. In supplying the equipment the acceptance shall be carried out by the Buyer by the number of packages and the quality of the cargo containers/packaging at the time of the Equipment receipt, as evidenced by signing the CMR consignment note by the Buyer, and by the number and completion of the Equipment, it shall be carried out while performing installation and pre-commissioning and commissioning activities, and training of the Buyer’s personnel by the Seller. Acceptance of the Equipment by quality shall be carried out by the Buyer at the time of installation and pre-commissioning, commissioning activities, and personnel training. |
| **5. Качество Оборудования и гарантии.**  5.1. Поставщик гарантирует высокое качество и полное соответствие поставленного Оборудования Приложению №1 (Техническая спецификация) и Приложению №2 (Техническое описание) настоящего Контракта. |  | **5. Equipment Quality and Guarantees.**  5.1. The Seller shall guarantee a high quality and full compliance of the supplied Equipment with Annex No. 1 (Technical Specifications) and Annex No. 2 (Technical Specifications) of this Contract. |
| 5.2. При обнаружении дефектов в поставленном Оборудовании или его частей, в том числе возникшие во время транспортировки, Покупатель извещает об этом Поставщика путем направления претензии в сроки, указанные в п.9.1. настоящего Контракта.  Поставщик обязуется произвести гарантийный ремонт, включая замену частей Оборудования, своими силами и за свой счет, включая транспортные расходы и затраты на ввоз, выполняя все необходимые действия по удовлетворению обоснованной претензии Покупателя в соответствии с настоящим пунктом.  Все расходы, связанные с возвратом дефектного и поставкой нового Оборудования и/или его частей по обоснованной претензии, несет Поставщик.  5.3. В случае необоснованного вызова специалиста Поставщика затраты несёт Покупатель.  5.4. Гарантийный период на Оборудование составляет 24 месяца с даты подписания Сторонами Акта ввода Оборудования в эксплуатацию, но не более 30 (Тридцати) месяцев с даты извещения о готовности Оборудования к отгрузке.  Гарантия не распространяется на дефекты или повреждения вследствие неправильной эксплуатации Оборудования.  5.5. Поставщик обязуется в течение гарантийного срока производить ремонт и/или замену Оборудования или его частей (на условиях DDP, Российская Федерация, г. Москва, ул. Новохохловская, д. 25) своими силами и за свой счет, если речь идет об обоснованных претензиях Покупателя по гарантии в том числе, если оборудование не достигает производительности, обусловленной в технической документации.  В случае устранения дефектов или замены некачественного Оборудования или частей/деталей его гарантийный срок на заменённые или отремонтированные части/детали продлевается на количество затраченного на это времени, что должно  быть подтверждено протоколом. Если дефектная деталь вызвала простой всего Оборудования, то гарантия на Оборудование продлевается эквивалентно на срок замены/ремонта детали.  Настоящим Стороны подразумевают все возможные расходы, связанные с необходимостью: вызова специалиста, осмотра, ремонта, демонтажа оборудования, упаковки, транспортировки до места, указанного Поставщиком, заменой, доставкой Покупателю, страхованием, таможенным оформлением и все связанные с таким оформлением расходы, установка, монтаж, ввод в эксплуатацию, включая оплату работы специалистов, командировочные расходы, визовые сборы, расходы на проживание, проезд и т.д. |  | 5.2. Upon detection of defects in the supplied Equipment or its parts, including those defects occurred during transit, the Buyer shall notify the Seller about this by means of a claim within the time specified in parag. 9.1. hereof.  The Seller shall make warranty repair, including the replacement of parts of the Equipment by its own efforts and expenses, including transportation and import costs by performing all the necessary actions to meet the Buyer’s reasonable claims in accordance with this paragraph.  All expenses associated with the return of the defective and delivery of the new Equipment and/or its parts under justified warranty shall be borne by the Seller.  5.3. In case of an unjustified call for a Seller’s specialist the Buyer shall bear the costs.  5.4. The warranty period for the Equipment is 24 months from the date of signing the Act of commissioning of the Equipment by the Parties but not more than thirty (30) months from the date of notification of the availability of equipment for shipment.  The warranty does not cover defects or damage caused by the improper operation of the Equipment.  5.5. The Seller shall within the warranty period repair and/or make replacement of the Equipment or its parts (under DDP terms, bldg. 25, Novokhokhlovskaya  str., Moscow, Russian Federation) on its own efforts and expenses, if this refers to a Buyer’s reasonable claim of warranty including if the equipment does not reach the performance, which is defined in the technical documentation.  In case of elimination of defects or replacement of defective Equipment or parts / details, its warranty period for replaced or repaired parts / details shall be extended to the amount of time spent on it, which shall be proved by the protocol. If a defective detail caused the down time of all the Equipment, the warranty on the Equipment shall be extended for a period equivalent to the time period of the part replacement/repair.  The Parties hereby assume all the possible costs associated with the need to: call a specialist, inspection, repair, dismantling, packaging, transportation to the place specified by the Seller, replacement, delivery to the Buyer, insurance, customs clearance and all costs associated with this clearance, installation, erection, commissioning, including payment for work of the professionals, travel expenses, visa fees, living costs, transportation costs, and etc. |
| **6. Упаковка и маркировка.**  6.1. Упаковка, в которой отгружается Оборудование, должна обеспечивать сохранность Оборудования при транспортировке автомобильным транспортом. На каждое место должна быть нанесена следующая несмываемая маркировка: название пункта назначения, наименование грузополучателя, наименование Поставщика, номер контракта, номер места, вес и другие реквизиты, сообщенные Покупателем Поставщику заблаговременно. |  | **6. Packaging and labeling.**  6.1. The packaging, in which the Equipment is loaded, must ensure the safety of the Equipment while shipping by road. The following indelible marking shall be applied to each loading place: the name of the destination, name of the consignee, name of the Seller, the contract number, place number, weight and other details reported by the Buyer to the Seller in advance. |
| Стоимость экспортной упаковки включена в стоимость Оборудования. |  | Export packing cost is included in the cost of the Equipment. |
| 6.2. Перед отгрузкой Оборудования Поставщик предоставляет посредством электронной или факсимильной связи в адрес Покупателя на утверждение проекты следующих отгрузочных документов: |  | 6.2. Before shipping the Equipment the Seller shall offer via e-mail or fax to the Buyer’s approval the drafts of the following shipping documents: |
| - счет;  - упаковочный лист. |  | * Invoice; * Packaging list. |
| 6.3. Отгрузочные документы отправляются вместе с Оборудованием. |  | 6.3. Shipping documents shall be sent together with the Equipment. |
| 6.4. Перечень отгрузочных документов, следующих с поставкой:  счет - 2 экз.,  упаковочный лист – 2 экз.,  сертификат происхождения, оформленный Торгово-промышленной палатой страны Производителя,  Товарно-транспортная накладная (CMR) 2 экз.,  экспортная декларация – 2 экз.,  декларация качества – 1 оригинал. |  | 6.4. The list of shipping documents coming along with the delivery:  Invoice – 2 copies,  Packaging list – 2 copies,  Certificate of origin drawn by the Chamber of Commerce and Industry of the Manufacturer’s country,  Consignment note (CMR) – 2 copies,  Export bill of entry – 2 copies,  Quality statement – 1 original. |
| **7. Проведение эксплуатационных испытаний FAT**  7.1. Эксплуатационные испытания FAT (FAT) – заводские приемочные испытания. Выполняются на испытательной площадке завода-изготовителя по окончании изготовления Оборудования по предварительно разработанной и согласованной с Покупателем методике. Окончание проведения эксплуатационных испытаний у изготовителя Оборудования оформляется протоколом FAT.  7.2. В случае если Поставщик не является изготовителем Оборудования, он обязуется обеспечить проведение FAT у изготовителя Оборудования, а именно согласовать с изготовителем сроки проведения таких испытаний (в рамках сроков, согласованных в настоящем Контракте) обеспечить доступ специалистов Покупателя в помещения изготовителя, где находится Оборудование и иные условия для проведения FAT.  7.3. Все необходимые материалы для проведения эксплуатационных испытаний FAT предоставляет Поставщик.  7.4. Покупатель имеет право направить своих специалистов для участия в проведении FAT в количестве не более 5 (Пяти) человек.  Участие представителей Покупателя в проведении FAT является правом, а не обязанностью Покупателя.  Все расходы на проезд и проживание специалистов Покупателя, включая командировочные расходы, связанные с проведением FAT в месте нахождения изготовителя Оборудования, несет Покупатель.  7.5. Не позднее, чем за 30 (Тридцать) календарных дней до начала проведения испытаний FAT Поставщик посредством электронной почты направляет Покупателю уведомление о дате готовности Оборудования для проведения FAT, а также протокол FAT, в соответствии с которым будут проводиться эксплуатационные испытания у изготовителя. Покупатель в течение 15 (Пятнадцати) календарных дней согласовывает этот протокол и направляет его посредством электронной почты Поставщику за подписью уполномоченного лица.  7.6. По результатам проведения FAT протокол о результатах проведенных предварительных приемочных испытаний, подписывается уполномоченными представителями Покупателя, Поставщика и изготовителя.  В случае если при проведении FAT Покупателем будут выявлены критические замечания к Оборудованию, то они отражаются в протоколе, Стороны согласовывают сроки их устранения и сроки проведения повторных испытаний FAT.  В случае, если ответственность за проведение повторных испытаний FAT лежит на Поставщике, все расходы по проведению повторных FAT, включая командировочные расходы, расходы на проезд и проживание специалистов Покупателя в месте нахождения изготовителя Оборудования, несет Поставщик.  Если при проведении FAT Покупателем будут выявлены не критические замечания к Оборудованию, то они отражаются в Протоколе FAT и обязательны к устранению до момента поставки Оборудования Покупателю.  В случае не явки представителей Покупателя на проведение FAT, Поставщик проводит их самостоятельно и подписывает протокол FAT. |  | **7. Conducting FAT operational tests**  7.1. FAT operational tests are factory acceptance tests. The tests are performed at the test site of the manufacturer plant by the end of the Equipment production by the preliminary developed procedure agreed with the Buyer. The end of operational tests equipment manufacturer shall be formalized with FAT protocol.  7.2. In case if the Seller is not the manufacturer of the Equipment, the Seller shall ensure FAT conducting on the territory of the Equipment manufacturer, namely to agree terms of such tests with the manufacturer (within the terms agreed upon this Contract) to provide the Buyer's specialists with the access to the manufacturer's premises, where the Equipment is placed and other conditions for FAT conducting.  7.3. All the necessary materials to FAT operational tests shall be provided by the Seller.  7.4. The Buyer has the right to send its experts to participate in the FAT conducting in an amount of not more than five (5) persons.  Participation of the Buyer’s representatives in FAT conducting shall be the Buyer’s right, but not an obligation.  All travel and accommodation expenses of the Buyer’s experts, including travel expenses related to the FAT conducting at the location of the Equipment manufacturer shall be borne by the Buyer.  7.5. Not later than thirty (30) calendar days in advance prior to the FAT tests beginning the Seller shall forward to the Buyer via e-mail a notification on the date of readiness of the Equipment for FAT conducting, and a FAT protocol, according to which performance tests will be conducted at manufacturer’s location. The Buyer within 15 (fifteen) calendar days shall negotiate this protocol and send it via e-mail to the Seller for an authorized person’s signature.  7.6. According to the results of the FAT conducting the protocol on the results of the preliminary acceptance tests shall be signed by the authorized representatives of the Buyer, the Seller and the manufacturer.  In case if during the FAT the Buyer identifies critical remarks in relation to the Equipment, they shall be recorded in the protocol, the Parties then shall agree on the terms of their elimination and the timing of the FAT retesting.  All costs for the FAT retesting, including trip costs, travel expenses and lodging of the Buyer’s professionals at place of the Equipment manufacturer, shall be borne by the Seller, if he is solely responsible for the need for retesting.  If during the FAT the Buyer notices not critical remarks to the Equipment, they shall be recorded in the FAT Protocol and be eliminated prior to the supply of the Equipment to the Buyer.  In case of non-attendance of Buyer’s representatives at FAT conducting, the Seller shall conduct the tests on his own account and sign the FAT protocol. |
| **8. Выполнение монтажных, пуско-наладочных работ, ввод Оборудования в эксплуатацию и обучение персонала Покупателя**  8.1. Поставщик обязан выполнить монтажные, пуско-наладочные работы, ввод Оборудования в эксплуатацию и провести обучение персонала Покупателя по настоящему Контракту в месте нахождения Покупателя по адресу: Российская Федерация, г.Москва, ул. Новохохловская, д.25.  Покупатель должен подготовить подключение внешних источников энергии, внешних воздуховодов отработанных газов, подготовить помещения, в том числе чистые помещения, предоставить технических специалистов, линейных операторов со стороны Покупателя.  8.2. Поставщик начинает выполнение монтажных, пуско-наладочных работ, ввод Оборудования в эксплуатацию и обучение персонала Покупателя в течение 1 (Одного) месяца с момента получения письменного уведомления от Покупателя о его готовности к проведению работ.  8.3. Монтажные, пуско-наладочные работы, ввод Оборудования в эксплуатацию и обучение персонала Покупателя должны быть завершены в срок не более 5 (Пяти) недель с даты их начала.  Обучение персонала Покупателя производится во время монтажных, пуско-наладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию.  8.4. Поставщик письменно подтверждает Покупателю окончание монтажных работ Оборудования на территории Покупателя.  Не позднее этого срока Покупатель предоставляет все необходимые для пуско-наладочных работ и ввода Оборудования в эксплуатацию технические среды и производственный материал, чтобы провести тестовые испытания Оборудования. |  | **8. Installation, pre-commissioning works and commissioning of the Equipment and training of the Buyer’s personnel**  8.1. The Seller shall render installation, pre-commissioning works and commissioning of the Equipment and training of the Buyer’s personnel as per present Contract at place of Buyer’s location at the following address: Bldg. 25, Novokhokhlovskaya Str.,  Moscow, Russia.  The Buyer will be responsible for the external energy supply, external exhaust air ducts, clean room and other building works, provision of assistant technicians and project management at site, provision of line operators and other personnel on the customers side.  8.2. The Seller shall start erection, pre-commissioning works, commissioning of the Equipment and training of the Buyer’s personnel within one (1) months from the moment of receipt a written notification from the Seller on its readiness to work performance.  8.3. Installation, pre-commissioning works, commissioning of the Equipment and training of the Buyer’s personnel within shall be finished in a term of five (5) weeks since their beginning.  Training of the Buyer’s personnel shall be carried out in a period of installation, pre-commissioning works and commissioning of the Equipment at the Buyer’s territory.  8.4. The Seller shall give to the Buyer a written confirmation of the end of the erection of the equipment at the Buyer’s territory.  Not later than this term the Buyer shall provide all necessary technical mediums and manufacturing material for pre-commissioning and commissioning of the equipment in order to conduct testing of the Equipment. |
| 8.5. Ввод Оборудования в эксплуатацию начинается непосредственно после окончания монтажных и пуско-наладочных работ.  Ввод в эксплуатацию заканчивается подписанием представителями Покупателя и Поставщика Акта ввода Оборудования в эксплуатацию.  Если во время приёмки выявлены недостатки Оборудования или его частей, то Стороны составляют Акт о недостатках с указанием перечня всех выявленных в ходе приемки недостатков и сроков их устранения.  Поставщик обязан устранить недостатки, выявленные во время выполнения работ и отраженные в Акте о недостатках своими силами и за свой счёт в сроки согласованные в этом Акте, а в случае если для устранения недостатков необходима будет поставка частей и/или деталей, то срок устранения недостатков продлевается на срок поставки таких частей и/или деталей на условиях DDP, Российская Федерация, г. Москва, ул. Новохохловская, д. 25. Поставка частей и/или деталей для устранения недостатков производится Поставщиком своими силами и за свой счет.  Акт ввода Оборудования в эксплуатацию подписывается Сторонами после устранения Поставщиком всех недостатков.  8.6. Поставщик гарантирует, что выполнение монтажных, пусконаладочных работ, ввод Оборудования в эксплуатацию и обучение персонала Покупателя будет произведено квалифицированными специалистами.  Количество специалистов для выполнения работ в месте нахождения Покупателя Поставщик определяет самостоятельно, предоставив их список и доверенности Покупателю для оформления документов на пропуск к месту проведения работ.  Поставщик несет ответственность за соблюдение своими представителями требований пропускного и внутриобъектового режима на территории Покупателя, соблюдение требований техники безопасности, охраны труда, требований пожарной и экологической безопасности при выполнении работ. |  | 8.5. Commissioning of the equipment shall start immediately after the erection and installation works.  Putting into operation finishes with signing by the Buyer and Seller’s representatives the Act of commissioning of the equipment.  If during the acceptance the deficiencies of the Equipment or its parts have been identified, the Parties shall constitute the Act of shortcomings indicating a list of all shortcomings identified in the acceptance and timing of their elimination.  The Seller shall remove the shortcomings identified during the performance of works, recorded in the Act of shortcomings and at his own expense in terms agreed upon this Act, and in the case if for the elimination of defects the delivery of parts and/or components is needed, the term of defects elimination shall be extended on the terms of delivery of such parts and / or components on DDP’s conditions, Bldg 25, Novokhokhlovskaya Str.,  Moscow, Russia.  Supply of parts and/or parts to correct the deficiencies produced by the Seller on its own and at its own expense.  The Act of commissioning of the equipment shall be signed by the Parties after the elimination of all deficiencies by the Seller.  8.6. The Seller shall guarantee that the erection and commissioning works, equipment commissioning and training of the Buyer’s personnel are performed by qualified experts.  The Seller shall determine solely the number of specialists for the performance of work at the Buyer’s by providing the Buyer with the list and powers of attorney for the execution of documents for the access pass to the place of work.  The Seller shall be responsible for compliance with the requirements of the pass control and internal security policy by representatives on the territory of the Buyer, the observance of safety regulations, occupational safety, fire and environmental safety regulations during the performance of work. |
| **9. Претензионный порядок**  9.1. Претензии могут быть заявлены по количеству, в случае несоответствия количества Оборудования транспортным документам по весу и количеству мест и качеству упаковки.  Претензии могут быть заявлены в следующие сроки:  9.1.1. по количеству Оборудования в случае его несоответствия количеству, указанному в отгрузочных документах, что подтверждается соответствующей отметкой в товарно-транспортной накладной CMR, в течение 10 (Десяти) рабочих дней с даты поставки;  9.1.2. в отношении комплектности Оборудования в случае его несоответствия условиям настоящего Контракта - при выполнении Поставщиком монтажных и пуско-наладочных работ, ввода в эксплуатацию и обучения персонала Покупателя;  9.1.3. по качеству Оборудования в случае несоответствия условиям настоящего Контракта и скрытым дефектам – в течение всего гарантийного срока;  9.1.4. по качеству выполненных работ по монтажу, пуско-наладке, вводу Оборудования в эксплуатацию, проведению обучения персонала Покупателя – при выполнении Поставщиком работ по монтажу, пуско-наладке, вводу Оборудования в эксплуатацию, а в случае обнаружения скрытых недостатков выполненных работ после подписания Сторонами Акта ввода в эксплуатацию – в течение всего гарантийного срока на Оборудование.  9.2. Непосредственно после поступления претензии Покупателя Поставщик письменно подтверждает Покупателю рассмотрение им претензии в течение 3 (Трех) дней и так же сообщает срок её удовлетворения (срок устранения дефектов) или причину отказа от удовлетворения претензии не позднее 20 (Двадцати) дней с момента получения претензии или другого соразмерного дополнительного срока, согласованного обеими Сторонами.  При необходимости в выезде специалиста Поставщика для проведения диагностики и/или устранения дефектов его выезд должен состояться в течение 15 (Пятнадцати) рабочих дней или в течение другого соразмерного срока, согласованного обеими Сторонами. |  | **9. Complaint procedure**  9.1. The claims may be announced by the number, in the case of non-compliance of the number of the Equipment to shipping documents by weight and the number of seats and the quality of packaging.  Claims may be stated within the following terms:  9.1.1. by the number of the Equipment in the event of its non-compliance to the number specified in the shipping documents, as evidenced by the corresponding remark in the CMR consignment note, within 10 (ten) work days from the date of delivery;  9.1.2. with reference to completeness of the Equipment in the event of its non-compliance to the terms of this Contract - in performing by the Seller the erection and pre-commissioning works, commissioning and training of the Buyer’s personnel;  9.1.3. by the quality of the Equipment in case of non-compliance with the terms of this Contract and hidden defects - within the warranty period;  9.1.4. by the quality of the rendered works on erection, pre-commissioning, commissioning of the equipment, training the Buyer’s personnel - in performing of erection, pre-commissioning works, commissioning of the equipment by the Seller, and in case of identifying the hidden defects of the work performed after signing of the Act of putting into operation by the Parties - within the Equipment warranty period.  9.2. Immediately after the Buyer's claim incoming the Seller shall certify in writing to the Buyer the consideration within three (3) working days and also inform the term of claim satisfaction (the term of elimination of defects) or the reason for rejection not later than 20 (twenty) days from the date of receipt of the claim or other proportioned additional period of time agreed by both Parties.  If case of necessity of the on-site visit of the Seller’s specialist for diagnosing and/or eliminating the defects his visit shall take place within 15 (fifteen) work days or for another proportioned period of time agreed by both Parties. |
| **10. Штрафные санкции.**  10.1. За просрочку поставки и поставку некомплектного Оборудования, а также за просрочку выполнения монтажных, пуско-наладочных работ, ввода Оборудования в эксплуатацию и обучения персонала Покупателя Поставщик уплачивает Покупателю пени в размере 0,1% от стоимости некомплектного, не поставленного или не установленного в срок Оборудования за каждый календарный день просрочки.  10.2. Указанные в настоящем разделе штрафные санкции считаются начисленными с момента полного или частичного письменного признания Стороной соответствующего требования (претензии), предъявленной контрагентом. В случае непризнания Стороной требования (претензии) в добровольном порядке и взыскания контрагентом штрафных санкций в судебном порядке таковые считаются начисленными с момента вступления в силу судебного решения.  10.3. Сторона, не исполнившая или ненадлежащим образом исполнившая обязательства по настоящему Контракту, обязана возместить другой стороне причиненный таким неисполнением реальный ущерб. Реальный ущерб, возмещается сверх штрафов (пени), предусмотренных настоящим Контрактом.  10.4. Уплата штрафных санкций не освобождает Сторону от выполнения ею предусмотренных настоящим Контрактом обязательств.  10.5. В случае просрочки поставки Оборудования по вине Поставщика более чем на 60 (Шестьдесят) календарных дней, Покупатель вправе отказаться от исполнения Контракта в одностороннем внесудебном порядке и требовать возврата авансовых платежей.  Возврат денежных средств Покупателю производится Поставщиком в течение 7 (Семи) банковских дней с даты предъявления такого требования Покупателем.  10.6. Уплата пени производится в валюте настоящего Контракта, в течение 10 (Десяти) банковских дней после выставленного Покупателем требования об уплате неустойки. |  | **10. Fine sanctions.**  10.1. For the delay in delivery and supply of loose equipment, as well as for the delay in execution of erection, pre-commissioning works, commissioning of equipment and training of the Buyer’s personnel the Seller shall pay to the Buyer liquidated damages equal to 0.1% of the value of loose, not delivered or not timely installed Equipment per each calendar day of delay.  10.2. The liquidated damages referred to in this section shall be considered accrued from the date of full or partial written acceptance by the Party of the corresponding requirement (claim) presented by the counterparty. In case of non-recognition of requirement (claim) by the Party on a voluntary basis and recovery of fine sanctions through the courts they shall be considered accrued from the effective date of the juridical pronouncement.  10.3. The Party, which has not performed or improperly performed its obligations under this Contract, shall compensate the actual damage to the other Party caused by such non-performance. The real damage shall be compensated above of penalties (fines) provided under the Contract.  10.4. Settlement of the fines does not relieve the Party from the fulfillment of its obligations stipulated by the Contract.  10.5. In case of delay of the Equipment delivery for more than sixty (60) calendar days, the Buyer shall be entitled to refuse from execution of the contract unilaterally out of court and reclaim the down payments, if the Seller is solely responsible for the delay.  The Seller shall refund to the Purchaser within 7 (seven) banking days from the date of presenting of such a request by the Buyer.  10.6. Penalty payment shall be made in the currency under this Contract within 10 (ten) banking days after the request for payment of a forfeit issued by the Buyer. |
| **11. Форс-мажор.**  11.1. В случае наступления обстоятельств, препятствующих полному или частичному исполнению какой-либо из сторон обязательств по настоящему Контракту, а именно: пожара, наводнения, войны, военных операций любого характера, блокады, запрещений экспорта или импорта, или других независящих от Сторон обстоятельств, срок исполнения обязательств отодвигается соразмерно времени, в течение которого будут действовать такие обстоятельства. Сторона, для которой создалась невозможность исполнения обязательства, должна извещать об этом другую сторону. Доказательством наличия форс-мажорных обстоятельств будут служить справки, выдаваемые соответственно Торгово-промышленной Палатой страны Покупателя или Поставщика. |  | **11. The force majeure.**  11.1. In the event of circumstances preventing the full or partial execution by any of the Parties the obligations under this Contract, such as: fire, flood, war, military operations of any character, blockade, export or import embargo, or other reasons beyond the Parties’ control, the execution time of the commitments shall be extended in proportion to the time during which such circumstances make effect. The Party that has failed to perform its obligations shall notify the other Party. The evidence of the presence of force majeure shall be certificates issued by the Chamber of Commerce in the country of the Buyer or the Seller, respectively. |
| **12. Арбитраж.**  12.1. Поставщик и Покупатель должны стараться разрешить все спорные вопросы, которые могут возникнуть при исполнении настоящего контракта путем переговоров. |  | **12. Arbitration.**  12.1. The Seller and the Buyer shall try to resolve any disputes that may arise in the performance of this Contract through negotiations. |
| 12.2. Для всех правовых отношений в связи с данным контрактом действует следующее:  В случае не достижения Сторонами согласия любой спор, разногласие или претензия, вытекающие из настоящего Контракта или в связи с ним, в том числе касающиеся его нарушения, прекращения или недействительности, будут окончательно разрешены следующим путем:  - все иски Покупателя против Поставщика должны подаваться в течение предусмотренных законом сроков в суды г. Дюссельдорфа (Германия).  - все иски Поставщика против Покупателя должны подаваться в Московский коммерческий арбитражный суд при Торгово-промышленной палате Российской Федерации в соответствии с его Согласительным регламентом.  Состав арбитража будет состоять из 3 (Трех) арбитров.  Язык арбитражного разбирательства - английский.  Настоящий Контракт регулируется нормами материального права Швейцарии. |  | 12.2. For all legal relations with reference to this Contract, the following shall be applied:  In case of failing by the Parties to reach an agreement, any dispute, controversy or claim arising from this Contract or with reference to it, including those relating to the violation, termination or invalidity of the Contract, shall be finally settled in the following way:  - all Buyers’ claims against the Seller shall be yielded within the terms stipulated by the law at courts in Düsseldorf (Germany).  - all Seller’s claims against the Buyer shall be submitted to the Moscow Commercial Arbitration Court at the Chamber of Commerce and Industry of the Russian Federation in accordance with its Mediation Rules.  The arbitral tribunal shall consist of three (3) arbitrators.  The language of arbitration shall be the English language.  This Contract is governed by Swiss Material Law. |
|  |  |  |
| **13. Прочие условия.** |  | **13. Other terms.** |
| 13.1. Стороны согласились, что любой материал, информация и сведения, которые касаются настоящего Контракта, являются конфиденциальными и не могут передаваться третьим лицам без письменного согласия другой Стороны. Кроме случаев, когда такая передача связана с получением официального разрешения, документов для выполнения условий Контракта или уплаты налога, иных обязательных платежей, а также в случае предусмотренных законодательством, регулирующим обязательства Сторон.  13.2. Ни одна из Сторон не имеет права передавать права и обязанности по настоящему Контракту третьей стороне. |  | 13.1. The Parties have agreed that any material, information and data relating to this Contract shall be confidential and may not be transferred to third parties without the other Party’s written consent, except in cases where such transfer is associated with obtaining regulatory approval, the documents for the performance of the conditions of the Contract or payment of tax and other mandatory payments, as well as in case stipulated by the legislation governing the Parties’ obligations.  13.2. Neither Party shall have the right to transfer the rights and obligations under this Contract to a third party. |
| 13.3. Все изменения и дополнения к настоящему Контракту действительны лишь в том случае, если они совершены в письменной форме и подписаны уполномоченными на то лицами обеих Сторон. |  | 13.3. All changes and additions to this Contract are valid only if they are made in writing and signed by the authorized persons of both Parties. |
| 13.4. После подписания настоящего Контракта все предыдущие переговоры и переписка по нему теряют силу.  Настоящий Контракт составлен на русском и английском языках в 2 (двух) экземплярах, имеющих равную юридическую силу. Из них один экземпляр получает Покупатель и один – Поставщик.  В случае расхождений в текстах Контракта на русском и английском языках преимущественное значение при толковании условий Контракта отдается тексту на английском языке.  13.5. Настоящий Контракт вступает в силу с даты его подписания обеими Сторонам и действует до 31.12.2017 года, а в части расчетов и гарантийных обязательств - до полного их исполнения. |  | 13.4. After the signing of the present Contract all previous negotiations and correspondence related to it shall be null and void.  This Contract is made in Russian and English languages in 2 (two) copies of equal legal force. One of the copies shall be given to the Buyer and the other – to the Seller.  In case of discrepancies in the text of the Contract in the Russian and English languages, the precedence in the interpretation of the terms shall be given to the English text.  13.5. This Contract comes into force from the date of its signing by both Parties and is valid until 31/12/2017, and regarding payments and guarantee obligations - till their complete fulfillment. |
| **14. Ограничение ответственности**  14.1. Ни при каких обстоятельствах Стороны не будут предъявлять претензии друг другу по поводу упущенной выгоды или любых других сопутствующих косвенных убытков связанных с выполнением данного Контракта или любыми его нарушениями (в том числе, без каких-либо ограничений, если убытки были понесены в результате потери выгоды, потери прибыли, нарушения деятельности или потери бизнеса, потери репутации или упущенной возможности). Это не относится к случаям причинения вреда жизни или здоровью. |  | **14. Liability limitations**  14.1. Under no circumstances shall Parties claim to each other regarding the loss of profit or any other consequential argumentative damages related to the execution of this Contract or any violations (including without any limitations, if the losses were incurred as a result of benefit loss, loss of profits, business disturbance or the loss, loss of reputation or the opportunity). This shall not apply to cases of damage to life or health. |
| **15. Юридические адреса Cторон:**  ПОСТАВЩИК: |  | **15. Legal addresses of the parties:**  THE SELLER: |
|  |  |  |
| ПОКУПАТЕЛЬ: |  | THE BUYER: |
| ФГУП «Московский эндокринный завод»  Новохохловская ул. 25,  109052 Москва, Россия |  | FSUE «Moscow Endocrine Plant»  Bldg. 25, Novokhokhlovskaya str.,  109052 Moscow, Russia |
| **THE BUYER / ПОКУПАТЕЛЬ** |  | **THE SELLER / ПОСТАВЩИК** |
|  |  |  |
| Директор /Director |  |  |
| М.Ю. Фонарёв/ M.Y. Fonarеv  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |  | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |

**APPENDIX 1 TO CONTRACT № \_\_\_\_\_ «**\_\_\_\_**»** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **2016**

**ПРИЛОЖЕНИЕ 1 К КОНТРАКТУ № \_\_\_\_\_\_\_ от «**\_\_\_\_**»** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **2016 г.**

Technical specification on Coating and Laminating Machine, Olbrich GmbH,Germany

Техническая спецификация на машину нанесения покрытия и ламинирования,

Olbrich GmbH, Германия

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Pos. №  Поз. № | Name  Наименование | | Qu-ty  Кол-во | Total price  Сумма  Euro/Евро |
| 1. | Coating and Laminating Line  Машина нанесения покрытия и ламинирования | | 1 |  |
| 1.1 | Single-Station Unwinder (substrate film)  Устройство размотки (пленка-основа) |  |
| 1.2 | Splicing Table  Устройство для склеивания полотна |
| 1.3 | Pendulum  Маятниковое устройство |
| 1.4 | Pulling Station  Станция натяжения |
| 1.5 | Tension Measuring Roller  Валик для измерения натяжения полотна |
| 1.6 | Roll Coater  Устройство для нанесения покрытия валиком |
| 1.7 | Mass Supply  Устройство подачи массы |
| 1.8 | Cabin coating  Камера нанесения покрытия |
| 1.9 | Dryer H serves to dry single-side coated materials  Сушилка H для высушивания материалов с односторонним покрытием |
| 1.10 | Laminating Unit  Станция ламинирования |
| 1.11 | Single-Station Unwinder (laminating film)  Отдельное устройство размотки (ламинирующая пленка) |
| 1.12 | Splicing Table  Устройство для склеивания полотна |
| 1.13 | Pendulum  Маятниковое устройство |
| 1.14 | Pulling Station  Станция натяжения |
| 1.15 | Tension Measuring Roller  Валик для измерения натяжения полотна |
| 1.16 | Longitudinal Cutter  Устройство продольной резки |
| 1.17 | Tension Measuring Roller  Валик для измерения натяжения полотна |
| 1.18 | Double-Station Rewinder  Двойное устройство перемотки |
| 1.19 | Frame  Каркас |
| 1.20 | Multiple Motor Drive  Многомоторный привод |
| 1.21 | Electrical Control Plant  Электрораспределительная установка |
| 1.22 | Visualization  Оборудование для визуализации процесса |
| 1.23 | Documentation  Техническая документация |
| 2. | Shipment DAP Moscow (Incoterms® 2010)  Доставка на условиях DAP Москва согласно Incoterms® 2010 | | |  |
| **TOTAL / ИТОГО:** | | | |  |

TOTAL CONTRACT AMOUNT \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Euro (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_)

Including installation, pre-commissioning works and commissioning of the Equipment and training of the Buyer’s personnel

ОБЩАЯ СУММА КОНТРАКТА \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Евро (\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_)

Включая монтажные и пусконаладочные работы, ввод оборудования в эксплуатацию и обучение персонала Покупателя

|  |  |
| --- | --- |
| **THE BUYER / ПОКУПАТЕЛЬ** | **THE SELLER / ПРОДАВЕЦ** |
| Director / Директор  FSUE “Moscow Endocrine Plant” /  ФГУП Московский эндокринный завод» |  |
| M.Y Fonarev / М.Ю. Фонарёв/ |  |

**APPENDIX 2 TO CONTRACT № \_\_\_\_\_ «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2016**

**ПРИЛОЖЕНИЕ 2 К КОНТРАКТУ № \_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2016 г.**

**Описание и технические характеристики Оборудования**

**Description of Machinery**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1. | Наименование и количество Товара  *Name and quantity of the Goods* | Машина нанесения покрытия и ламинирования медицинского назначения, Olbrich GmbH, Германия – 1 шт.  *Coating and laminating machine for medical use, Olbrich GmbH, Germany - 1 PC.* |
| 2. | Функциональные характеристики  *Functional specifications* | Машина нанесения покрытия и ламинирования предназначена для нанесения покрытия на пленки медицинского назначения и их последующего ламинирования для изготовления из полученного ламината фармацевтических пластырей.  Машина должна быть сконструирована в соответствии с принципами GMP.  Класс чистоты помещения D  *Coating and laminating machine is designed for the coating of films for medical purposes and their subsequent lamination process for the manufacture of pharmaceutical plasters.*  *The machine must be designed in accordance with GMP* *guidelines.*  *Cleanroom Class: D* |
| 3. | Описание и технические характеристики:  *Description and specifications:* |  |

**3.1. Технические характеристики.**

|  |  |
| --- | --- |
| Рабочая ширина | макс. 250 мм |
| Ширина поверхности вала | 400 мм |
| Механическая скорость | 0,5 - 10 м/мин |
| Натяжение полотна | макс. 100 N |
| Рабочее напряжение | 3 x 380 В +/- 5% |
| Частота | 50 Гц +/- 1% |
| Управляющее напряжение | 220 В переменного тока  24 В постоянного тока |
| Тип защиты электросистемы | IP 43 |
| Форма сети | TN-C (без нагружаемого нулевого провода) |
| Давление сжатого воздуха | 6 бар (у потребителей) |
| Направляющие ролики | все направляющие ролики, находящиеся в контакте с полотном материала, изготовлены из высококачественной легированной стали 316 L (V4A). |

Окраска оборудования выполнена специальными (не образующими сколов) красками для медицинского оборудования.

Детали, соприкасающиеся с продуктом, выполнены из:

* нержавеющей стали марки 316L
* хромированная сталь
* резина или пластик, одобренные FDA (Управление по федеральному надзору за качеством пищевых продуктов и медикаментов)
* алюминий, обработанный электрохимическим способом.

***Technical Conditions***

|  |  |
| --- | --- |
| *Working width* | *Max. 250 mm* |
| *Roller face width* | *400 mm* |
| *Mechanical speed* | *0,5 - 10 m/min* |
| *Web tensions* | *Max. 100 N* |
| *Electricity* |  |
| *Operating voltage* | *3 x 380 V +/- 5%* |
| *Frequency* | *50 c.p.s. +/- 1%* |
| *Control voltage* | *220 V AC*  *24 V DC* |
| *Protection mode of switch plant* | *IP 43* |
| *Mains system* | *TN-C (without chargeable neutral conductor)* |
| *Compressed air* |  |
| *Pressure*  *Idler Rollers* | *6 bar (at the consumers)*  *If not otherwise specified all idler rollers coming into contact with the material web are made of superior alloy steel 316 L (V4A).* |

*The equipment will be lacquered with special ( non chipping ) lacquers for medical machines.*

*Parts in contact with the products will be made of*

* *stainless steel 316L*
* *chrome plated steel*
* *rubber or plastics which are FDA-approved*
* *electrochemically treated aluminum*

**3.2. Комплектация/*Machine Modules***

**3.2.1. Отдельное устройство размотки (пленка-основа)**

Устройство размотки состоит из рамы машины, закрепленной на опорной плите. Узел размотки оборудован свободно вращающимся намоточным валом.

|  |  |
| --- | --- |
| Вид размотки | одноцентровое устройство размотки |
| Вес рулона | макс. 60 кг |
| Диаметр рулона | макс. 500 мм |
| Подшипниковый узел | на однонаправленном расширяющемся валу 3“ (76 см) |
| Втулка рулона | картонная втулка (предоставляется Заказчиком) |
| Диаметр (внутренний) | 3" (76 см) |
| Привод узла размотки | 1 мотор для привода вала (в качестве реверсивного привода) (вкл. в позицию «Многомоторный привод») |
| Управление | контроль натяжения – посредством маятникового устройства |
| Регулировка движения полотна | с помощью 1 устройства контроля кромки полотна |
| Расстояние перемещения | +/- 50 мм. |

***Single-Station Unwinder (substrate film)***

*The unwinder consists of a machine frame mounted on a mount base. It has a free wheeling winding shaft.*

|  |  |
| --- | --- |
| *Kind of unwinding* | *single center unwinder* |
| *Roll features* |  |
| *Roll weight* | *max. 60 kg* |
| *Roll diameter* | *max. 500 mm* |
| *Bearing arrangement* | *Unilateral expansion shaft 3“ (76 mm)* |
| *Roll cores* | *cardboard cores, provided by the customer* |
| *Diameter (inside)* | *3" (76 mm)* |
| *Drive of winder* | *1 motor, to drive the shaft (as reverse drive)* |
|  | *(inlcuded in item "Multiple Motor Drive")* |
| *Control* | *tension control via pendulum* |
| *Material web guide* | *Via 1 web edge control* |
| *Adjusting path* | *+/- 50 mm.* |

**3.2.2. Устройство для склеивания полотна**

Устройство для разрезания и склеивания (при разделении и соединении полотна материала) расположено за узлом размотки.

|  |  |
| --- | --- |
| Зажимное приспособление | 2 профиля с гильзой внутри, удерживающие полотно материала с помощью сжатого воздуха |
| Площадка | оснащена 1 режущим пазом – для резки вручную. |
| Направляющие валики | 2 для направления полотна материала |

***Splicing Table***

*The cutting and splicing table for separating and connecting material webs is arranged behind the unwinder.*

|  |  |
| --- | --- |
| *Clamping device* | *2 clamping bars with internal tubing, which hold the web with pressurized air* |
| *Table* | *Table cover with 1 cutting groove for a manual cutting* |
| *Idler Rollers* | *2 for web guiding* |

**3.2.3. Маятниковое устройство**

Маятниковое устройство служит для регулирования станции контроля натяжения – подобно функционированию валика для измерения натяжения полотна. Дополнительно за счет маятникового устройства компенсируются возможные колебания полотна.

|  |  |
| --- | --- |
| Тип маятникового устройства | маятниковый рычаг |
| Маятниковое устройство | с однонаправленным закреплением на каркасе  раскачивание – пневматически |

***Pendulum***

*The pendulum is a tension control unit – similar to the function of a tension measuring roller. Also a pendulum compensates possibly variations in the web path.*

|  |  |
| --- | --- |
| *Pendulum type* | *Pendulum balancer* |
| *Pendulum unit* | *Unilateral fixed in the frame*  *Pneumatically swinging* |

**3.2.4. Станция натяжения**

Для перемещения полотна и разделения натяжения полотна материала между процессом размотки и нанесения покрытия.

|  |  |
| --- | --- |
| Тяговый вал | диаметр: 120 мм, с приводом  материал поверхности: резиновое покрытие |
| Нагрузочный вал | диаметр: 60 мм  материал поверхности: высококачественная легированная сталь 316L  пневмопривод |

***Pulling Station***

*For the web transport and a tension separation between the unwinding and the coating process.*

|  |  |
| --- | --- |
| *Pulling roller* | *Diameter: 120 mm, driven*  *Surface: rubber coated* |
| *Pressure roller* | *Diameter: 60 mm*  *Surface: superior alloy steel 316L*  *Pneumatically pressed* |

**3.2.5. Валик для измерения натяжения полотна**

Данный узел предназначен для отображения и контроля натяжения материала.

|  |  |
| --- | --- |
| Валик для измерения натяжения полотна: | 1 шт |
| Диаметр | 80 мм |
| Подшипниковый узел | с тензодатчиками |

***Tension Measuring Roller***

*This unit serves to display and control the material tension.*

|  |  |
| --- | --- |
| *1 tension measuring roller:* |  |
| *Diameter* | *80 mm* |
| *Bearing arrangement* | *with load cells* |

**3.2.6. Устройство для нанесения покрытия валиком**

|  |  |
| --- | --- |
| Раскатной валик | изготовлен из стали |
| Диаметр | 150 мм |
| Ширина поверхности вала | 400 мм |
| Материал поверхности | с твердым хромовым покрытием |
| T.I.R. (точность по радиальному биению) | 0,003 мм |
| Подшипниковый узел | антифрикционные подшипники, валик прочно установлен на каркасе линии |
| Привод | вкл. в позицию «Многомоторный привод» |
| Ракель, имеющий форму валика | изготовлен из стали |
| Диаметр | 140 мм |
| Ширина поверхности вала | 400 mm |
| Материал поверхности | с твердым хромовым покрытием |
| T.I.R. (точность по радиальному биению) | 0,003 мм |
| Подшипниковый узел | антифрикционные подшипники, валик расположен на направляющих |
| Привод | вкл. в позицию «Многомоторный привод» |
| Регулировка зазора между валами | между раскатным валиком и ракельным валиком, вкл. функцию короткого хода |
| Предварительная регулировка | посредством пневмоцилиндров, ход – 120 мм |
| Ограничитель хода | механическая остановка у зазора при 0,05 мм |
| Точная регулировка | возможна регулировка зазора отдельно слева и справа, - вручную, с помощью клиновидного устройства настройки |
| Ход регулировки | 0-3 мм |
| Измерение зазора | с помощью цифровых измерительных датчиков |
| Воспроизводимость результатов | 10 µm (после подъема вала) |
| Скребок | расположен на ракельном валике |
| Приведение | пневматическое |
| Регулировка | вручную, - с помощью шпинделей с резьбовым концом |
| Ограничение по горизонтали | посредством боковых стенок, вручную регулируемых по ширине материала-  для регулировки более узкой ширины нанесения покрытия |
| Поддон | изготовлен из высококачественной легированной стали, расположен под раскатным валиком |
| Контрнож | регулируемый; закреплен на каркасе и на раскатном валике |
| Контроль уровня | с помощью реле уровня, расположенного на держателе контрножа; конструктивно безопасный |

***Roll Coater***

|  |  |
| --- | --- |
| *Spreading roller* | * *made of steel* |
| *Diameter* | * *150 mm* |
| *Roller face width* | * *400 mm* |
| *Surface* | * *hard-chromium plated* |
| *T.I.R.* | * *0,003 mm* |
| * *Bearing arrangement* | * *anti-friction bearings, the roller firmly mounted in the machine frame* |
| *Drive* | * *included in item "Multiple Motor Drive"* |
| *Doctor Roller* | * *made of steel* |
| *Diameter* | * *140 mm* |
| *Roller face width* | * *400 mm* |
| *Surface* | * *hard-chromium plated* |
| *T.I.R.* | * *0,003 mm* |
| *Bearing arrangement* | * *anti-friction bearings, the roller arranged in guides* |
| *Drive* | * *included in item "Multiple Motor Drive"* |
| *Gap adjustment* | * *between spreading roller and doctor roller incl. short stroke function* |
| *Coarse adjustment* | * *via pneumatic cylinders, stroke 120 mm* |
| *Limit stop* | * *mechanical stops at a gap of 0,05 mm* |
| *Fine adjustment* | * *gap separately adjustable left and right, via manual wedge adjusting devices* |
| *Adjusting path* | * *0-3 mm* |
| *Gap measuring* | * *via digital test probes* |
| *Reproducibility* | * *10 µm, (after lift-off of roll)* |
| *Scraper* | * *arranged on the doctor roller* |
| *Engagement* | * *pneumatic* |
| *Adjustment* | * *manual via threaded spindles* |
| *Lateral limitation* | * *Via side cheeks adjustable to the material width by hand* * *For setting of a narrower coating width* |
| *Catch pan* | * *superior alloy steel, arranged below the spreading roller* |
| *Counter knife* | * *attached to the frame and the spreading roller, adjustable* |
| *Level control* | * *via switching probe, arranged in a holder on the counter-knife, intrinsically safe* |

**3.2.7. Устройство подачи массы**

|  |  |
| --- | --- |
| Устройство подачи массы | для составов на основе неводных растворителей  Включает в себя:  Резервуар, систему насосов (соответствующую требованиям GMP), систему двойной фильтрации (для быстрой смены) с датчиком дифференциального давления и систему трубопроводов |

***Mass Supply***

|  |  |
| --- | --- |
| *Mass Supply* | *For solvent based compositions*  *Including:*  *Tank, GMP compliant pump system, double-filter system (for an easy change) with differential pressure indicator and piping* |

**3.2.8. Камера**

В камере находится область нанесения покрытия. Камера выполнена из алюминиевых элементов и имеет смотровые окна. Камера (огражденный участок) закреплена и обращена в сторону обслуживания машины.

Из камеры осуществляется постоянный отвод воздуха. Отработанный воздух направляется в сборный трубопровод от сушилки. Свежий воздух забирается из помещения.

***Cabin***

*The cabin encloses the coating area and consists of aluminium elements with viewing windows. The enclosure is hinged to the operator side – for a better accessibility.*

*The cabin is sucked constantly. The exhaust air is fed into the collecting pipe from the dryer. The fresh air is taken from the room.*

**3.2.9. Сушилка H**

Сушилка спроектирована в соответствии со стандартом DIN EN 1539 «Сушилки и печи для высвобождения горючих веществ из материалов покрытий. Требования безопасности».

|  |  |
| --- | --- |
| Конструкционное исполнение |  |
| Общая длина | 1,5 м |
| Количество зон | 3 |
| Длина зона | 0,5 м |
| Материал деталей, находящихся в контакте с газом | высококачественная легированная сталь; внешние детали покрыты лаком |
| Доступ | через двери |
| Эксплуатационный температурный режим, макс. | 200°C |
| Нагревающая среда | электричество, 380 В |
| Точность измерения температуры в рециркуляционном воздухе | +/- 1,5 °C – в поперечном направлении по полотну материала |
| Направляющие ролики для материала | для поддержания полотна материала; изготовлены из высококачественной легированной стали |
| Диаметр | 40 мм |
| Зоны 1-3 |  |
| Подача воздуха | воздух снаружи |
| Вид форсунок | воздушные форсунки (верхние форсунки) |
| Расстояние «форсунка – материал» | около 25 мм |
| Скорость выпуска воздуха | макс. 20 м/с |
| Вентиляторы рециркуляционного воздуха | 1 на зону |
| Теплообменники | вкл. устройство для контроля температуры |
| Особенность теплообменника | изготовлен из высококачественной легированной стали |
| Нагревающая среда | электричество, 380 В |
| Регулировка объема воздуха | вручную, при помощи дисковых диафрагм |
| Отработанный воздух | Отвод в оборудование для очистки отработанного воздуха предоставляется Заказчиком.  Отработанный воздух из 3 зон будет накапливаться в трубопроводе-коллекторе. |
| Свежий воздух | Подача свежего воздуха – из высокочистого, беспыльного помещения ИЛИ заказчик должен обеспечить подачу отфильтрованного свежего воздуха к пункту главного соединения (в непосредственной близости к предприятию). |
| Контроль / настройка | Вручную, с помощью герметичных клапанов. |

***Dryer H***

*The dryer is designed according to DIN EN 1539 Dryers and ovens, in which flammable substances are released - Safety requirements .*

|  |  |
| --- | --- |
| *Design* |  |
|  |  |
| *Total length* | *1,5 m* |
| *Number of zones* | *3* |
| *Zone length* | *0,5 m* |
| *Material of parts in contact with gas* | *superior alloy steel, the external parts are lacquered* |
| *Accessibility* | *via doors* |
| *Operating temperature max.* | *200°C* |
| *Heating medium* | *electric, 380 V* |
| *Temperature accuracy in the recirculating air* | *+/- 1,5 °C accross web width* |
| *Material guide* |  |
| *idler rollers* | *to support the material web, made of superior alloy steel* |
| *Diameter* | *40 mm* |
| ***Zones 1-3*** |  |
| *Air circuit* | *external air* |
| *Nozzles* |  |
| *Kind of nozzles* | *air jets (upper nozzles)* |
| *Distance nozzle – material* | *approx. 25 mm* |
| *Air outlet speed* | *20 m/s max.* |
| *Recirculating air fans* | *1 per zone* |
| *Air volume per fan* | *After dimensioning* |
| *Heat exchangers* | *inc. temperature control unit* |
| *Kind of heat exchanger* | *superior alloy steel* |
| *Heating medium* | *electric, 380 V* |
| *Air volume setting* | *manual via orifice plates* |
| *Exhaust air* | *disposal in exhaust air cleaning equipment to be supplied by the customer*  *The exhaust air of the 3 zones will be merged into a collecting pipe.*  *A further exhaust air transport and fan are not part of scope.* |
| *Fresh air* | *via fresh air from the clean room area OR the customer has to provide filtered fresh air to a main connection point close to the plant* |
| *Control / adjustment* | *manual by tight flaps* |

**3.2.10. Станция ламинирования**

|  |  |
| --- | --- |
| Вспомогательный ролик |  |
| Диаметр | 200 мм |
| Материал поверхности | с твердым хромовым покрытием |
| T.I.R. (точность по радиальному биению) | 0,05 мм |
| Подшипниковый узел | цапфы на самоустанавливающихся роликовых подшипниках |
| Функция охлаждения | Ролик подготовлен для охлаждения (в объем поставки не включено: трубопровод, шарнирные соединения) |
| Привод | вкл. в позицию «Многомоторный привод» |
| Функция охлаждения ролика | ролик подготовлен для охлаждения (в объем поставки не включено: трубопровод, шарнирные соединения |
| Нажимной валик |  |
| Диаметр | 150 мм |
| Материал поверхности | резиновое покрытие, твердость 70° по Шору |
| Подшипниковый узел | антифрикционные подшипники во фланцевой опоре |
| Привод | отсутствует |
| Включение | посредством пневмоцилиндров |
| Регулировка зазора между валами | между нажимным валиком и вспомогательным роликом; регулировка вручную – слева и справа |

***Laminating Unit***

|  |  |
| --- | --- |
| *Back-up roller* |  |
| *Diameter* | * *200 mm* |
| *Surface* | * *hard-chromium plated* |
| *T.I.R.* | * *0,05 mm* |
| *Bearing arrangement* | * *journals in self-aligning roller bearings* |
| *Drive* | * *included in item "Multiple Motor Drive"* |
| *Cooling function* | * *Roller ist prepared für cooling (not in the scope of supply: piping, rotary joints)* |
| *Press roller* |  |
| *Diameter* | * *150 mm* |
| *Surface* | * *rubber-covered, 70°Shore* |
| *Bearing arrangement* | * *anti-friction bearings in flange bearings* |
| *Drive* | * *non* |
| *Engagement* | * *pneumatic cylinders* |
| *Gap adjustment* | * *between press and back-up roller, adjustable left and right by hand* |

**3.2.11. Отдельное устройство размотки (ламинирующая пленка)**

|  |  |
| --- | --- |
| Вид размотки | одноцентровое устройство размотки |
| Вес рулона | макс. 60 кг |
| Диаметр рулона | макс. 500 мм |
| Подшипниковый узел | на однонаправленном расширяющемся валу 3“ (76 см) |
| Диаметр (внутренний) | 3" (76 см) |
| Привод узла размотки | 1 мотор для привода вала (в качестве реверсивного привода) (включено в поз. «Многомоторный привод») |
| Управление | контроль натяжения – посредством маятникового устройства |

***Single-Station Unwinder (laminating film)***

|  |  |
| --- | --- |
| *Kind of unwinding* | *single center unwinder* |
| *Roll features* |  |
| *Roll weight* | *max. 60 kg* |
| *Roll diameter* | *max. 500 mm* |
| *Bearing arrangement* | *Unilateral expansion shaft 3“ (76 mm)* |
| *Roll cores* | *cardboard cores, provided by the customer* |
| *Diameter (inside)* | *3" (76 mm)* |
| * *Drive of winder* | *1 motor, to drive the shaft (as reverse drive)* |
|  | *(inlcuded in item "Multiple Motor Drive")* |
| * *Control* | *tension control via pendulum* |

**3.2.12. Устройство для склеивания полотна**

|  |  |
| --- | --- |
| Зажимное приспособление | 2 профиля с гильзой внутри, удерживающие полотно материала с помощью сжатого воздуха |
| Площадка | оснащена 1 режущим пазом – для резки вручную. |
| Направляющие валики | 2 для направления полотна материала |

***Splicing Table***

|  |  |
| --- | --- |
| *Clamping device* | *2 clamping bars with internal tubing, which hold the web with pressurized air* |
| *Table* | *Table cover with 1 cutting groove for a manual cutting* |
| *Idler Rollers* | *2 for web guiding* |

**3.2.13 Маятниковое устройство**

|  |  |
| --- | --- |
| Тип маятникового устройства | маятниковый рычаг |
| Маятниковое устройство | с однонаправленным закреплением на каркасе, раскачивание – пневматически |

***Pendulum***

|  |  |
| --- | --- |
| *Pendulum type* | *Pendulum balancer* |
| *Pendulum unit* | *Unilateral fixed in the frame*  *Pneumatically swinging* |

**3.2.14. Станция натяжения**

|  |  |
| --- | --- |
| Тяговый вал | диаметр: 120 мм, с приводом  материал поверхности: резиновое покрытие |
| Нагрузочный вал | диаметр: 60 мм  материал поверхности: высококачественная легированная сталь 316L  пневмопривод |

***Pulling Station***

|  |  |
| --- | --- |
| *Pulling roller* | *Diameter: 120 mm, driven*  *Surface: rubber coated* |
| *Pressure roller* | *Diameter: 60 mm*  *Surface: superior alloy steel 316L*  *Pneumatically pressed* |

**3.2.15 Валик для измерения натяжения полотна**

|  |  |
| --- | --- |
| Валик для измерения натяжения полотна: |  |
| Диаметр | 80 мм |
| Подшипниковый узел | с тензодатчиками |

***Tension Measuring Roller***

|  |  |
| --- | --- |
| *1 tension measuring roller:* |  |
| *Diameter* | *80 mm* |
| *Bearing arrangement* | *With load cells* |

**3.2.16. Устройство продольной резки**

|  |  |
| --- | --- |
| Устройство резки | узел разрезания посередине (разделяющий резак) – 1 шт;  узел обрезки кромки – 2 шт |
| Система ножей | резание по типу ножниц |
|  | - 5 элементов, пневматически управляемый держатель ракеля |
|  | - 1 траверса типа «ласточкин хвост» |
|  | - 5 нижних ножа с креплением на ножевом валу |
| Регулировка верхних ножей | держатели ножей настраиваются по отдельности и вручную на траверсе, |
|  | остановки регулируются вручную |
| 1 ножевой вал | приводной, для крепления нижних ножей |
| Диаметр | около 100 мм |
| Привод | вкл. в позицию «Многомоторный привод» |

***Longitudinal Cutter***

|  |  |
| --- | --- |
| *Cutting System* | *3 x center cutting (separation cut) + 2 edge cutting* |
| *Knife system* | *Scissor cut* |
|  | *- 5 units pneumatically operated knife holder* |
|  | *- 1 dovetail traverse* |
|  | *- 5 lower blades, placed on the knife roller* |
| *Adjustment of the upper blades* | *The knife holder are individually and manually adjustable on the traverse* |
|  | *with manuelly adjustable stops* |
| *1 blade shaft* | *driven, for receiving the lower blades* |
| *Diameter* | *ca. 100 mm* |
| *Drive* | *inlcuded in item "Multiple Motor Drive"* |

**3.2.17. Валик для измерения натяжения полотна**

|  |  |
| --- | --- |
| 2 валика для измерения натяжения полотна: | Напротив двойного устройства размотки |
| Диаметр | 80 мм |
| Подшипниковый узел | с тензодатчиками |

***Tension Measuring Roller***

|  |  |
| --- | --- |
| *2 tension measuring rollers:* | *In front of the double-station rewinder* |
| *Diameter* | *80 mm* |
| *Bearing arrangement* | *with load cells* |

**3.2.18. Двойное устройство перемотки**

|  |  |
| --- | --- |
| Вид размотки | двойное устройство перемотки для готовой продукции |
| Вес рулона | макс. 60 кг |
| Диаметр рулона | макс. 500 мм |
| Подшипниковый узел | на однонаправленном расширяющемся валу 3“ (76 см) |
| Втулка рулона | картонная втулка (предоставляется Заказчиком) |
| Диаметр (внутренний) | 3" (76 см) |
| Привод размоточного устройства | 1 мотор – для каждого намоточного вала  (вкл. в позицию «Многомоторный привод») |
| Управление | счетчик намотки с устройством контроля крутящего момента и сигнальные устройства от валиков измерения натяжения полотна |

***Double-Station Rewinder***

|  |  |
| --- | --- |
| *Kind of unwinding* | *Double station rewinder for finished products* |
| *Roll features* |  |
| *Roll weight* | *max. 60 kg* |
| *Roll diameter* | *max. 500 mm* |
| *Bearing arrangement* | *Unilateral friction shaft 3“ (76mm)* |
| *Roll cores* | *cardboard cores, provided by the customer* |
| *Diameter (inside)* | *3" (76mm)* |
| *Drive of winder* | *Each winding shaft, 1 motor* |
|  | *(included in item "Multiple Motor Drive")* |
| *Control* | *winding computer with moment control and signals from the tension measuring rollers* |
|  |  |
|  |  |

**3.2.19. Каркас**

Наружная сторона каркаса оснащена защитными колпаками, включая 10 направляющих роликов (изготовлены из нержавеющей стали 316 L).

В каркасе предусмотрена возможность дооснащения узлом деламинирования, включая устройство перемотки.

***Frame***

*Main side frame with protection hoods, including 10 idler rollers (made of stainless steel 316L).*

*The upgradeability of delamination, including a rewinder, is provided in the frame.*

**3.2.20. Многомоторный привод**

Для многомоторного привода: сервоприводы (1FT7).

Выбор приводов выполняется через частотный преобразователь (изготовитель Siemens, серия Sinamics S120), являющийся составной частью электрораспределительной установки.

Ко всем приводам подведено питание от промежуточного контура с напряжением синфазного сигнала.

Подача энергии в промежуточный контур осуществляется через питающий модуль с тормозным блоком.

Требуемые величины частоты вращения (моменты) отдельных сервоприводов определяются в системе программного управления и передаются через систему шин к отдельным преобразователям частоты.

В объем поставки входят все необходимые редукторы и приводные соединения.

***Multiple Motor Drive***

*For the multiple motor drive: servo motors (1FT7).*

*The selection of the drives is effected via frequency converter make Siemens of series Sinamics S120 (component of the switch plant).*

*All drives will be fed by a common voltage intermediate circuit.*

*Feed of the intermediate circuit via a feeding module with brake module.*

*The nominal values of the speed (torque) of the drives are calculated in PLC and transferred to the different frequency converters by a bus system.*

*The quotation includes the required gearings and drive connections.*

**3.2.21. Электрораспределительная установка**

Технические параметры

|  |  |
| --- | --- |
| Подключаемое напряжение: | 3 x 380 В переменного тока +/- 5 % |
| Частота в сети: | 50 Гц в секунду +/- 1% |
| Форма сети: | TN-S (сеть с заземленной нейтралью) |
| Управляющее напряжение постоянного тока: | 24 В постоянного тока |

Базовое исполнение электрической системы

- Электрошкафы устанавливаются непосредственно у машины или в отдельном помещении (макс. температура окружающей среды: 35°C).

- Охлаждение производится осевыми вентиляторами. В каждой секции шкафа установлено по одному вентилятору и по одному выходному фильтру (тип защиты IP54).

- Электрошкафы собираются в транспортные единицы не более 3 шкафов в каждой.

- Каждая секция шкафа оборудована освещением.

- Подключение главного кабеля питания, а также всех кабелей между машиной и распределительным шкафом производится снизу.

- Распределительный шкаф оборудован отдельным главным выключателем. Главный выключатель оснащен системой срабатывания при понижении напряжения.

Отключающая способность по току короткого замыкания глав. выключателя не менее 50 кА.

- Первичные предохранители устанавливаются Покупателем.

- Резерв места для электрического оборудования: не менее 20 %

Напряжение питания

- Подвод питающего напряжения с параметрами, указанными в технических данных, производится Покупателем.

- Для выработки переменного управляющего напряжения имеются разделительные (изолирующие) трансформаторы

- Постоянное управляющее напряжение формируется регулируемыми блоками питания 24 В.

Цепь аварийного выключения

* Устройство аварийного выключения выполнено в соответствии с общими требованиями с применением официально допущенных защитных устройств.
* Цепь аварийного выключения проведена через бесперебойный блок управления ЧПУ.
* Все кнопки аварийного выключения и предохранительные выключатели подключены к предохранительной цепи в ЧПУ, и, таким образом, подготовлены к дальнейшему анализу
* обрабатывается в главном пульте управления.

Управление производственным процессом

- В системе ЧПУ обрабатываются все задачи управления и регулирования. Исключением являются функции, влияющие на безопасность, которые контролируются на уровне допущенного аппаратного оборудования.

- Все необходимые данные технологического процесса вводятся в ЧПУ.

- Система ЧПУ имеет модульную структуру. Аналоговые и цифровые входы и выходы периферийных [внешних] устройств соединяются с системой ЧПУ посредством шинных станций.

- Вся система регулирования натяжения товара для всей линии, т.е. обработка фактических значений натяжения товара (если имеются измерительные валы или маятники) и диаметров рулонов осуществляется в ЧПУ; в случаях критичных по времени – непосредственно в регуляторах приводов.

- Заданные значения крутящих моментов или частоты вращения отдельных приводов рассчитываются программным обеспечением модулей регулирования и передаются в цифровом виде к преобразователям частоты по системе шин.

* В качестве резерва в распределительных шкафах предусмотрено 20 % свободного места для установки дополнительных модулей.
* Система управления оснащена модемной связью.

Технические параметры

|  |  |
| --- | --- |
| Магистральная линия | :Siemens S7 300 или S7 1500 |
| Основной блок управления (ЧПУ) | : S7 317-2PN/DP с 20 %-ым резервом памяти |
| Бесперебойный блок управления | : S7 315F-2PN/DP |
| Система шин периферийных [внешних] устройств | : Profinet (элемент связи шин: Siemens ET 200S) |
| Резерв | : 20 % свободного места для установки дополнительных блоков |

***Electrical Control Plant***

*Technical data*

*Connected voltage: 3 x 380 V AC +/- 5 % + PE.*

*Power supply frequency: 50 Hz +/- 1 %*

*Power supply type: TN-S (with protective earthing of the machines)*

*Control voltage DC: 24 V DC*

*Basic Design of the Electrical Control Line*

*- The control cabinets will be located at the machine or in a separate control room outside the explosion-proof area (max. ambient temperature: 35° C)*

*- Cooling will be effected by axial fans. One fan and one exhaust filter are used per cabinet (protection mode IP54)*

*- The control cabinets will be shipped in groups of max. 3 pieces.*

*- Each cabinet will have a lighting unit.*

*- The electrical components will be arranged as per OLBRICH-standard.*

*- The connexion of the main feed cables as well as all cables between machine and control cabinet will be effected at the bottom of the cabinets.*

*- The control plant will be equipped with one main power switch, with an undervoltage trip system.*

*- Foreign units of a connected load which is 20 % higher than OLBRICH's connected load will get their main power by a separate feeder and will not be switched by OLBRICH's main switch.*

*- The designed short circuit trip capacity of the main switch will be at least 50 kA.*

*- The customer has to provide proper primary fusing.*

*- Space for electrical machinery materials: min. 20 %*

*Voltage Supply*

*- All required voltages will be generated in the control plant. The customer provides for the main*

*power supply according to the technical data.*

*- For the AC-control voltage we will provide isolation transformers.*

*- The DC-control voltage will be supplied by 24V power units.*

*Emergency-Off Chain*

* *The device is designed as per the general prescriptions, with authorized safety combinations*

*- The emergency-off chain is guided via a failsafe PLC control unit.*

* *All emergency-off and safety switches are,  
  read into the PLC and thus prepared for a further analysis.*

*Process Control*

*- In the PLC all control and regulation tasks are handled. Exceptions are the safety-relevant functions which can be controlled by an authorized hardware.*

*- All the necessary process details are registered in the PLC.*

*- The PLC is a modular contruction system; the analog and digital input and output periphery of the line will be connected to the PLC control via Bus stations.*

*- The complete web tension regulation for the whole line, i. e. the processing of actual values (if measuring rollers or pendulum exist) and roll diameters is exclusively done in the PLC, in case of short time for web tension regulation the processing is directly done in the drive controls.*

*- The nominal values of torque or speed for the different drives are calculated by means of software regulation modules and digitally transferred into the frequency converters via bus system.*

* *As a reserve, 20 % free installation space for additional components are available.*
* *The control is equipped with a service connection.*

*Technical Data*

|  |  |
| --- | --- |
| *Main line* | *:Siemens S7 300 or S7 1500* |
| *Main control* | *: S7 317-2PN/DP with 20% storage reserve* |
| *Failsafe control system* | *: S7 315F-2PN/DP* |
| *Machine network peripherie* | *: Profinet (bus-coupler: Siemens ET 200S)* |
| *Reserve* | *: 20 % free installation place for additional components* |

**3.2.22. Визуализация процесса**

Посредством визуализации процесса линия контролируется и регулируется с пульта управления.

Основой данной системы является компьютер с операционной системой Windows 7 и программным обеспечением для визуализации WinCC фирмы Siemens.

Система будет подготовлена согласно стандарту GAMP 5 и соответствует директиве FDA 21 CFR, часть 11.

Подготовка маркированной электронной регистрации сигнала, а также электронной подписи не является частью предлагаемого объема поставки.

Оборудование визуализации:

1 x промышленный ПК

- изготовитель: Siemens Simatic RACK IPC 647D

- процессор: Intel Core i5-520E / 2,4 GHz

- RAM: 4 GByte

- HD: 2 x 500 GB HDD (RAID 1 – зеркально отображаемые диски)

- оптический привод: двухканальный DVD +/+ RW

- аудио: да

- графика: 2 x DVI

- интерфейсы: RJ 45, USB

- вибрационная нагрузка: до 0,5 G

- ударная нагрузка: до 5 G

2 x монитора: LCD TFT 19”- интеграция (483 мм)

1 x панель: Rittal панельная система AP (модули A9, A1, A3, A5) 1600 мм

или подобная

1 x принтер: лазерный принтер HP или подобный

Программное обеспечение

1 x операционная система: Windows 7 или подобная

1 x лицензия на использование

прогр.обеспечения для визуализации: WinCC V7.3 SP1 (RT 8k Tags) Siemens

1 x прогр.лицензия: пользовательские архивы WinCC

(программный модуль для WinCC V7.3)

1 x система управления

технологическим процессом: система управления PM Control Compact Siemens

1 x система управления

технологическим процессом: система управления PM Control Professional Siemens

Язык операционной поверхности: английский / русский

Язык системного программного

обеспечения: английский

Специфическое программное обеспечение

Программное обеспечение линии включает магистральную функциональную схему, содержащую все необходимые данные, а также достаточное количество детальных изображений для более глубокого представления зон линии. Различные диаграммы визуализации расположены в виде древовидной структуры, начиная от магистральной функциональной схемы. Линия подразделяется на несколько графических изображений процесса.

* основное изображение (обзор линии)
* изображение зон линии
* изображение операционного сообщения (для индикации неисправностей, вкл. индикацию эксплуатационных материалов)
* изображение(я) блокировки и управления линией
* изображение(я) приводов переменного тока
* изображение(я) вспомогательных приводов
* изображение(я) сушилок
* изображение(я) управления рецептурами
* изображение(я) трендов / графиков в реальном времени и за предыдущие периоды.

Объем данных, визуализация которых выполнена в системе, включает все обрабатываемые в ЧПУ технологические параметры, а также общую информацию о продукте (данные, которые вводит оператор).

Регулировка линии для определенного продукта может быть сохранена с помощью функций базы данных, и может быть при необходимости изменена на экране. Если продукт производится несколько раз, то все настройки могут быть автоматически загружены в модуль управления. Таким образом, сокращается время, требуемое для перехода от одного продукта к другому.

Все операционные функции поддерживаются интуитивно понятными графическими символами.

В объем поставки входит лицензия на использование программного обеспечения для визуализации.

***Visualization***

*By means of the process visualization the complete line is controlled and operated from the main operator's stand.*

*The basis of this system is a PC with the operating system Windows 7 and the visualization software WinCC of Siemens.*

*The System will be prepared according to GAMP 5 and conforms to the FDA guideline 21 CFR Part 11.*

*The preparation of marked electronic signal recording as well as electronic signatures is not part of the offered scope of supply.*

***Hardware***

*1 x industrial PC*

*- Make: Siemens Simatic RACK IPC 647D*

*- Processor: Intel Core i5-520E / 2,4 GHz*

*- RAM: 4 GByte*

*- HD: 2 x 500 GB HDD (design RAID 1 – mirrored discs)*

*- Optical drive: Dual Channel DVD +/+ RW*

*- Audio: yes*

*- Graphics: 2 x DVI*

*- Interfaces: RJ 45, USB*

*- Vibration load: up to 0,5 G*

*- Shock load: up to 5 G*

*2 x monitors: LCD TFT 19” integration (483 mm)*

*1 x panel: Rittal panel system AP (module A9, A1, A3, A5) 1600 mm or similar*

*1 x printer: HP laser or similar*

*Software*

*1 x operating system: Windows 7 or similar*

*1 x Runtime*

*Visualization software: WinCC V7.3 SP1 (RT 8k Tags) of Siemens*

*1 x Reciep licence: WinCC User Archives (receipt module for WinCC V7.3)*

*1 x PM Control: PM Control Compact of Siemens*

*1 x PM Control: PM Control Professional of Siemens*

*Language of operating surface: English / Russia*

*Language of systems software: English*

*Line-specific Software*

*The line software includes a main operating diagram with all important data as well as a sufficient*

*number of detail pictures for a deeper penetration into the different line areas.*

*The different visualization diagrams are arranged in a tree structure starting out from the main operating*

*diagram.The line is subdivided in several process pictures. From our point of view the following division  
seems us to be reasonable at present:*

* *initial picture (line survey)*
* *area pictures of the line*
* *message picture (for trouble indication; incl. indication of machinery materials)*
* *picture(s) for interlocking and line control*
* *picture(s) A.C. drives*
* *picture(s) auxiliary drives*
* *picture(s) driers*
* *picture(s) administration of formulations*
* *picture(s) Realtime / historical trendings*

*The scope of the data visualized in the system comprises all process values managed in the PLC*

*as well as the general data on the product (operator's input).*

*Line adjustments for certain products can be stored away via data base functions and modified on the screen, if required. If a product is manufactured several times all adjustments can automatically be loaded in the control unit. Thus the time required for changing from one product to the other is reduced.*

*All operation functions are supported by self-explanatory graphical symbols.*

*The scope of supply comprises the runtime licences for the visualization software****.***

**3.2.23. Документация**

Инструкция по эксплуатации на русском языке

* Введение
* Описание оборудования
* Безопасность
* Транспортировка и монтаж
* Процессы
* Управление
* Техническое обслуживание и очистка
* Калибровка
* Каталог запасных частей

Документация поставщиков

* Перечень поставщиков
* Документация поставщиков

Чертежи и планы

* Установочный чертеж
* Схема P+I
* Схема пневматики
* Электрические схемы

Инструкция пользователя на панель управления и главную панель управления

Пакет документации (в соответствии с требованиями стандарта GMP) на английском языке

* Технические требования на проектирование программного обеспечения
* Технические требования на проектирование оборудования
* Перечень точек измерения
* Перечень частей, контактирующих с продуктом
* Протоколы тестирования
* Сертификаты на материалы
* Сертификаты калибровки

Документация по безопасности

* Декларация соответствия европейской директиве на оборудование
* Перечень компонентов с проверкой искробезопасности
* Оценка опасности воспламенения
* Сертификат используемых приборов

***Documentation***

*Operating Instructions, Russian*

|  |
| --- |
| *Introduction* |
| *Line Description* |
| *Safety* |
| *Transport and Assembly* |
| *Operation* |
| *Handling* |
| *Maintenance and Cleaning Instructions* |
| *Calibration (only for specialists)* |
| *Spare Parts – General Information* |
| *Spare Parts List* |

*Suppliers Documentation*

|  |
| --- |
| *Suppliers List* |
| *Suppliers Documentation* |

*Layout and Plans*

|  |
| --- |
| *Layouts and Drawings (P+I, Spare Parts)* |
| *Pneumatic Plan* |
| *Electrical Switch Plant* |

*User Interfaces*

*Operator Panels and Main Operator Panel*

*GMP Documentation*

|  |
| --- |
| *Hardware Design Specification* |
| *Software Design Specification* |
| *List of measuring points* |
| *List of product contact parts* |
| *Test protocols, material certificates, calibration certificates* |

*Safety Documentation*

|  |
| --- |
| *Declaration of Conformity for European Machine directive and ATEX directive* |
| *Component lists with verification of intrinsic safety* |
| *Ignition hazard assessment* |
| *Explosion protection document (Extra)* |
| *ATEX-certification of used devices* |

**4. Требования к упаковке, отгрузке и маркировке Товара**

Упаковка, в которой отгружается Оборудование, должна обеспечивать сохранность Оборудования при транспортировке автомобильным транспортом. На каждое место должна быть нанесена следующая несмываемая маркировка: название пункта назначения, наименование грузополучателя, наименование Поставщика, номер контракта, номер места, вес и другие реквизиты, сообщенные Покупателем Поставщику заблаговременно.

***Requirements for packaging, shipping and labelling of Goods***

*The packaging, in which the Equipment is loaded, must ensure the safety of the Equipment while shipping by road. The following indelible marking shall be applied to each loading place: the name of the destination, name of the consignee, name of the Seller, the contract number, place number, weight and other details reported by the Buyer to the Seller in advance.*

**5. Требования к сроку и объему предоставления гарантии качества на Товар.**

5.1. Гарантийный период на Оборудование составляет 24 месяца с даты подписания Сторонами Акта ввода Оборудования в эксплуатацию, но не более 30 (Тридцати) месяцев с даты извещения о готовности Оборудования к отгрузке.

Гарантия не распространяется на дефекты или повреждения вследствие неправильной эксплуатации Оборудования.

5.2. Поставщик обязуется в течение гарантийного срока производить ремонт и/или замену Оборудования или его частей (на условиях DDP, Российская Федерация, г. Москва Новохохловская, 25) своими силами и за свой счет, если речь идет об обоснованных претензиях Покупателя по гарантии в том числе, если оборудование не достигает обусловленной производительности.

***Requirements as to time and scope of warranty of quality on the Goods***

*5.1. The warranty period for the Equipment is 24 months from the date of signing the Act of commissioning of the Equipment by the Parties but not more than thirty (30) months from the date of notification of the availability of equipment for shipment.*

*The warranty does not cover defects or damage caused by the improper operation of the Equipment.*

*5.2. The Seller shall within the warranty period repair and/or make replacement of the Equipment or its parts (under DDP terms, bldg. 25, Novokhokhlovskaya  str., Moscow, Russian Federation) on its own efforts and expenses, if this refers to a Buyer’s reasonable claim of warranty including if the equipment does not reach the due performance.*

**6. Требования к выполнению работ**

6.1. Проведение FAT (Factory Acceptance Test).

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Объем эксплуатационных испытаний (FAT) | : | Проверка всех функций |
|  | : | Проверка прохода материала с промежуточными продуктами |
|  | : | Производство ламинированных продуктов |
|  | : | Предварительная калибровка линии |
| Материал для испытаний | : | Поставщик предоставит все материалы для испытаний (клей и пленку-субстрат) |

6.2. Проведение монтажных и пуско-наладочных работ, инструктажа (обучения) специалистов Покупателя, ввода Товара в эксплуатацию.

***Work requirements***

*6.1. Factory Acceptance Test (FAT)*

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| *Volume of the Operational Test (FAT)* | *:* | *Tests of all functions* |
|  | *:* | *Test of material passage with intermediate products* |
|  | *:* | *Production of laminated products* |
|  | *:* | *Pre-Calibration of the line* |
| *Test material* | *:* | *Тhe Seller will place all the test material (glue and substrat foil) required for testing one typical product on the coating line during the FAT; additional material for testing other lines( e.g. Converting Line ) is not included.* |

*6.2. Fulfilling erecting, pre-commissioning works, commissioning of equipment and Buyer’s personnel training.*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **THE BUYER / ПОКУПАТЕЛЬ** |  |  | **THE SELLER / ПОСТАВЩИК** |
|  |  |  |  |
| Director / Директор  FSUE “Moscow Endocrine Plant” /  ФГУП Московский эндокринный завод» |  |  |  |
| M.Y. Fonarev / М.Ю. Фонарёв |  |  |  |