**ИЗВЕЩЕНИЕ О ЗАКУПКЕ**

**на проведение закупки у единственного поставщика (исполнителя, подрядчика)**

**на поставку линии для наполнения, укупорки, вставки штоков и этикетировки преднаполненных шприцев для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод»**

**№ 123/16**

**г. Москва 08 ноября 2016 г.**

| **№**  **пункта** | **Содержание**  **пункта** | **Информация** |
| --- | --- | --- |
| **1.** | Способ закупки | Закупка у единственного поставщика (исполнителя, подрядчика) |
| **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. 6-27  Факс: +7 (495) 911-42-10  Электронная почта: s\_a\_utkin@endopharm.ru  Контактное лицо: Уткин Сергей Александрович |
| **3.** | Предмет договора с указанием количества поставляемого товара, объема выполняемых работ, оказываемых услуг | **Поставка линии для наполнения, укупорки, вставки штоков и этикетировки преднаполненных шприцев для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод».**  **Производитель: «**MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL», Испания.  **Количество закупаемого товара:** 1 штука в соответствии с Техническим заданием (Приложение № 2 к Контракту) и частью III «ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ». |
| Код ОКПД 2 | С28.29.21.120 |
| Код ОКВЭД 2 | C28.29.21 |
| **4.** | Место и дата рассмотрения предложений (заявок) участников закупки и подведения итогов закупки | Рассмотрение заявок на участие в закупке не проводится.  Итоги закупки не подводятся. |
| **5.** | Источник финансирования | Средства федерального бюджета, предоставленные Заказчику в форме субсидий на осуществление капитальных вложений в объекты капитального строительства государственной собственности по Федеральной целевой программе «Развитие фармацевтической и медицинской промышленности Российской Федерации на период до 2020 года и дальнейшую перспективу» в рамках Соглашения о предоставлении субсидии на осуществление капитальных вложений в объекты государственной собственности за счет средств федерального бюджета № 16412.2040099998.19.1 от 15 июня 2016 г., заключенного между Министерством промышленности и торговли Российской Федерации и Заказчиком. |
| **6.** | Место поставки товара, выполнения работ, оказания услуг | Таможенный пост «Каширский» Московской областной таможни (код поста 10130060), г. Домодедово, М.О., Российская Федерация. |
| **7.** | Сведения о начальной (максимальной) цене договора (цена лота) | **1 070 000,00 (Один миллион семьдесят тысяч) Евро 00 евроцентов.**  Цена Контракта включает в себя стоимость Товара; стоимость комплекта технической документации на Товар; расходы на транспортировку до места поставки; стоимость организации проведения и проведения приемочных испытаний у изготовителя Товара FAT; стоимость монтажных работ; стоимость проведения испытаний Товара SAT (пуско-наладочных работ) в конечном месте эксплуатации Товара; стоимость инструктажа (обучения) специалистов Заказчика; стоимость упаковки и маркировки международного стандарта; стоимость страхования; экспортные таможенные пошлины, экспортные налоги, сборы и другие обязательные платежи, взимаемые с Поставщика в связи с выполнением настоящего Контракта, а также иные расходы необходимые для выполнения Поставщиком обязательств по Контракту в полном объеме. Импортные платежи, в том числе налоги и пошлины уплачиваются в соответствии с базисом поставки DAP Incoterms® 2010.. |
| **8.** | Основания закупки у единственного поставщика (исполнителя, подрядчика) | **Пп. 2 п. 14.3** **Положения о закупке товаров,** **работ, услуг для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод»:**  продукция имеется в наличии только у конкретного поставщика (подрядчика, исполнителя) или конкретный поставщик (подрядчик, исполнитель) обладает исключительными правами в отношении данной продукции, и не существует никакой разумной альтернативы или замены.  **Пп. 22 п. 14.3** **Положения о закупке товаров,** **работ, услуг для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод»:**  при закупках товаров и иных активов по существенно сниженным ценам (значительно меньшим, чем обычные рыночные), когда такая возможность существует в течение короткого промежутка времени. |
| **9.** | 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 | Документация о закупке предоставляется единственному поставщику (исполнителю, подрядчику).  Документацию можно получить по месту нахождения Заказчика. Заявление на предоставление документации о закупке направляется участником закупки в письменной форме. Документация о закупке предоставляется участнику закупки в форме электронного документа или в письменной форме.  Плата за предоставление документации не взимается. |
| **10.** | Сведения о праве заказчика отказаться от проведения процедуры закупки | Заказчик вправе отказаться от проведения закупки у единственного поставщика (исполнителя, подрядчика) в любое время до заключения Контракта. 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. |
| **11.** | Сведения о предоставлении преференций товарам российского происхождения или субъектам малого и среднего предпринимательства | Не установлены |

Директор М.Ю. Фонарёв

**УТВЕРЖДАЮ**

Директор ФГУП «Московский

эндокринный завод»

**\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**М.Ю. Фонарёв

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

**ДОКУМЕНТАЦИЯ О ЗАКУПКЕ**

**на проведение закупки у единственного поставщика (исполнителя, подрядчика)**

**на поставку линии для наполнения, укупорки, вставки штоков и этикетировки преднаполненных шприцев для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод»**

**номер закупки:** **№ 123/16**

**Москва**

**2016 г.**

# СВЕДЕНИЯ О ПРОВОДИМОЙ ПРОЦЕДУРЕ ЗАКУПКИ

| **№**  **пункта** | **Содержание пункта** | **Информация** |
| --- | --- | --- |
|  | Способ закупки | Закупка у единственного поставщика (исполнителя, подрядчика) |
|  | Предмет договора с указанием количества поставляемого товара, объема выполняемых работ, оказываемых услуг | **Поставка линии для наполнения, укупорки, вставки штоков и этикетировки преднаполненных шприцев для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод».**  **Производитель: «**MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL», Испания.  **Количество закупаемого товара:** 1 штука в соответствии с Техническим заданием (Приложение № 2 к Контракту) и частью III «ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ». |
|  | 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».  В случае установления требований о соответствии товара (работ, услуг) ГОСТ, ГОСТ Р, ГОСТ IEC, ГОСТ ИСО, СанПин, СНиП, ГН, ТР, СП и др., все указанные заказчиком требования к товару (работам, услугам) соответствуют государственным стандартам и/или не противоречат им.  Установление требований, отличающихся от установленных государственными стандартами, обусловлено необходимостью получения товаров (работ, услуг), соответствующих государственным стандартам, но имеющих более высокие качественные и эксплуатационные характеристики, в том числе, выявленной в результате проведенного мониторинга рынка товаров (работ, услуг), показывающего, что большинство производителей предлагает товары (работы, услуги), соответствующие требованиям ГОСТ, ГОСТ Р, ГОСТ IEC, ГОСТ ИСО, СанПин, СНиП, ГН, ТР, СП и др., характеристики которых отличаются от минимально и максимально установленных в сторону улучшения качественных и потребительских свойств.  Целью установления вышеуказанных требований является обеспечение Предприятия, являющегося крупным производителем фармацевтической отрасли, основным видом деятельности которого является оборот наркотических средств и психотропных веществ, производство лекарственных средств с содержанием подконтрольных средств и веществ, в том числе включенных Правительством Российской Федерации в перечень жизненно необходимых и важнейших лекарственных препаратов (ЖНВЛП), товарами (работами, услугам) с необходимыми показателями качества и функциональными характеристиками, отвечающими потребностям Предприятия в полном объеме с учетом индивидуальных особенностей (специфики) его деятельности, и, как следствие, минимизация рисков, связанных с процессом производства, и эффективное использование денежных средств. |
|  | Требования к содержанию, форме, оформлению и составу заявки на участие в закупке | Заявки на участие в закупке участником закупки не подаются. |
|  | 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 | Не установлены |
|  | Место поставки товара, выполнения работ, оказания услуг | Таможенный пост «Каширский» Московской областной таможни (код поста 10130060), г. Домодедово, М.О., Российская Федерация. |
| Условия и сроки (периоды) поставки товара, выполнения работ, оказания услуг | Поставка Товара производится на условиях DAP таможенный пост «Каширский» Московской областной таможни (код поста 10130060), г. Домодедово, М.О., Российская Федерация, Incoterms® 2010 (Incoterms является товарным знаком Международной Торговой Палаты). Поставщик предоставляет Товар Заказчику в месте назначения на прибывшем транспортном средстве, готовом к разгрузке.  Срок (период) поставки Товара:  Поставка Товара на таможенный пост «Каширский» Московской областной таможни (код поста 10130060) производится в срок не позднее 5 декабря 2017 года, но в любом случае не позднее 14 (четырнадцать) месяцев с даты оплаты аванса, и поступления образцов, не включая Рождество и испанские праздники.  Срок выполнения Работ, по итогам которых Сторонами подписывается Акт сдачи-приемки выполненных работ:  Поставщик обязуется приступить к выполнению работ в течение 20 (Двадцати) рабочих дней с даты направления Заказчиком уведомления, предусмотренного п.11.1 Контракта, о готовности Товара и конечного места эксплуатации Товара к Работам.  Срок выполнения Работ составляет не более 10 (Десяти) рабочих дней.  Срок (период) поставки включает в себя проведение предварительных приемочных испытаний Товара (далее – проведение FAT) и непосредственно поставку Товара.  Срок (период) проведения FAT – в течение 5 (Пяти) рабочих дней с даты, указанной в уведомлении о дате готовности Товара для проведения FAT.  Не менее чем за 30 (Тридцать) календарных дней до начала проведения FAT Поставщик посредством электронной почты направляет Заказчику уведомление о дате готовности Товара для проведения FAT, а также протокол FAT, в соответствии с которым будут проводиться приемочные испытания. Заказчик в течение 15 (Пятнадцати) календарных дней согласовывает этот протокол и направляет его посредством электронной почты Поставщику за подписью уполномоченного лица.  По результатам проведения испытаний протокол FAT, отражающий результаты проведенных предварительных приемочных испытаний, подписывается уполномоченными представителями Заказчика, Поставщика.  В случае если при проведении FAT Заказчиком будут выявлены критические замечания к Товару, то они отражаются в протоколе FAT, Стороны согласовывают сроки их устранения и сроки проведения повторных испытаний FAT.  Если при проведении FAT Заказчиком будут выявлены не критические замечания к Товару, то они отражаются в Протоколе FAT и обязательны к устранению до момента поставки Товара Заказчику.  Если при проведении FAT Заказчиком будет выявлено, что какая-либо техническая характеристика Товара не соответствует требованиям Технического задания, то Поставщик обязуется без нарушения сроков поставки по Контракту заменить такой Товар на Товар с техническими характеристиками улучшенными по сравнению с таким качеством и такими характеристиками Товара, указанными в Техническом задании.  В случае если для проведения FAT Поставщику необходимы расходные материалы, то Поставщик обязуется в течение 2 (двух) месяцев с даты заключения Контракта направить Заказчику перечень и количество расходных материалов, необходимых для проведения FAT.  Вывоз материалов в место проведения FAT осуществляется силами и средствами Заказчика на основании Соглашения о вывозе, подписанного уполномоченными представителями Сторон, в котором будет указан перечень, количество расходных материалов, условия и сроки их предоставления.  Датой поставки Товара (датой исполнения обязательств Поставщика по поставке) является дата приемки Товара Заказчиком в месте поставки Товара.  Право собственности, риск случайной гибели, утраты или повреждения Товара переходят от Поставщика Заказчику с даты прибытия Товара в место поставки.  Риск случайной гибели, утраты или повреждения Товара до его приемки Заказчиком несет Поставщик.  Поставщик обеспечивает сохранность Товара до момента его передачи Заказчику.  Частичная поставка запрещена.  Одновременно с поставкой Товара Поставщик обязан предоставить Заказчику следующие документы:  - накладную (CMR, товарно-транспортную накладную (в случае доставки Товара перевозчиком) и/или товарную накладную, содержащую полную информацию по поставленному Товару в соответствии с Технической спецификацией (Приложение № 1 к Контракту) и Техническим заданием (Приложение № 2 к Контракту) (4 экз.);  - инвойс, выставленный Заказчику, с указанием Заказчика (4 экз.);  - комплект технической документации на Товар в соответствии с Техническим заданием (Приложение № 2 к Контракту);  - инструкцию пользователя (руководство по эксплуатации) Товара на русском языке в количестве, необходимом для эксплуатации Товара (1 экз.);  - упаковочные листы на каждое грузовое место.  Настоящий Контракт вступает в силу со дня подписания его Сторонами и действует до полного исполнения Сторонами своих обязательств. |
|  | Сведения о начальной (максимальной) цене договора (цена лота) | **1 070 000,00 (Один миллион семьдесят тысяч) Евро 00 евроцентов.** |
|  | Порядок формирования цены договора | Цена Контракта включает в себя стоимость Товара; стоимость комплекта технической документации на Товар; расходы на транспортировку до места поставки; стоимость организации проведения и проведения приемочных испытаний у изготовителя Товара FAT; стоимость монтажных работ; стоимость проведения испытаний Товара SAT (пуско-наладочных работ) в конечном месте эксплуатации Товара; стоимость инструктажа (обучения) специалистов Заказчика; стоимость упаковки и маркировки международного стандарта; стоимость страхования; экспортные таможенные пошлины, экспортные налоги, сборы и другие обязательные платежи, взимаемые с Поставщика в связи с выполнением настоящего Контракта, а также иные расходы необходимые для выполнения Поставщиком обязательств по Контракту в полном объеме. Импортные платежи, в том числе налоги и пошлины уплачиваются в соответствии с базисом поставки DAP Incoterms® 2010. |
|  | Форма, сроки и порядок оплаты товара, работы, услуги | Оплата по Контракту осуществляется Заказчиком в Евро.  Оплата по Контракту осуществляется Заказчиком на основании выставленного Поставщиком счета в следующем порядке:  Авансовый платеж в размере 95% (Девяносто пять процентов) от Цены Контракта, что составляет 1 016 500,00 (Один миллион шестнадцать тысяч пятьсот) Евро 00 евроцентов, производится путем перечисления денежных средств на расчетный счет Поставщика в течение 15 (Пятнадцати) банковских дней с даты предоставления Поставщиком банковской гарантии, контргарантии или внесения Поставщиком в качестве обеспечения денежных средств на счет Заказчика в соответствии с условиями Контракта.  Оставшийся платеж в размере 5% (Пять процентов) от Цены Контракта, что составляет 53 500,00 (Пятьдесят три тысячи пятьсот) Евро 00 евроцентов, производится путем перечисления денежных средств на расчетный счет Поставщика по факту подписания Сторонами Акта сдачи-приемки выполненных работ в течение 10 (Десяти) банковских дней с даты выставления счета Поставщиком.  Датой оплаты по Контракту является дата списания денежных средств с расчетного счета Заказчика.  Расчеты производятся при условии доведения до Заказчика лимитов бюджетных обязательств.  В случае не доведения до Заказчика лимитов бюджетных обязательств Заказчик гарантирует произвести оплату по Контракту за счет собственных средств.  На всех документах, передаваемых Заказчику, обязательно должны быть указаны наименование Заказчика, наименование Поставщика, номер и дата Контракта, а также даты оформления таких документов.  Все расходы, связанные с переводом денежных средств на территории Заказчика оплачиваются Заказчиком, все расходы, связанные с переводом денежных средств за пределы территории Российской Федерации, оплачиваются Поставщиком.  В случае неисполнения или ненадлежащего исполнения Поставщиком обязательств, предусмотренных Контрактом, Заказчик вправе произвести оплату по Контракту за вычетом соответствующего размера неустойки (штрафа, пени). |
|  | Порядок, место, дата начала и дата окончания срока подачи заявок на участие в закупке | Заявки на участие в закупке участником закупки не подаются. |
|  | Требования к участникам закупки | Соответствие участника закупки требованиям, установленным в соответствии с законодательством Российской Федерации к лицам, осуществляющим поставки товаров, выполнение работ, оказание услуг, являющимися предметом закупки. |
|  | Перечень документов, представляемых участниками закупки для подтверждения их соответствия установленным в пункте 11 настоящей документации о закупке требованиям | Не установлен |
|  | Формы, порядок, дата начала и дата окончания срока предоставления участникам закупки разъяснений положений документации о закупке | Разъяснение положений документации о закупке предоставляется участнику закупки, если запрос о разъяснении положений документации о закупке поступил к заказчику в течение пяти дней со дня размещения в единой информационной системе в сфере закупок извещения о проведении закупки и документации о закупке |
|  | Место и дата рассмотрения предложений участников закупки и подведения итогов закупки | Рассмотрение заявок на участие в закупке не проводится. Итоги закупки не подводятся. |
|  | Условия допуска к участию в закупке | Не установлены. |
|  | Критерием оценки и сопоставления заявок на участие в закупке | Не установлены. |
|  | Порядок оценки и сопоставления заявок на участие в закупке | Не установлен |
|  | Сведения о возможности проведения переторжки (регулирование цены) и порядок ее проведения | Не установлены |
|  | Размер обеспечения заявки на участие в закупке | Не установлен |
|  | Обеспечение исполнения договора. Размер обеспечения исполнения договора. Вид обеспечения исполнения договора | Поставщик обязан одновременно с подписанным Контрактом предоставить Заказчику обеспечение исполнения Контракта в размере авансового платежа, предусмотренного Контрактом.  Исполнение Контракта может обеспечиваться предоставлением банковской гарантии, выданной или подтвержденной банком Российской Федерации, либо с предоставлением контргарантии банком Российской Федерации на банковскую гарантию, выданную банком нерезидентом Российской Федерации, или внесением денежных средств на счет Заказчика, согласно п. 17.6 Контракта. Способ обеспечения исполнения Контракта определяется Поставщиком самостоятельно.  Обеспечение исполнения Контракта предоставляется на размер авансового платежа, предусмотренного Контрактом, включая, но не ограничиваясь, обязательства по возмещению убытков Заказчика, причиненных неисполнением или ненадлежащим исполнением обязательств по Контракту а также обязанность по выплате неустойки (штрафа, пени), возврату аванса и иных долгов, возникших у Поставщика перед Заказчиком.  Обеспечение исполнения Контракта распространяется на весь объем предусмотренных Контрактом обязательств, в том числе, но не ограничиваясь, на обязательства по возврату авансового платежа (при его наличии), на случаи неисполнения обязательств по Контракту, в т.ч. по уплате неустоек в виде штрафа, пени, предусмотренных Контрактом, а также на возмещение убытков, понесенных Заказчиком в связи с неисполнением или ненадлежащим исполнением Поставщиком своих обязательств по Контракту.  В случае, если обеспечением исполнения Контракта является банковская гарантия (контргарантия), такая банковская гарантия должна быть безотзывной и соответствовать следующим требованиям:  Банковская гарантия должна содержать:  1) сумму банковской гарантии, подлежащую уплате гарантом Заказчику в случае ненадлежащего исполнения обязательств принципалом;  2) обязательства принципала, надлежащее исполнение которых обеспечивается банковской гарантией;  3) условие, согласно которому датой исполнения обязательств гаранта по банковской гарантии является дата фактического поступления денежных средств на расчетный счет Заказчика;  4) срок действия банковской гарантии должен быть равен или превышать срок поставки Товара, установленный п. 5.1.1 Контракта;  5) условие, предусматривающее заключение Контракта после предоставления банковской гарантии в качестве обеспечения исполнения Контракта;  6) установленный Правительством Российской Федерации перечень документов, предоставляемых Заказчиком банку одновременно с требованием об осуществлении уплаты денежной суммы по банковской гарантии.  В условия банковской гарантии (контргарантии) не включаются требования о представлении Заказчиком гаранту судебных актов, подтверждающих неисполнение принципалом обязательств, обеспечиваемых банковской гарантией.  Заказчик рассматривает поступившую в качестве обеспечения исполнения Контракта банковскую гарантию (контргарантию) в срок, не превышающий 3 (трех) рабочих дней со дня ее поступления.  Основанием для отказа в принятии банковской гарантии Заказчиком является:  1) несоответствие банковской гарантии условиям, указанным в п.п. 17.4, 17.4.1 Контракта;  2) несоответствие банковской гарантии требованиям, содержащимся в документации о закупке.  В случае отказа в принятии банковской гарантии Заказчик в срок, установленный п.17.4.3 Контракта, информирует в письменной форме или в форме электронного документа об этом лицо, предоставившее банковскую гарантию, с указанием причин, послуживших основанием для отказа.  С целью снижения финансовых рисков Заказчика последний принимает от Поставщика банковские гарантии, выдаваемые или подтвержденные по средствам предоставлением контргарантии банками, которые соответствуют перечисленным ниже требованиям:  - банк должен иметь лицензию Центрального банка Российской Федерации (в случае если банковскую гарантию предоставляет российский банк) или иного уполномоченного органа (в случае если банковскую гарантию предоставляет банк, созданный согласно праву иностранного государства), разрешающего выдачу банковских гарантий;  - наличие в системе страхования вкладов;  - величина собственного капитала на последнюю отчетную дату по публикуемой отчетности должна быть больше или равна 2 млрд рублей или их эквиваленту в иностранной валюте.  Основанием для отказа в приеме гарантии банка, соответствующего критериям, указанным в пункте, является резкое ухудшение численных параметров деятельности банка, убытки, информация о нарушениях банком обязательных нормативов Банка России (в случае если банковскую гарантию предоставляет банк-резидент Российской Федерации), а также отсутствие в открытом доступе отчетности банка (на сайте www.cbr.ru – для банков-резидентов Российской Федерации).  Не принимаются банковские гарантии, выдаваемые некоммерческими кредитными организациями и страховыми организациями  В случае если в период действия банковской гарантии у банка, выдавшего банковскую гарантию, будет отозвана лицензия на осуществление банковских операций, Поставщик обязан предоставить новое (надлежащее) обеспечение исполнения Контракта, на условиях, которые указаны в разделе Контракта.  В случае, если обеспечением исполнения Контракта является внесение денежных средств Поставщик перечисляет денежные средства в качестве обеспечения исполнения Контракта по следующим реквизитам:  Банковские реквизиты:  ООО КБ «АРЕСБАНК»,  115114, г. Москва, ул. Тестовская, д.10.  ARESBANK, MOSCOW, RUSSIA  SWIFT CODE: ARESRUMM  ACC: 0104805395  BENEFICIARY ACC # 40502978300000100006  BENEFICIARY NAME: FPUE MOSCOW ENDOCRINE PLANT, 25 NOVOKHOKHLOVSKAYA STR., 109052, MOSCOW, RUSSIA  Назначение платежа: «Обеспечение исполнения Контракта».  Возврат денежных средств, внесенных в качестве обеспечения исполнения Контракта производится Заказчиком не менее чем через 10 (десять) календарных дней после окончания срока действия обеспечения исполнения Контракта, на основании письменного требования Поставщика в течение 5 (пяти) банковских дней со дня получения Заказчиком соответствующего письменного требования. Денежные средства возвращаются на расчетный счет, указанный Поставщиком в письменном требовании.  Срок действия любого вида обеспечения исполнения Контракта должен быть равен или превышать срок поставки Товара, установленный п. 5.1.1 Контракта. Срок действия обеспечения может быть прекращен до наступления указанного срока в случае досрочного исполнения Поставщиком всех своих обязательств по Контракту.  Риски, связанные с утратой обеспечения обязательств по Контракту или его недействительностью, несет Поставщик.  Заказчик не имеет права воспользоваться банковской гарантией при условии надлежащего исполнения обязательств Поставщиком |
|  | Сведения о праве заказчика отказаться от проведения процедуры закупки | Заказчик вправе отказаться от проведения закупки у единственного поставщика (исполнителя, подрядчика) в любое время до заключения Контракта. 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. |
|  | Сведения о предоставлении преференций товарам российского происхождения или субъектам малого и среднего предпринимательства | Не установлены |
|  | Основания закупки у единственного поставщика (исполнителя, подрядчика) | **Пп. 2 п. 14.3** **Положения о закупке товаров,** **работ, услуг для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод»:**  продукция имеется в наличии только у конкретного поставщика (подрядчика, исполнителя) или конкретный поставщик (подрядчик, исполнитель) обладает исключительными правами в отношении данной продукции, и не существует никакой разумной альтернативы или замены.  **Пп. 22 п. 14.3** **Положения о закупке товаров,** **работ, услуг для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод»:**  при закупках товаров и иных активов по существенно сниженным ценам (значительно меньшим, чем обычные рыночные), когда такая возможность существует в течение короткого промежутка времени. |
|  | Сведения о поставщике (исполнителе, подрядчике) | **MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL**  Юридический и почтовый адрес:  P.I. Coll de la Manya,  Galileu Galilei 5-19,  08403 Granollers  Barcelona – SPAIN  Банковские реквизиты:  BANCO SABADELL ATLÁNTICO.  Plaza Dachs, 2  08530 La Garriga, Barcelona (Spain)  nº cuenta: 0081-0018-92-0001031508  SWIFT: BSABESBBXXX  IBAN ES8400810018920001031508 |

1. **ПРОЕКТ ДОГОВОРА**

|  |  |
| --- | --- |
| **КОНТРАКТ № \_\_\_\_\_\_\_\_\_**  на поставку линии для наполнения, укупорки, вставки штоков и этикетировки преднаполненных шприцев производства MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL, Испания | **CONTRACT No. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  for the supply of the line for filling, sealing, rods insert and labelling of the pre-filled syringes produced by MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL, Spain |
| г. Москва «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2016 г. | Moscow «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2016 |
| Федеральное государственное унитарное предприятие «Московский эндокринный завод» (ФГУП «Московский эндокринный завод»), именуемое в дальнейшем Заказчик, в лице директора Фонарёва Михаила Юрьевича, действующего на основании Устава, с одной стороны, и MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA S.L. (DARA), именуемое в дальнейшем Поставщик, в лице Управляющего КомпанииОскара Рал Верду, действующего на основании Устава, с другой стороны, совместно именуемые в дальнейшем «Стороны», а по отдельности «Сторона», по результатам проведения закупки у единственного поставщика (Извещение от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г. № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_), на основании протокола от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 20\_\_ г. № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, в соответствии с Федеральным законом «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц» от 18.07.2011 № 223-ФЗ (далее - Закон 223-ФЗ), заключили настоящий Контракт (далее – «Контракт») о нижеследующем. | Federal State Unitary Enterprise “Moscow Endocrine Plant” (FSUE “Moscow Endocrine Plant”), hereinafter referred to as the Customer, represented by the Director Fonarev Mikhail Yuryevich, acting on the basis of the Charter, on the one hand, and MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL (DARA), hereinafter referred to as the Supplier, represented by the Administrator of CompanyOscar Ral Verdú, acting on the basis of the Charter, on the other hand, together hereinafter referred to as the Parties and individually the Party, based on the results of procurement from a single supplier (notification dd.\_\_\_\_, 20\_ No.\_\_), on the basis of the Minutes dd. \_\_\_\_\_, 20\_ No.\_\_ in accordance with the Federal law "On procurement of goods, works and services by certain types of legal entities" dd. 18.07.2011 No. 223-FZ (hereinafter - the Law 223-FZ), entered into this Contract (hereinafter the Contract) about the following. |
| **1. ОПРЕДЕЛЕНИЯ (ТЕРМИНЫ) КОНТРАКТА И ИХ ТОЛКОВАНИЕ** | **1.** **DEFININITIONS (TERMS) OF THE CONTRACT AND THEIR INTERPRETATION** |
| Во избежание недоразумений вследствие неверной трактовки отдельных статей, положений, терминов Контракта и следующих из них обязательств, а также для подтверждения обоснованности исковых требований в случае обращения в суд, Стороны договорились о толковании некоторых Определений:  **Заказчик** – Федеральное государственное унитарное предприятие «Московский эндокринный завод» (ФГУП «Московский эндокринный завод»).  **Поставщик** – MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL, Испания*.*  **Стороны** – Заказчик и Поставщик.  **Контракт** – настоящий документ, именуемый далее Контракт, заключенный Заказчиком с Поставщиком, а также изменения, дополнения и другие документы, которые могут быть подписаны Сторонами в период действия настоящего Контракта.  **Цена Контракта** – стоимость Товара; стоимость комплекта технической документации на Товар; расходы на транспортировку до места поставки; стоимость организации проведения и проведения приемочных испытаний у изготовителя Товара FAT; стоимость монтажных работ; стоимость проведения испытаний Товара SAT (пуско-наладочных работ) в конечном месте эксплуатации Товара; стоимость инструктажа (обучения) специалистов Заказчика; стоимость упаковки и маркировки международного стандарта; стоимость страхования; экспортные таможенные пошлины, экспортные налоги, сборы и другие обязательные платежи, взимаемые с Поставщика в связи с выполнением настоящего Контракта, а также иные расходы необходимые для выполнения Поставщиком обязательств по Контракту в полном объеме. Импортные платежи, в том числе налоги и пошлины уплачиваются в соответствии с базисом поставки DAP Incoterms® 2010.  **Товар** – линия для наполнения, укупорки, вставки штоков и этикетировки преднаполненных шприцев производства MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL, Испания.  Описание Товара, требования к безопасности, качеству, техническим характеристикам, функциональным характеристикам (потребительским свойствам) Товара, к размерам, упаковке, работам и иные требования, связанные с определением соответствия поставляемого Товара потребностям Заказчика, установленные Заказчиком и предусмотренные техническими регламентами в соответствии с законодательством Российской Федерации о техническом регулировании, документами, разрабатываемыми и применяемыми в национальной системе стандартизации, принятыми в соответствии с законодательством Российской Федерации о стандартизации, определяются в Технической спецификации (Приложение № 1 к настоящему Контракту) и Техническом задании (Приложение № 2 к настоящему Контракту), которые являются неотъемлемыми частями Контракта.  **Работы** – работы выполняемые в отношении поставленного Товара, которые включают в себя монтажные работы, проведение испытаний Товара в конечном месте эксплуатации Товара SAT (пуско-наладочные работы), проведение инструктажа (обучения) специалистов Заказчика.  **Техническая спецификация** – документ, определяющий количество товара, входящего в комплект поставки по Контракту, в соответствии с Техническим заданием и условиями Контракта. Техническая спецификация является неотъемлемой частью Контракта.  **Грузоотправитель** – MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL, Испания.  **Место поставки –** таможенный пост «Каширский» Московской областной таможни (код поста 10130060), г. Домодедово, М.О., Российская Федерация**.**  **Место назначения –** Российская Федерация, 109052, г. Москва, ул. Новохохловская, д. 25.  **Конечное место эксплуатации** – Российская Федерация, 109052, г. Москва, ул. Новохохловская, д. 25, стр. 2, этаж 3, цех №1.  **Неустойка** – денежное взыскание, обусловленное Контрактом и законом, выплачиваемое в случае неисполнения или ненадлежащего исполнения обязательств, просрочки исполнения обязательств, определенных в Контракте.  **Акт сдачи-приемки выполненных работ** – документ, оформленный в соответствии с требованиями действующего законодательства Российской Федерации и подписанный Сторонами, свидетельствующий о том, что все работы по выполнению монтажных работ, проведению SAT (пуско-наладочных работ), инструктажу (обучению) специалистов Заказчика выполнены в соответствии с требованиями Контракта и приняты Заказчиком.  **FAT (Factory Acceptance Test)** – заводские приемочные испытания. Выполняются на испытательной площадке завода-изготовителя по окончании изготовления Товара по предварительно разработанной изготовителем и согласованной с Заказчиком методике. Окончание проведения приемочных испытаний у изготовителя Товара оформляется протоколом FAT.  **SAT (On Site Acceptance Test)** – испытания Товара в конечном месте эксплуатации Товара (пуско-наладочные работы). Выполняются после завершения монтажа Товара и подключения его к энергоносителям, техническим и технологическим средам. Окончание проведения испытаний SAT оформляется протоколом SAT. | In order to avoid misunderstandings due to incorrect interpretation of certain articles, regulations, terms of the Contract and the obligations following from them, as well as to confirm the validity of the claims in case of legal actions, the parties agreed on the interpretation of some definitions:  **Customer** is the Federal State Unitary Enterprise “Moscow Endocrine Plant” (FSUE “Moscow Endocrine Plant”).  **Supplier** is MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL, Spain.  **The Parties** are the Customer and the Supplier.  **Contract** is this document, hereinafter referred to as the Contract concluded by the Customer with the Supplier, as well as changes, additions and other documents that may be signed by the parties during the period of validity of the present Contract.  **Contract price** is the price of the Product; price of a set of technical documentation for the Product; transportation costs to the place of delivery; cost of factory acceptance tests (FAT); cost of on-site acceptance tests (SAT); cost of coaching (training) of Customer's specialists; cost of packing and labelling under international standard; cost of insurance; export customs duties, export taxes, export fees and other mandatory payments paid by the Supplier in connection with the performance of this Contract, as well as other expenses required for performance of the contractual obligations by the Supplier in full.  Import duties and taxes on customer side as per DAP Incoterms® 2010.  **Product** is The line for filling, sealing, rods insert and labelling of the pre-filled syringes produced by MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL, Spain  Product description, requirements for safety, quality, technical characteristics, functional features (consumer properties) of the Product, for size, packaging, and other requirements related to the conformity of the delivered Product with the Customer's needs, established by the Customer and provided for by the technical regulations in accordance with the legislation of the Russian Federation on technical regulation, documents developed and applied in the national system of standardization taken in accordance with the legislation of the Russian Federation on standardization, are defined in the Technical specification (Annex No. 1 hereto) and the Technical requirements (Annex No. 2 hereto), which are the integral parts of the Contract.  **Works** are the works performed in respect of the supplied Product, which include mounting works, on site acceptance tests (SAT), coaching (training) of the Customer's specialists.  **Technical specification** is a document that specifies the quantity of the Product supplied under the Contract in accordance with the Technical requirements and conditions of the Contract. Technical specification is an integral part of the Contract.  **The Shipper is** MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL, Spain.  **Place of delivery** is "Kashira" of the Moscow Regional Customs Office (post code 10130060), Domodedovo, Moscow region, Russian Federation, Incoterms® 2010  **Destination place** is Russian Federation, 109052, Moscow, 25 Novokhokhlovskaya str.  **Final place of exploitation** is Russian Federation, 109052, Moscow, 25 Novokhokhlovskaya str., bld. 2, floor 3, workshop No. 1.  **Penalty** is a fine, subject to the law and the Contract, payable in case of nonperformance or improper performance, delay of performance of obligations under the Contract.  **Work Acceptance Certificate** is a document designed in accordance with the requirements of the current legislation of the Russian Federation and signed by the Parties, indicating that all mounting works, SAT (commissioning), instruction (training) of Customer's specialists are constructed in accordance with the requirements of the Contract and are accepted by the Customer.  **FAT** - Factory Acceptance Test is performed on the test site of the manufacturer at the end of the Product manufacturing according to a method previously developed by the manufacturer and agreed with the Customer. At the end of the factory acceptance tests the FAT Protocol is drawn up.  **SAT** - On Site Acceptance Test (commissioning). is performed after mounting and connecting the Product to the energy and technological supplies. At the end of the SAT the SAT Protocol is drawn up. |
| **2. ПРЕДМЕТ КОНТРАКТА** | **2.** **SUBJECT OF THE CONTRACT** |
| 2.1. Заказчик поручает, а Поставщик принимает на себя обязательства собственными и (или) привлеченными силами и средствами произвести поставку линии для наполнения, укупорки, вставки штоков и этикетировки преднаполненных шприцев производства MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL, Испания в количестве и с характеристикамисогласно Технической спецификации (Приложение № 1 к Контракту) и Техническому заданию (Приложение № 2 к Контракту) (далее – Товар/оборудование), а также выполнить следующие работы: монтажные работы, провести испытания Товара в конечном месте эксплуатации Товара SAT (пуско-наладочные работы), провести инструктаж (обучение) специалистов Заказчика в отношении Товара (далее – Работы).  2.2. Заказчик обязуется принять поставленный Товар и выполненные Работы в установленном порядке и осуществить оплату в соответствии с настоящим Контрактом.  2.3. Поставщик гарантирует, что поставляемый Товар является новым (не был в употреблении, не прошел ремонт, в том числе восстановление, замену составных частей, восстановление потребительских свойств), является его собственностью, Поставщиком выполнены все таможенные формальности по вывозу в отношении Товара, под арестом не состоит и не обременен обязательствами перед третьими лицами.  2.4. Комплект (перечень) технической документации на Товар, которую предоставляет Поставщик Заказчику, определен в Техническом задании (Приложение № 2 к настоящему Контракту).  2.5. Поставка Товара производится на условиях DAP таможенный пост «Каширский» Московской областной таможни (код поста 10130060), г. Домодедово, М.О., Российская Федерация, Incoterms® 2010 (Incoterms является товарным знаком Международной Торговой Палаты), автотранспортом. Поставщик предоставляет Товар Заказчику в месте назначения на прибывшем транспортном средстве, готовом к разгрузке. | 2.1. The Customer authorizes, while the Supplier undertakes by own and (or) engaged forces and means to supply The line for filling, sealing, rods insert and labelling of the pre-filled syringes produced by MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL, Spain, in quantity and with the characteristics according to the Technical specification (Annex No. 1 to the Contract) and Technical requirements (Annex No. 2 to the Contract) (hereinafter referred to as the Product/ equipment), as well as to perform the following works: mounting works, to perform SAT (commissioning), instruction (training) of the employees of the Customer in respect of the Product (hereinafter referred to as the Works).  2.2. The Customer undertakes to accept the Product delivered and the work performed in the prescribed manner and make the payment in accordance with this Contract.  2.3. The Supplier guarantees that the delivered Product is new (has not been used, has not been repaired, including restoration, replacement of parts, restoration of consumer properties), is his property, the Supplier fulfilled all the customs formalities for export in respect of the Product, is not under arrest and is not burdened by obligations owed to third parties.  2.4. Set (list) of technical documentation for the Product supplied by the Supplier to the Customer, is defined in the Technical requirements (Annex No. 2 to this Contract).  2.5. Supply of the Product is made under DAP conditions at customs post "Kashira" of the Moscow Regional Customs Office (post code 10130060), Domodedovo, Moscow region, Russian Federation, Incoterms® 2010 (Incoterms is a trademark of the International Chamber of Commerce). The Supplier provides the Product to the Customer at the destination on the vehicle ready for unloading. |
| **3. ЦЕНА КОНТРАКТА** | **3.** **CONTACT PRICE** |
| 3.1. Цена Контракта составляет 1 070 000,00 (Один миллион семьдесят тысяч) Евро 00 евроцентов.  Расчеты по настоящему Контракту производятся за счет средств федерального бюджета в рамках доведенных до Заказчика лимитов бюджетных обязательств.  3.2. Средства федерального бюджета, предоставляются Заказчику в форме субсидий на осуществление капитальных вложений в объекты капитального строительства государственной собственности по Федеральной целевой программе «Развитие фармацевтической и медицинской промышленности Российской Федерации на период до 2020 года и дальнейшую перспективу» в рамках Соглашения о предоставлении субсидии на осуществление капитальных вложений в объекты государственной собственности за счет средств федерального бюджета № 16412.2040099998.19.1 от 15 июня 2016 г., заключенного между Министерством промышленности и торговли Российской Федерации и Заказчиком.  3.3. Цена Контракта понимается на условиях DAP таможенный пост «Каширский» Московской областной таможни (код поста 10130060), г. Домодедово, М.О., Российская Федерация, Incoterms® 2010 и включает в себя: стоимость Товара; стоимость комплекта технической документации на Товар; расходы на транспортировку до места поставки; стоимость организации проведения и проведения приемочных испытаний у изготовителя Товара FAT; стоимость монтажных работ; стоимость проведения SAT (пуско-наладочных работ) в конечном месте эксплуатации Товара, стоимость инструктажа (обучения) специалистов Заказчика; стоимость упаковки и маркировки международного стандарта; стоимость страхования; экспортные таможенные пошлины, экспортные налоги, сборы и другие обязательные платежи, взимаемые с Поставщика в связи с выполнением настоящего Контракта, а также иные расходы необходимые для выполнения Поставщиком обязательств по Контракту в полном объеме.  Импортные платежи, в том числе налоги и пошлины уплачиваются в соответствии с базисом поставки DAP Incoterms® 2010.  3.4. Цена Контракта является твердой и окончательной на весь срок его действия и не подлежит никаким изменениям в течение срока действия настоящего Контракта, за исключением случая, предусмотренного пунктом 3.5 Контракта и случаев, предусмотренных разделом 14 настоящего Контракта.  3.5. Заказчик имеет возможность в одностороннем порядке изменить размер и (или) сроки оплаты и (или) объема работ/услуг по настоящему Контракту в случае уменьшения в соответствии с Бюджетным кодексом Российской Федерации получателю бюджетных средств ранее доведенных в установленном порядке лимитов бюджетных обязательств на предоставление субсидии.  Поставщик, вправе потребовать у Заказчика возмещения понесенного реального ущерба, непосредственно обусловленного изменениями условий указанного Контракта. | 3.1. Contract price is 1 070 000,00 (One million seventy thousand) Euro 00 cents.  Calculations under this Contract are made at the expense of the federal budget within the limits of the budget obligations reported to the Customer.  3.2. Federal budget funds are provided to the Customer in the form of grants for the implementation of capital investment in capital construction objects of the State property under the federal target program "Development of pharmaceutical and medical industry of the Russian Federation for the period until 2020 and further" in the framework of the Agreement on granting for the implementation of capital investment in objects of the State property at the expense of the federal budget No. 16412.2040099998.19.1 dated June 15, 2016 between the Ministry of industry and trade of the Russian Federation and the Customer.  3.3. Contract price is referred under DAP conditions at customs post "Kashira" of the Moscow Regional Customs Office (post code 10130060), Domodedovo, Moscow region, Russian Federation, Incoterms® 2010 and includes: the price of the Product; price of a set of technical documentation for the Product; transportation costs to the place of delivery; cost of factory acceptance tests (FAT); cost of on site acceptance tests (SAT); cost of coaching (training) of Customer's specialists; cost of packing and labelling under international standard; cost of insurance; export customs duties, export taxes, export fees and other mandatory payments paid by the Supplier in connection with the performance of this Contract., as well as other expenses required for performance of the contractual obligations by the Supplier in full.  . Import duties and taxes on customer side as per DAP Incoterms® 2010.  3.4. Contract price is firm and final for the duration of its validity term and is not subject to any changes during the term of this Contract, except as provided in paragraph 3.5 of the Contract and cases stipulated by section 14 hereof.  3.5. The Customer has the right to unilaterally change the size and (or) payment terms and (or) scope of works and services under this Contract in case of reduction in accordance with the Budget code of the Russian Federation to the recipient of the budget funds before the limits of budgetary obligations for the provision of subsidies are brought in the prescribed manner.  Supplier is entitled to demand from the Customer reimbursement of the actual damages suffered, directly resulting from changes in terms of the Contract. |
| **4. ПОРЯДОК ОПЛАТЫ** | **4.** **PAYMENT PROCEDURE** |
| 4.1. Оплата по Контракту осуществляется Заказчиком в Евро.  4.2. Оплата по Контракту осуществляется Заказчиком на основании выставленного Поставщиком счета в следующем порядке:  4.2.1. Авансовый платеж в размере 95% (Девяносто пять процентов) от Цены Контракта, что составляет 1 016 500,00 (Один миллион шестнадцать тысяч пятьсот) Евро 00 евроцентов производится путем перечисления денежных средств на расчетный счет Поставщика в течение 15 (Пятнадцати) банковских дней с даты предоставления Поставщиком банковской гарантии, контргарантии или внесения Поставщиком в качестве обеспечения денежных средств на счет Заказчика в соответствии с условиями настоящего Контракта.  4.2.2. оставшийся платеж в размере 5% (Пять процентов) от Цены Контракта, что составляет 53 500,00 (Пятьдесят три тысячи пятьсот) Евро 00 евроцентов, производится путем перечисления денежных средств на расчетный счет Поставщика по факту подписания Сторонами Акта сдачи-приемки выполненных работ в течение 10 (десяти) банковских дней с даты выставления счета Поставщиком.  4.3. Датой оплаты по настоящему Контракту является дата списания денежных средств с расчетного счета Заказчика.  4.4. Расчеты производятся при условии доведения до Заказчика лимитов бюджетных обязательств.  В случае не доведения до Заказчика лимитов бюджетных обязательств Заказчик гарантирует произвести оплату по настоящему Контракту за счет собственных средств.  4.5. На всех документах, передаваемых Заказчику, обязательно должны быть указаны наименование Заказчика, наименование Поставщика, номер и дата Контракта, а также даты оформления таких документов.  4.6. Все расходы, связанные с переводом денежных средств на территории Заказчика оплачиваются Заказчиком, все расходы, связанные с переводом денежных средств за пределы территории Российской Федерации, оплачиваются Поставщиком.  4.7. В случае неисполнения или ненадлежащего исполнения Поставщиком обязательств, предусмотренных Контрактом, Заказчик вправе произвести оплату по Контракту за вычетом соответствующего размера неустойки (штрафа, пени).  Заказчик обязан в таком случае письменно уведомить об этом поставщика в срок не позднее 10 (Десяти) рабочих дней. | 4.1. Payment under the Contract is made by the Customer in Euros.  4.2. Payment under the Contract is made by the Customer on the basis of the invoice issued by the Supplier as follows:  4.2.1. Advance payment in the amount of 95% (Ninety five percent) of the Contract price, that is 1 016 500,00 (One million sixteen thousand five hundred) Euro 00 cents is made by a money transfer to the account of the Supplier within 15 (Fifteen) banking days from the date of the bank guarantee, counter guarantee issued by the Supplier or transfer as provision of funds to the Customer’s account by the Supplier according to the terms of the Contract.  4.2.2. The remaining payment in the amount of 5% (Five percent) of the Contract price, that is 53 500,00 (Fifty three thousand five hundred) Euro 00 cents, is made by a money transfer to the account of the Supplier upon signing the Work Acceptance Certificate signed by the Parties within 10 (Ten) banking days from the date of the invoice issued by the Supplier.  4.3. The date of payment under this Contract is the date of debiting the current account of the Customer.  4.4. Calculations are made subject to informing the Customer about the limits of budgetary obligations.  In case of not informing the Customer about the limits of budgetary obligations, the Customer guarantees the payment under this Contract at his own expense.  4.5. All documents sent to the Customer must contain Customer name, Supplier name, number and date of the Contract, as well as the date of execution of such documents.  4.6. All costs associated with the transfer of funds on the Customer's territory are paid by the Customer, all costs associated with the transfer of funds outside the territory of the Russian Federation, shall be paid by the Supplier.  4.7. In case of nonperformance or improper performance of the obligations under the Contract by the Supplier, the Customer is entitled to make payment under the Contract, after deducting the appropriate amount of the forfeit (fine, penalty).  The Customer would have informed in writing to the Supplier about this deduction and Supplier would have accept it within 10 (ten) working days since the reception of the letter. |
| **5. СРОКИ ПОСТАВКИ И ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ** | **5.** **TERMS OF DELIVERY AND EXECUTIONOF WORKS** |
| 5.1. Поставщик выполняет обязательства по настоящему Контракту в следующие сроки:  5.1.1. Срок (период) поставки Товара:  Поставка Товара на таможенный пост «Каширский» Московской областной таможни (код поста 10130060) производится в срок не позднее 5 декабря 2017 года, но в любом случае не позднее 14 (четырнадцать) месяцев с даты оплаты аванса, и поступления образцов, не включая Рождество и испанские праздники.  5.1.2. Срок выполнения Работ, по итогам которых Сторонами подписывается Акт сдачи-приемки выполненных работ:  Поставщик обязуется приступить к выполнению работ в течение 20 (Двадцати) рабочих дней с даты направления Заказчиком уведомления, предусмотренного п.11.1 настоящего Контракта, о готовности Товара и конечного места эксплуатации Товара к Работам.  Срок выполнения Работ составляет не более 10 (Десяти) рабочих дней. | 5.1. Supplier performs the obligations under this Contract within following terms:  5.1.1. Duration (terms) of the delivery of the Product:  Delivery of the Product to Kashira Customs office of the Moscow Regional Customs Office (post code 10130060) is made within 5th December 2017 but never before 14 (fourteen) months from Advanced payment and samples reception, not including Christmas and Spanish holidays.  5.1.2. Terms of execution of works, based on the results of which the Parties sign the Work Acceptance Certificate:  Supplier undertakes to commence performance of works within 20 (Twenty) working days from the date of sending the notification by the Customer under paragraph 11.1 hereof, about the readiness of the Product and the final location of the Product exploitation for the works.  The term of works execution is no longer than 10 (Ten) working days. |
| **6. УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ** | **6.** **TERMS OF SUPPLY** |
| 6.1. Срок (период) поставки включает в себя проведение предварительных приемочных испытаний Товара (далее – проведение FAT) и непосредственно поставку Товара.  6.2. Срок (период) проведения FAT – в течение 5 (Пяти) рабочих дней с даты, указанной в уведомлении о дате готовности Товара для проведения FAT.  Не менее чем за 30 (Тридцать) календарных дней до начала проведения FAT Поставщик посредством электронной почты направляет Заказчику уведомление о дате готовности Товара для проведения FAT, а также протокол FAT, в соответствии с которым будут проводиться приемочные испытания. Заказчик в течение 15 (Пятнадцати) календарных дней согласовывает этот протокол и направляет его посредством электронной почты Поставщику за подписью уполномоченного лица.  Все расходы на проезд и проживание специалистов Заказчика, включая командировочные расходы, связанные с проведением FAT в месте нахождения Поставщика Товара, несет Заказчик.  Все расходы, связанные с организацией проведения и проведением FAT Поставщиком, включены в Цену Контракта и дополнительно не оплачиваются Заказчиком.  По результатам проведения испытаний протокол FAT, отражающий результаты проведенных предварительных приемочных испытаний, подписывается уполномоченными представителями Заказчика, Поставщика.  В случае если при проведении FAT Заказчиком будут выявлены критические замечания к Товару (по вине Поставщика), то они отражаются в протоколе FAT, Стороны согласовывают сроки их устранения и сроки проведения повторных испытаний FAT. Все расходы по проведению повторных FAT, включая командировочные расходы, расходы на проезд и проживание специалистов Заказчика, несет Поставщик.  Если при проведении FAT Заказчиком будут выявлены не критические замечания к Товару (по вине Поставщика), то они отражаются в Протоколе FAT и обязательны к устранению до момента поставки Товара Заказчику. Если указанные замечания возникли по вине Заказчика, то на их устранение Поставщиком выставляется отдельный счет.  Если при проведении FAT Заказчиком будет выявлено, что какая-либо техническая характеристика Товара не соответствует требованиям Технического задания, то Поставщик обязуется без нарушения сроков поставки по настоящему Контракту заменить такой Товар на Товар с техническими характеристиками улучшенными по сравнению с таким качеством и такими характеристиками Товара, указанными в Техническом задании.  6.3. В случае если для проведения FAT Поставщику необходимы расходные материалы, то Поставщик обязуется в течение 2 (двух) месяцев с даты заключения настоящего Контракта направить Заказчику перечень и количество расходных материалов, необходимых для проведения FAT.  6.4. Вывоз материалов в место проведения FAT осуществляется силами и средствами Заказчика на основании Соглашения о вывозе, подписанного уполномоченными представителями Сторон, в котором будет указан перечень, количество расходных материалов, условия и сроки их предоставления.  6.5. Датой поставки Товара (датой исполнения обязательств Поставщика по поставке) является дата приемки Товара Заказчиком в месте поставки Товара.  Право собственности, риск случайной гибели, утраты или повреждения Товара переходят от Поставщика Заказчику с даты прибытия Товара в место поставки.  Риск случайной гибели, утраты или повреждения Товара до его прибытия в место поставки несет Поставщик.  Поставщик обеспечивает сохранность Товара до момента его передачи Заказчику в соответствии с базисом поставки DAP Incoterms® 2010.  Частичная поставка запрещена.  6.6. Одновременно с поставкой Товара Поставщик обязан предоставить Заказчику следующие документы:  - накладную (CMR, товарно-транспортную накладную (в случае доставки Товара перевозчиком) и/или товарную накладную, содержащую полную информацию по поставленному Товару в соответствии с Технической спецификацией (Приложение № 1 к Контракту) и Техническим заданием (Приложение № 2 к Контракту) (4 экз.);  - инвойс, выставленный Заказчику, с указанием Заказчика (4 экз.);  - комплект технической документации на Товар в соответствии с Техническим заданием (Приложение № 2 к настоящему Контракту);  - инструкцию пользователя (руководство по эксплуатации) Товара на русском языке в количестве, необходимом для эксплуатации Товара (1 экз.);  - упаковочные листы на каждое грузовое место. | 6.1. Duration (terms) of delivery includes preliminary factory acceptance tests (hereinafter referred to as FAT) and the delivery of the Product.  6.2. Duration (terms) of FAT is within 5 (Five) working days from the date specified in the notification about the date of readiness of the Product for FAT.  At least before 30 (Thirty) calendar days prior to the commencement of the FAT the Supplier via email sends the notice about the date of readiness of the Product for the FAT to the Customer as well as the FAT Protocol, according to which the factory acceptance tests will be performed. Customer shall within 15 (Fifteen) calendar days negotiate the Protocol and send it by e-mail to the Supplier signed by the authorized person.  All travel and accommodation expenses of the Customer's experts, including travel expenses related to the FAT at the site of the Supplier of the Product shall be borne by the Customer.  All costs associated with the organization and performing of FAT by the Supplier are included in the Contract price and shall not be paid by the Customer additionally.  Based on the results of the testing the FAT protocol, reflecting the results of preliminary acceptance tests, shall be signed by the authorized representatives of the Customer and the Supplier.  If during FAT the Customer identifies critical remarks to the Product (caused by the Supplier), they shall be reflected in the Protocol, the Parties shall agree upon terms of their elimination and reschedule FAT. All costs for the repeated FAT, including travel expenses, costs of travel and accommodation of experts of the Customer shall be borne by the Supplier.  If during FAT the Customer identifies not critical remarks to the Product (caused by the Supplier), they shall be reflected in the Protocol, and shall be eliminated up to the moment of delivery of the Product to the Customer. If during FAT the Customer identifies not critical remarks to the Product caused by the Customer, arising FAT expenses will be billed.  If during FAT the Customer identifies that any technical specification of the Product does not conform with the requirements of the Technical requirements, the Supplier undertakes, without violating the terms of delivery under this Contract to replace such Product with the Product with improved characteristics compared with such quality and such Product characteristics as specified in the Technical requirements.  6.3. If the Supplier needs necessary consumables for the FAT, the Supplier shall provide the list and quantity of consumables to the Customer required for the FAT during 2 (two) months since the date of Contract signature.  6.4. Delivery of consumables to the place of the FAT is made by the Customer on his expense under the Agreement on delivery signed by the parties representatives in which the list, quantity of consumables and terms and time of their provision.  6.5. The date of delivery of the Product (the date of fulfillment of the obligations of the Supplier) is the date of acceptance of the Product by the Customer at the place of delivery of the Product.  The right to property, the risk of accidental destruction, loss of or damage to the Product shall pass from the Supplier to the Customer from the date of arrival of the Product at the place of delivery.  The risk of accidental destruction, loss of or damage to the Product before its arrival to the place of deliveryr is borne by the Supplier.  The Supplier ensures safety of the Product until handover to the Customer according DAP Incoterms® 2010.  Partial delivery is not permitted.  6.6. Simultaneously with the delivery of the Product, the Supplier shall provide the Customer with the following documents:  - waybill (CMR, bill of lading (in case of delivery of the Product by the carrier), and/or product invoice, containing full information about supplied Product in accordance with the Technical specification (Annex No. 1 to the Contract) and Technical requirements (Annex No. 2 to the Contract) (4 copies);  - invoice issued to the Customer, with an indication of the Customer (4 copies);  - set of technical documentation for the Product in accordance with the Technical requirements (Annex No. 2 to the present Contract);  - draft user's manual (user's guide) of the Product in Russian in a quantity required for operation of the Product (1 copy);  - packing lists for each package. |
| **7. ОБЯЗАННОСТИ СТОРОН** | **7.** **PARTIES' OBLIGATIONS** |
| **7.1. Обязанности Поставщика:**  7.1.1. За свой счет не позднее, чем за 10 (Десять) рабочих дней до поставки направить Заказчику почтовое, включая средства электронной связи, телеграфное или телефаксное извещение о готовности Товара к поставке.  В извещении должны быть указаны:  - дата поставки;  - наименование Товара;  - номер Контракта;  - количество грузовых мест;  - стоимость поставляемого Товара.  К извещению Поставщик должен приложить копии упаковочных листов на каждое грузовое место.  7.1.2. Своими силами выполнить все таможенные формальности, необходимые для вывоза Товара.  7.1.3. Поставить Товар Заказчику за свой счет в место поставки в соответствии с Технической спецификацией (Приложение № 1 к Контракту) и Техническим заданием (Приложение № 2 к Контракту) собственным транспортом или с привлечением транспорта третьих лиц (перевозчика) в соответствии с базисом поставки DAP Incoterms® 2010. Поставка должна быть осуществлена в рабочие дни с 08.00 до 16.00 в месте поставки.  7.1.4. Обеспечить сохранность Товара до момента передачи его Заказчику.  7.1.5. По требованию Заказчика участвовать в приемке-передаче Товара в соответствии с разделом 10 настоящего Контракта (в случае доставки Товара перевозчиком, Поставщиком или его представителем).  7.1.6. Допоставить недостающее количество Товара в течение 90 (Девяноста) календарных дней с момента уведомления об этом Заказчиком в случае недопоставки Товара. Расходы, связанные с допоставкой Товара, несет Поставщик.  7.1.7. По требованию Заказчика заменить (допоставить) в течение 60 (Шестидесяти) календарных дней некачественный (некомплектный) Товар на Товар хорошего качества, соответствующий по качеству (комплектности) условиям настоящего Контракта.  Расходы, связанные с заменой Товара в течение гарантийного срока, несет Поставщик.  7.1.8. Выполнить работы: монтажные работы, проведение SAT (пуско-наладочные работы) и инструктаж (обучение) специалистов Заказчика в согласованные с Заказчиком сроки (п.5.1.2 настоящего Контракта) и порядке установленном в разделе 11 настоящего Контракта. Окончание выполнения всех работ, указанных в настоящем пункте оформить Актом сдачи-приемки выполненных работ, подписанным Поставщиком и Заказчиком в количестве 2 (двух) экземпляров.  7.1.9. В течение 15 (Пятнадцати) банковских дней предоставить иное (новое) надлежащее обеспечение исполнения обязательств по Контракту на начальных условиях и в том же размере в случае, если по каким-либо причинам обеспечение исполнения Контракта перестало быть действительным, закончило свое действие или иным образом перестало обеспечивать исполнение Поставщиком своих обязательств;  7.1.10. Соблюдать правила пропускного и внутриобъектового режима ФГУП «Московский эндокринный завод» во время пребывания представителей Поставщика на территории Заказчика.  7.1.11. Выполнить иные обязательства, предусмотренные настоящим Контрактом.  **7.2. Обязанности Заказчика:**  7.2.1. Незамедлительно письменно известить Поставщика, в случае, если он не может принять Товар в согласованный Сторонами срок.  7.2.2. Осуществить собственными техническими средствами или привлеченными за свой счет все виды погрузочных и разгрузочных работ, включая работы с применением грузоподъемных средств, в присутствии представителя Поставщика.  7.2.3. Осуществить все необходимые процедуры, связанные с таможенным оформлением Товара и выпуском его в сводное обращение на территории Российской Федерации.  7.2.4. Своевременно произвести оплату Товара в соответствии с условиями Контракта.  7.2.5. Уведомить Поставщика в случае недопоставки Товара с предъявлением требования допоставить недостающее количество Товара. Уведомление направляется посредством электронной почты в течение 5 (Пяти) рабочих дней с даты поставки Товара.  7.2.6. Уведомить Поставщика о несоответствии Товара по качеству (комплектности) условиям настоящего Контракта в течение 5 (Пяти) рабочих дней с даты обнаружения, в случае если такие несоответствия будут выявлены Заказчиком в ходе выполнения Поставщиком Работ по настоящему Контракту и/или при демонстрации работоспособности Товара представителем Поставщика.  В этом случае Заказчик вправе отказаться от приемки Работ до устранения Поставщиком таких несоответствий.  7.2.7. Принять решение об одностороннем отказе от исполнения Контракта, если в ходе исполнения Контракта установлено, что Поставщик не соответствует установленным документацией о закупке требованиям к Участникам или предоставил недостоверную информацию о своем соответствии указанным требованиям, что позволило ему стать Участником процедуры закупки.  7.3. При исполнении Контракта по согласованию Заказчика с поставщиком допускается поставка Товара, качество, технические и функциональные характеристики (потребительские свойства) которого являются улучшенными по сравнению с таким качеством и такими характеристиками Товара, указанными в Контракте. | **7.1.** **Responsibilities of the Supplier:**  7.1.1. At his own expense no later than 10 (Ten) working days before delivery to send a mail to the Customer, including means of electronic communication, telegraph or telefax notice of readiness of the Product for delivery.  The notice must include:  - delivery date;  - product name;  - Contract number;  - number of packages;  - value of the delivered Product.  The Supplier shall attach copies of the packing lists for each package to the notice.  7.1.2. To comply with all customs formalities necessary for the export of the Product by his own.  7.1.3. To deliver the Product to the Customer at his own expense, in place of delivery in accordance with the Technical specification (Annex No. 1 to the Contract) and Technical requirements (Annex No. 2 to the Contract) with his own transport or transport of third parties (carrier) under DAP сonditions Incoterms® 2010. The delivery shall be made on weekdays from 08.00 am to 04:00 pm at the place of delivery.  7.1.4. To ensure safety of the Product before handing it to the Customer.  7.1.5. On demand of the Customer to participate in acceptance of the Product in accordance with the section 10 of this Contract (in case of delivery of the Product by the carrier, the Supplier or its representative).  7.1.6. To supply the missing quantity of the Product within 90 (Ninety) calendar days from the date of notification to the Customer in case of short delivery of the Product. Costs associated with the delivery of missing Product are borne by the Supplier.  7.1.7. On demand of the Customer to replace (supply the missing quantity) within 60 (Sixty)calendar days the low-quality (non completeness) wrong Product with the good quality Product, corresponding in quality (completeness) terms with conditions of this Contract.  Costs associated with the replacement of the Product under warranty period shall be borne by the Supplier.  7.1.8. To perform works: mounting works, SAT (commissioning) and instruction (training) of Customer's specialists in the time frame agreed with the Customer (paragraph 5.1.2 of this Contract) and in the manner prescribed in section 11 of this Contract. To draw the Work Acceptance Certificate for the end of the execution of all the works referred to in this paragraph signed by the Supplier and the Customer in the amount of 2 (two) copies.  7.1.9. Within 15 (Fifteen) bank days to provide other (new) proper provision of fulfillment of contractual obligations under the initial conditions and in the same amount in case for any reason a provision of the Contract is no longer valid, terminated or otherwise ceased to enforce the fulfillment of the obligations by the Supplier.  7.1.10. To observe the rules and internal security policy of the FSUE “Moscow Endocrine Plant” during the stay of the representatives of the Supplier at the Customer site.  7.1.11. To perform other obligations under this Contract.  **7.2.** **Customer Responsibilities:**  7.2.1. Immediately to inform the Supplier in writing, if he cannot take over the Product within the period agreed upon by the parties.  7.2.2. To perform with his own technical means or attracted at its own expense, all kinds of loading and unloading operations, including using lifting means in the presence of a representative of the Supplier.  7.2.3. To carry out all the necessary procedures related to customs clearance of the Product and the release into the stream of commerce on the territory of the Russian Federation.  7.2.4. To timely pay for the Product in accordance with the terms of the Contract.  7.2.5. To notify the Supplier in case of short delivery of the Product with the requirement to deliver the missing quantity. Notification shall be sent via e-mail within 5 (Five) working days from the date of delivery of the Product.  7.2.6. To notify the Supplier about non-compliance of the Product quantity or completeness within 5 (Five) working days since the date of detection in case if such cases are revealed by the Customer under the Contract and/or during the presentation of the Products working abilities by the Supplier’s representative.  In this case the Customer has the right to reject the acceptance of the works until the Supplier eliminates such non-compliance.  7.2.7. To decide on a unilateral repudiation of obligations under the Contract, if it was found during the performance of the Contract that the Supplier does not meet the documentation requirements for the procurement of the participants or had provided false information about his compliance with the specified requirements, allowing him to become a party to the procurement procedure.  7.3. During the performance of the Contract the agreement between the Customer and the Supplier allows the Product delivery, which quality, technical and functional specifications (consumer properties) are improved as compared to the quality and characteristics of such Product as specified in the Contract. |
| **8. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА** | **8.** **PACKING AND LABELLING** |
| 8.1. Товар должен поставляться в заводской упаковке с нанесенной несмываемой маркировкой без повреждений, соответствующей техническим регламентам, техническим условиям, другой нормативно-технической документации в зависимости для данного вида Товара. Упаковка Товара должна обеспечивать сохранность Товара и предохранять его от повреждений при транспортировке и хранении всеми видами транспорта. Поставщик несет ответственность за повреждение Товара вследствие его ненадлежащей упаковки.  8.2. Вся упаковка должна иметь следующую несмываемую маркировку на русском и/или английском языке:  - номер и дату Контракта;  - наименование Заказчика;  - наименование Поставщика;  - адрес места поставки;  - номер места;  - вес брутто и нетто;  - габариты (длина, ширина, высота);  - вскрывать в присутствии представителя Поставщика.  Все грузовые места, которые нуждаются в особенных условиях обращения, должны иметь следующую дополнительную маркировку:  «Верх! Осторожно! Не кантовать!».  8.3. Два экземпляра упаковочного листа с описанием Товара, веса брутто, нетто и габаритных размеров каждого грузового места, с указанием номера и даты Контракта, с приложением копий технической документации (п.6.6 настоящего Контракта), должны сопровождать каждый ящик/контейнер. | 8.1. The Product must be shipped in the original packaging with the indelible labelling without damage, relevant to the technical regulations, specifications, other normative and technical documentation according to the type of Product. Packaging should ensure the safety of the Product and protect it from damage during transportation and storage of all types of transport. The Supplier shall be liable for damage to the Product as a result of its improper packaging.  8.2. All packaging must be indelible labelled in Russian and/or English:  - number and date of the Contract;  - Customer name;  - Supplier name;  - address of the place of delivery;  - number of package;  - gross and net weight;  - dimensions (length, width, height);  - to open in the presence of a representative of the Supplier.  All packages that require special freight handling conditions, must have the following additional labelling:  "Top! Handle with care! Do not turn over!".  8.3. Two copies of the packing list with a description of the Product, gross weight, net weight and dimensions of each package, with indication of the number and the date of the Contract, with copies of the technical documentation (paragraph 6.6 of this Contract) must be attached to each box/container. |
| **9. ГАРАНТИИ КАЧЕСТВА ТОВАРА** | **9.** **PRODUCT QUALITY ASSURANCE** |
| 9.1. Качество поставляемого Товара должно соответствовать техническим требованиям и техническим характеристикам, указанным в Техническом задании (Приложение № 2 к Контракту), соответствовать требованиям Правил надлежащей производственной практики и соответствовать обязательным требованиям законодательства Российской Федерации.  9.2. Товар должен быть произведен не ранее 2017 г. и на нем должна быть проставлена дата изготовления.  9.3. Срок гарантии нормальной бесперебойной работы Товара в двухсменном режиме составляет 12 (Двенадцать) месяцев с даты подписания Сторонами Акта сдачи-приемки выполненных работ, но не более 18 (Восемнадцати) месяцев с даты поставки Товара в случае, если срок подписания Акта сдачи-приемки выполненных работ был задержан по вине Заказчика.  9.4. При поставке Товара Поставщик предоставляет гарантию качества в соответствии с документами завода-изготовителя на данный вид товара.  Наличие гарантии качества удостоверяется выдачей Поставщиком надлежащего документа, подтверждающего гарантию завода-изготовителя Товара (гарантийный талон, сервисная книжка и др.).  В случае если гарантия не была предоставлена в виде отдельного гарантийного документа, то она предоставляется на основании настоящего Контракта с даты подписания Сторонами Акта сдачи-приемки выполненных работ.  9.5. В случае, если в течение гарантийного срока обнаружатся дефекты, поломки или повреждения всего Товара или его частей, Заказчик обязан известить об этом Поставщика в письменном виде в течение 5 (Пяти) рабочих дней с момента их обнаружения.  Поставщик направляет Заказчику сервисного инженера (эксперта) в место эксплуатации Товара для осмотра Товара и составления соответствующего акта в течение 5 (Пяти) рабочих дней со дня получения извещения от Заказчика.  В течение гарантийного срока в случае согласия сервисного инженера (эксперта) Поставщика с тем, что дефекты, поломки или повреждения всего Товара или его частей являются гарантийным случаем, то он отражает это в акте и Поставщик производит устранение дефектов, поломок или повреждений в порядке и сроки, указанные в настоящем пункте.  В течение гарантийного срока в случае не согласия сервисного инженера (эксперта) Поставщика с тем, что дефекты, поломки или повреждения всего Товара или его частей являются гарантийным случаем, то он отражает это в акте и тогда Заказчик вправе провести экспертизу Товара с привлечением сторонней независимой экспертной организации, выбранной Сторонами. Если решением экспертной организации будет установлено, что дефекты, поломки или повреждения всего Товара или его частей являются гарантийным случаем, то Поставщик обязуется устранить такие дефекты, поломки и повреждения за свой счет, возместить Заказчику все расходы, произведенные им на оплату экспертизы в экспертной организации, а также убытки за простой Товара на время проведения экспертизы.  В течение гарантийного срока Поставщик обязан устранить обнаруженные дефекты, поломки или повреждения, произошедшие не по вине Заказчика, за свой счет с привлечением квалифицированных специалистов в течение 10 (Десяти) рабочих дней со дня получения письменной информации о дефекте или поломке. Товар с подлежащими устранению дефектами или поломкой вне места нахождения Товара, передается по Акту сдачи-приемки Товара, который подписывается Заказчиком и Поставщиком.  При этом если случай не является гарантийным все расходы возлагаются на Заказчика.  Все расходы по осуществлению гарантийного ремонта Товара, включая стоимость работ, материалов, расходы по замене частей Товара, необходимых для устранения дефектов и поломок, командировочные расходы и расходы на проезд и проживание представителей Поставщика, связанные с осуществлением гарантийного ремонта Товара в месте нахождения Товара, несет Поставщик, произошедшие не по вине Заказчика,. При этом если случай не является гарантийным все расходы возлагаются на Заказчика.  В случае выявления, в течение гарантийного срока на Товар, дефектов и иных недостатков, в связи с наличием которых Товар не мог эксплуатироваться, гарантийный срок на Товар продлевается на время, в течение которого объект не эксплуатировался и не мог эксплуатироваться.  В случае отказа Поставщика от выполнения работ по гарантийным обязательствам, а также в случаях, если Поставщик не производит в согласованные сроки устранение дефектов или иных недостатков Товара, либо не прибудет сервисный инженер (эксперт) Поставщика в указанный в настоящем пункте срок для осмотра Товара и составления акта, фиксирующего выявленные дефекты, либо иные недостатки Товара, либо Поставщик будет каким-либо образом препятствовать согласованию порядка и/или сроков устранения вышеуказанных дефектов или недостатков, либо в иных случаях, предусмотренных действующим законодательством Российской Федерации, Заказчик вправе самостоятельно или с привлечением третьих лиц устранить выявленные недостатки, произошедшие не по вине Заказчика, с возложением расходов по их устранению на Поставщика.  9.6. Гарантия Поставщика не распространяется на:  повреждения, возникшие в результате неправильной эксплуатации, порчи, неправильного, в соответствии с инструкцией по эксплуатации, технического обслуживания или ремонта, несчастного случая и использования неоригинальных деталей (материалов) без согласования с Поставщиком.  9.7. Все расходы по замене Товара осуществляет поставщик своими силами за свой счет (включая приемку от Заказчика и доставку нового Заказчику). | 9.1. The quality of the delivered Product must comply with the technical requirements and technical characteristics specified in the Technical requirements (Annex No. 2 to the Contract), comply with the Rules of good manufacturing practice and comply with the mandatory requirements of the Russian legislation.  9.2. The Product must be produced not before 2017 and it must bear the date of manufacture.  9.3. The warranty period of normal continuous operation of the Product in two-shift mode is 12 (Twelve) months from the date of signing by the parties of the acceptance certificate, but no longer than 18 (Eighteen) months from the date of delivery of the Product in case if a period of signing of acceptance certificate of was detained by a fault of the Customer.  9.4. Upon delivery of the Product the Supplier provides quality assurance in accordance with the manufacturer's documents for this type of product.  Availability of quality assurance is verified issuing the document by the proper Supplier confirming the manufacturer's guarantee of the Product (warranty card, service book, etc.).  If the guarantee was not provided in the form of a separate guarantee document, it shall be granted on the basis of this Contract on the date of signing by the parties of the acceptance certificate.  9.5. If during the guarantee period, defects, breakage or damage of all of the Product or parts thereof are detected, the Customer is obliged to notify the Supplier in writing within 5 (Five) working days from the moment of detection.  The Supplier sends the Customer the service engineer (expert) in the place of exploitation of the Product for examination and drafting of the act within 5 (Five) working days from the receipt of the notification from the Customer.  During the warranty period in case of the consent of the service engineer (expert) of the Supplier with the fact that defect, breakage or damage of all of the Product or parts thereof are a warranty case, he reflects it in the act and the Supplier shall eliminate the defect, breakage or damage in accordance with the procedure and the time limits specified in this paragraph.  During the warranty period in case of the non-consent of the service engineer (expert) of the Supplier with the fact that defect, breakage or damage of all of the Product or parts thereof are a warranty case, he reflects it in the act and then the Customer shall have the right to inspect the Product, with the involvement of a third-party independent expert organization selected by the Parties. If the decision of the expert organization establishes that defects, breakages or damage of all of the Product or parts thereof are a warranty case, the Supplier undertakes to eliminate such defects, breakages and damage at his own expense, to indemnify the Customer all costs incurred by him for the payment of the inspection by the expert organization, as well as damages for the down-time of the Product during the time of the examination.  During the warranty period the Supplier shall eliminate defects, breakages or damage caused not on the fault of the Customer at his own expense, with the assistance of qualified experts within 10 (Ten) working days after receipt of written information about the defect or damage. Product with the defects or breakdown to be eliminated outside of the location of the Product is transferred under the Product acceptance certificate, which shall be signed by the Customer and the Supplier.  In all mentioned cases, if the fault is of the Customer, the Customer should pay to the Supplier all expenses incurred by the Supplier.  All the costs of the product warranty repair, including cost of works, materials, expenses for the replacement of the parts of the Product needed for elimination of the defects and breakages, travel expenses and travelling and accommodation expenses of representatives of the Supplier associated with the implementation of warranty repair of the Product at the place of location of the Product shall be borne by the Supplier caused not on the fault of the Customer. In all cases, if the fault is of the Customer, the Customer should pay to the Supplier all expenses incurred by the Supplier.  If, during the warranty period for Product defects or other deficiencies in respect of which the Product could not be used, the warranty period for a Product shall be extended by the time during which the Product was not exploited and could not be used.  In case of refusal of the Supplier from fulfillment of the warranty work, as well as in cases if the Supplier does not eliminate defects or other deficiencies of the Product in the agreed time frame or service engineer (expert) of the Supplier does not arrive during the period specified in this paragraph for inspection of the Product and preparation of the report, fixing damages or other material defects, either the Supplier somehow hinders harmonization and/or timing of the removal of the above-mentioned defects or shortcomings or in other cases stipulated by the current Russian legislation, the Customer has the right to independently or with the assistance of third parties approved in written by the Supplier to eliminate identified shortcomings caused by not the Customer fault at the expense of the Supplier.  9.6. Supplier warranty does not apply to:  damage caused by improper use, spoilage, incorrect maintenance or repairs in accordance with the instructions for use, accident and using unoriginal parts (materials) without the consent of the Supplier.  9.7. All costs for the replacement of the Product are born by the Supplier at his own expense (including acceptance from the Customer and delivering to the Customer). |
| **10. ПОРЯДОК ПРИЕМКИ ТОВАРА ПО КАЧЕСТВУ И КОЛИЧЕСТВУ (КОМПЛЕКТНОСТИ)** | **10.** **PROCEDURE OF ACCEPTANCE OF THE PRODUCT IN TERMS OF QUALITY AND QUANTITY (COMPLETENESS OF SET)** |
| 10.1. Приемка поставленного Товара осуществляется в ходе передачи Товара Заказчику в месте поставки и включает в себя следующие этапы:  а) проверка количества поставленного Товара на соответствие Технической спецификации (Приложение № 1 к Контракту);  б) проверка полноты и правильности оформления комплекта товарно-транспортных документов, в соответствии с условиями Контракта;  в) контроль наличия/отсутствия внешних повреждений (товарный вид);  г) проверка наличия необходимых документов, подтверждающих соответствие Товара требованиям действующего законодательства Российской Федерации и иной документации;  д) проверка наличия иной документации в соответствии с условиями Контракта.  10.2. Приемка Товара по количеству и качеству грузовой упаковки/тары производится уполномоченным представителем Заказчика при получении Товара.  10.3. Приемка Товара по количеству оформляется накладной (согласно п.6.6 Контракта), подписываемой уполномоченными представителями Заказчика и Поставщика. Накладная (2 экз.) передается Поставщиком Заказчику.  Датой приемки по количеству является дата подписания накладной, уполномоченными представителями Заказчика и Поставщика.  10.4. Приемка Товара по качеству (комплектности) производится Заказчиком в ходе выполнения Работ Поставщиком по настоящему Контракту и/или при демонстрации работоспособности Товара представителем Поставщика, что подтверждается подписанием Сторонами Акта сдачи-приемки выполненных работ.  10.5. Заказчик вправе провести экспертизу Товара с привлечением сторонней экспертной организации, оплачиваемой за счет Заказчика. В этом случае приемка Товара осуществляется с учетом результатов такой экспертизы. | 10.1. Acceptance of the delivered Product is made during the handing over of the Product to the Customer at the place of delivery and includes the following steps:  a) check of the quantity (completeness of the set) of the delivered Product for compliance with the Technical specification (Annex No. 1 to the Contract);  b) verification of the completeness and correctness of the set of transport documents, in accordance with the terms of the Contract;  c) control of presence/absence of external damage (market appearance);  d) check of necessary documents certifying the conformity of the Product with the requirements of the current Russian legislation and other documentation;  e) check of other documentation in accordance with the terms of the Contract.  10.2. Acceptance of the Product by quantity and quality of cargo packaging/packaging is made by an authorized representative of the Customer upon receipt of the Product.  10.3. Acceptance of the Product by quantity (completeness of set) is made by the invoice (in accordance with paragraph 6.6 of the Contract), signed by authorized representatives of the Customer and Supplier. Waybill (2 copies) is handed by the Supplier to the Customer.  Date of acceptance by quantity is the date of the signing of the waybill by authorized representatives of the Customer and Supplier.  10.4. Acceptance of the Product on quality (completeness) is done by the Customer during the works carried out by the Supplier under the present Contract and/or during the presentation of the Products working abilities by the Supplier’s representative which shall be confirmed by the parties by singing the Acceptance Act.  10.5. The Customer shall have the right to inspect the Product, with the involvement of a third-party expert organization paid by the Customer. In this case, acceptance is based on the results of such inspection. |
| **11. ПОРЯДОК ПРИЕМКИ РАБОТ** | **11.** **WORK ACCEPTANCE PROCEDURE** |
| 11.1. За 30 (Тридцать) календарных дней до начала выполнения Работ Заказчик направляет Поставщику посредством электронной почты уведомление о готовности Товара и конечного места эксплуатации Товара для выполнения Работ.  11.2. Поставщик гарантирует, что выполнение Работ будет произведено квалифицированными специалистами (имеющими соответствующие сертификаты) в сроки, указанные в п. 5.1.2 Контракта, при условии направления Поставщиком запроса, направленного в виде почтового, включая средства электронной связи, телеграфного или телефаксного извещения и получения подтверждения от Заказчика о готовности к выполнению Работ и готовности помещений для установки Товара.  По результатам проведения SAT составляется протокол о результатах проведенных приемочных испытаний, который подписывается уполномоченными представителями Заказчика и Поставщика.  11.3. Все расходы на проезд и проживание специалистов Поставщика в месте поставки Товара, включая командировочные расходы, связанные с выполнением Работ, несет Поставщик.  11.4. Окончание выполнения работ по настоящему Контракту оформляется Актом сдачи-приемки выполненных работ, подписываемым Заказчиком и Поставщиком, только после выполнения всех Работ и после подписания протоколов SAT. Акт сдачи-приемки выполненных работ (оригинал в 2 (двух) экземплярах) передается Поставщиком Заказчику не позднее 2 (двух) рабочих дней со дня окончания выполнения работ. Заказчик в течение 5 (пяти) рабочих дней должен либо подписать этот Акт, либо, в случае некачественного выполнения работ, Заказчиком и Поставщиком составляется двусторонний Акт с перечнем необходимых доработок и сроками их выполнения.  11.5. Поставщик организует инструктаж (обучение) специалистов Заказчика, оформляемый отметкой в Акте сдачи-приемки выполненных работ, и по письменному требованию Заказчика предоставить сертификат о проведенном инструктаже (обучении) сотрудников Заказчика.  11.6. Для проверки предоставленных Поставщиком результатов, предусмотренных Контрактом, в части их соответствия условиям Контракта Заказчик вправе провести экспертизу. Экспертиза результатов, предусмотренных Контрактом, может проводиться Заказчиком своими силами или к ее проведению могут привлекаться эксперты, экспертные организации на основании Контрактов, заключенных в соответствии с действующим законодательством Российской Федерации. Порядок, сроки и условия проведения экспертизы результатов, предусмотренных Контрактом, регламентируются действующим законодательством Российской Федерации. | 11.1. 30 (Thirty) calendar days prior to the commencement of work the Customer directs the notification of readiness of the Product and the end location of the Product to perform work to the Supplier by email.  11.2. The Supplier ensures that execution of work will be done by qualified personnel (with certificates) within the time specified in paragraph 5.1.2 of the Contract, subject to direction of the request of the Supplier sent as by mail, including means of electronic communication, telegraph or telefax notification and acknowledge receipt from the Customer about readiness for work and readiness of the premises for the installation of the Product.  According to the results of the SAT the protocol shall be drawn up about the results of the tests, which must be signed by authorized representatives of the Customer and Supplier.  11.3. All expenses for travel and accommodation of the Supplier specialists at the place of delivery of the Product, including travel expenses related to the performance of works, shall be borne by the Supplier.  11.4. End of execution of works under this Contract is documented by the acceptance certificate, signed by the Customer and the Supplier, only after all the works are completed and after signing the SAT protocols. Acceptance certificate (original in 2 (two) copies) is sent by the Supplier to the Customer not later than 2 (two) working days from the date of completion of works. The Customer within 5 (Five) working days shall either sign this certificate or, in the case of poor work performance, the Customer and the Supplier shall prepare a bilateral act with list of required modifications and the timing of their implementation.  11.5. The Supplier shall arrange instruction (training) of the Customer's specialists, registered in the Acceptance certificate, and upon written request of the Customer provide a certificate of instruction (training) of the staff of the Customer.  11.6. To verify the results provided by the Supplier according to the Contract, in terms of their compliance with the terms of the Contract, the Customer has the right to make the inspection. Inspection of the results according to the Contract, may be performed by the Customer on his own or may involve experts, expert organizations on the basis of the Contracts concluded in accordance with the current Russian legislation. The procedure, terms and conditions of the inspection of the results under the Contract shall be governed by the current Russian legislation. |
| **12. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ СТОРОН** | **12.** **LIABILITIES OF PARTIES** |
| 12.1. За неисполнение или ненадлежащее исполнение своих обязательств, установленных Контрактом, Стороны несут ответственность в соответствии с законодательством Российской Федерации и условиями Контракта.  12.2. В случае просрочки исполнения обязательств Заказчиком в соответствии с Контрактом или исполнения Заказчиком обязательств по оплате поставленного Товара, предусмотренных Контрактом, Поставщик вправе потребовать уплаты неустоек (штрафов, пеней). Пеня начисляется за каждый день просрочки исполнения обязательства, предусмотренного Контрактом, начиная со дня, следующего после дня истечения установленного Контрактом срока исполнения обязательства. Такая пеня устанавливается Контрактом в размере одной трехсотой действующей на дату уплаты пеней ставки рефинансирования Центрального банка Российской Федерации от не уплаченной в срок суммы.  12.3. В случае просрочки исполнения Поставщиком обязательств, предусмотренных Контрактом, в том числе, но не ограничиваясь, просрочки поставки Товара, недопоставки, поставки не комплектного Товара, просрочки сроков выполнения Работ, просрочки выполнения гарантийных обязательств, Заказчик направляет Поставщику требование об уплате неустоек (штрафов, пеней).  Пеня начисляется за каждый день просрочки исполнения Исполнителем обязательства, предусмотренного настоящим Контрактом, начиная со дня, следующего после дня истечения установленного настоящим Контрактом срока исполнения обязательства. Размер пени составляет не менее чем одна трехсотая действующей на дату уплаты пени ставки рефинансирования Центрального банка Российской Федерации от цены Контракта, уменьшенной на сумму, пропорциональную объему обязательств, предусмотренных Контрактом и фактически исполненных Исполнителем, и определяется по формуле:  П = (Ц - В) x С,  где:  Ц - цена настоящего Контракта;  В - стоимость фактически исполненного в установленный срок Исполнителем обязательства по настоящему Контракту, определяемая на основании документа о приемке товаров, результатов выполнения Работы, оказания услуг, в том числе отдельных этапов исполнения настоящего Контракта;  С - размер ставки.  Размер ставки определяется по формуле,  С = С цб х ДП  где:  С цб - размер ставки рефинансирования, установленной Центральным банком Российской Федерации на дату уплаты пени, определяемый с учетом коэффициента К;  ДП - количество дней просрочки.  Коэффициент К определяется по формуле:  К =ДП/ДК х 100%  где:  ДП - количество дней просрочки;  ДК - срок исполнения обязательства по настоящему Контракту (количество дней).  При К, равном 0 - 50 процентам, размер ставки определяется за каждый день просрочки и принимается равным 0,01 ставки рефинансирования, установленной Центральным банком Российской Федерации на дату уплаты пени.  При К, равном 50 - 100 процентам, размер ставки определяется за каждый день просрочки и принимается равным 0,02 ставки рефинансирования, установленной Центральным банком Российской Федерации на дату уплаты пени.  При К, равном 100 процентам и более, размер ставки определяется за каждый день просрочки и принимается равным 0,03 ставки рефинансирования, установленной Центральным банком Российской Федерации на дату уплаты пени.  В любом случае общая стоимость штрафных санкций не может превышать 5% от цены настоящего Контракта.  12.4. За ненадлежащее исполнение Поставщиком иных обязательств, предусмотренных настоящим Контрактом, за исключением, указанных в п. 12.3 настоящего Контракта, устанавливается штраф в виде фиксированной суммы, определяемой в размере 0,5 (ноль целых пять десятых) процентов цены настоящего Контракта.  12.5. Стороны настоящего Контракта освобождаются от уплаты неустойки (штрафа, пеней), если докажут, что просрочка исполнения соответствующего обязательства произошла вследствие непреодолимой силы или по вине другой Стороны.  12.6. Не извещение или несвоевременное извещение другой Стороны, для которой создалась невозможность исполнения обязательств по настоящему Контракту вследствие наступления обстоятельств непреодолимой силы, влечет за собой утрату права для этой Стороны ссылаться на эти обстоятельства.  12.7. Уплата Поставщиком неустоек, штрафов, пеней или применение иной формы ответственности не освобождает его от исполнения обязательств по настоящему Контракту.  12.8. Риск случайной невозможности исполнения условий Контракта несет Поставщик.  12.9. В случае неисполнения либо ненадлежащего исполнения, а также просрочки исполнения обязательств, предусмотренных Контрактом, Заказчик вправе произвести оплату по Контракту за вычетом соответствующего размера неустойки (штрафа, пени).  12.10. Поставщик вправе произвести добровольную уплату неустоек (штрафов, пеней).  12.11. Заказчик не несет ответственности за несвоевременную оплату поставленного Товара в случаях представления Поставщиком ненадлежаще оформленных и/или несвоевременно представленных Поставщиком документов, предусмотренных Контрактом. | 12.1. The Parties bear responsibility as set forth by law of Russian Federation and conditions of the Contract for non-performance or undue performance of their obligations.  12.2. In case of a delay of performance of the obligations by the Customer according to the Contract, or in the execution of payment obligations by the Customer for the delivered Product according to the Contract, the Supplier shall be entitled to demand the payment of forfeits (fines, penalties). A fine shall be charged for each day of delay of performance of the obligation provided for in the Contract, commencing from the day after the day of expiration of the period of performance of the obligation under the Contract. Such fine shall be established by a Contract in the amount of one threehundredth of the refinancing rate of the Central Bank of the Russian Federation in effect on the day of payment of the penalties of the amount not paid in time.  12.3. In case of delay of performance of the obligations by the Supplier according to the Contract, including, but not limited to, delay in delivery, short delivery, delivery of incomplete Product, delay in deadlines of works, delays of the warranty obligations, the Customer directs claim for payment of forfeits (fines, penalties) to the Supplier.  A fine shall be charged for each day of delay of performance of the obligation provided for in the Contract, commencing from the day after the day of expiration of the period of performance of the obligation under the Contract. The size of the fine is not less than one threehundredth of the refinancing rate of the Central Bank of the Russian Federation in effect on the day of payment of the penalty of the Contract price, reduced by the sum proportional to the amount of the obligations, provided for in the Contract and actually performed by the Contractor, and shall be calculated by the formula:  F = (C - P) x R  where:  C - Contract price;  P - the cost of actually performed obligations within the prescribed time-limit by the Contractor under this Contract, determined on the basis of the document of acceptance of the Product, the results of the execution of work, provision of services, including individual stages of performance of this Contract;  R - rate value  The rate is determined by the formula  R = Rcb x DD  where:  Rcb - refinancing rate set by the Central Bank of the Russian Federation at the date of payment of the fine, determined by taking into account the coefficient K;  DD - days of delay.  Coefficient K is calculated by the following formula:  K = DD/DC  where:  DD - days of delay;  DC - term of fulfillment of obligations under this Contract (days).  When K is equal to 0-50 per cent, the rate shall be determined for each day of delay and equals to 0.01 of the refinancing rate set by the Central Bank of the Russian Federation at the date of payment of the fine.  When K is equal to 50-100 per cent, the rate shall be determined for each day of delay and equals to 0.02 of the refinancing rate set by the Central Bank of the Russian Federation at the date of payment of the fine.  When K is equal to 100 per cent and more, the rate shall be determined for each day of delay and equals to 0.03 of the refinancing rate set by the Central Bank of the Russian Federation at the date of payment of the fine.  In any case, the total final amount for all accumulated forfeits (fines, penalties) due to a lack of contract fulfillment from the supplier, is not going to be more than 5% of the contract Price.  12.4. For the improper performance of other obligations under this Contract by the Supplier, except in the case specified in paragraph 12.3 of this Contract, the fine is set in the form of a fixed amount, determined in the amount of 0.5 (zero point five tenths) per cent of the price of this Contract.  12.5. The Parties to this Contract are exempted from payment of forfeit (fine, penalty) if they prove that the failure of performance of the obligation occurred due to force majeure or due to the fault of the other party.  12.6. Failure to send the notice or late notice of the other Party, for which failed to perform obligations under this Contract as a consequence of force majeure, shall entail the loss of the right for the party to rely on those circumstances.  12.7. Payment of forfeits, fines, penalties by the Supplier or use of other form of responsibility does not exempt him from execution of obligations under the present Contract.  12.8. The risk of accidental impossibility of performance of the Contract shall be borne by the Supplier.  12.9. In case of nonperformance or improper performance, as well as the delay in the execution of the obligations under the Contract, the Customer is entitled to make payment under the Contract, after deducting the appropriate amount of the forfeit (fine, penalty).  12.10. The Supplier is entitled to make an free will payment of forfeits (fines, penalties).  12.11. The Customer shall not be liable for late payment for the delivered Product in cases where the Supplier failed to provide documents stipulated by Contract duly designed and/or untimely submitted by the Supplier. |
| **13. ФОРС-МАЖОРНЫЕ ОБСТОЯТЕЛЬСТВА** | **13.** **FORCE MAJEURE** |
| 13.1. Стороны освобождаются от ответственности за полное или частичное неисполнение своих обязательств по Контракту, если их неисполнение явилось следствием форс-мажорных обстоятельств.  13.2. Под форс-мажорными обстоятельствами понимают такие обстоятельства, которые возникли после заключения Контракта в результате непредвиденных и непредотвратимых событий, неподвластных Сторонам, включая, но, не ограничиваясь: пожар, наводнение, землетрясение, другие стихийные бедствия, запрещение властей, террористический акт, при условии, что эти обстоятельства оказывают воздействие на выполнение обязательств по Контракту и подтверждены соответствующими уполномоченными органами.  13.3. Сторона, у которой возникли обстоятельства форс-мажора, обязана в течение 7 (семи) рабочих дней письменно информировать другую сторону о случившемся и его причинах. Если от Стороны не поступает иных письменных уведомлений, другая сторона продолжает выполнять свои обязательства по Контракту, насколько это целесообразно, и ведет поиск альтернативных способов выполнения Контракта, не зависящих от форс-мажорных обстоятельств.  13.4. Доказательством наличия вышеуказанных обстоятельств и их продолжительности могут служить документы, выданные Торгово-промышленной палатой страны, где имели место обстоятельства непреодолимой силы.  13.5. Если, по мнению Сторон, исполнение Контракта может быть продолжено в порядке, действовавшем до возникновения обстоятельств непреодолимой силы, то срок исполнения обязательств по Контракту продлевается соразмерно времени, которое необходимо для учета действия этих обстоятельств и их последствий.  Если эти обстоятельства будут продолжаться более 3 (трех) месяцев, Стороны проведут переговоры для обсуждения сложившейся ситуации и поиска возможных путей ее разрешения.  Если Стороны не найдут взаимоприемлемого решения, то каждая из Сторон вправе отказаться от дальнейшего исполнения Контракта, при этом Стороны обязаны произвести полные взаиморасчеты, в том числе с возмещением фактических затрат Поставщику по уже реализованной части Контракта, и ни одна из Сторон не будет иметь права на возмещение убытков и упущенной выгоды.  13.6. Неуведомление, несвоевременное и (или) ненадлежащим образом оформленное уведомление, если иное было возможно но не выполнено, о наступлении обстоятельств непреодолимой силы лишает Стороны права ссылаться на любые из них как на основание, освобождающее от ответственности за неисполнение своих обязательств по Контракту. | 13.1. The Parties shall not be liable for the total or partial failure to comply with their obligations under the Contract if the failure resulted from force majeure.  13.2. Force majeure includes the circumstances that arise after conclusion of the Contract as a result of unforeseen events beyond the control of the parties, including, but not limited to: fire, flood, earthquake, other natural disasters, prohibition of authorities, terrorist act, provided that these conditions have an impact on the fulfilment of the obligations under the Contract and are confirmed by the relevant authorities.  13.3. The party which faced the circumstances of force majeure, within 7 (seven) working days shall notify the other party in writing about the incident and its causes. If a party does not send other written notices, the other party continues to perform its obligations under the Contract, as far as at all practicable, and is seeking alternative ways of performing the Contract, not depending on force majeure.  13.4. The above circumstances and their duration may be proved by the documents issued by the Chamber of Commerce and industry of the country where the force majeure occurred.  13.5. If, in the opinion of the parties, the Contract may be continued under terms in effect before the force majeure, the performance of obligations under the Contract is extended in proportion to the time that is required to take into account these circumstances and their consequences.  If these circumstances last for more than 3 (three) months, the Parties shall make bilateral negotiations to discuss the current situation and search for possible ways to resolve it.  If the Parties fail to find a mutually acceptable solution, each Party has the right to refuse from the Contract, the Parties are obliged to make full payments, including reimbursement of actual costs to the Supplier for the part of the Contract already executed, and neither party will have the right to damages and loss of profits.  13.6. Except in case of manifest impossibility to notify, failure to notify, untimely and (or) improperly issued notification of the occurrence of force majeure deprives the parties of the right to invoke it to justify exempting from liability for non-performance of its obligations under the Contract. |
| **14. ВНЕСЕНИЕ ИЗМЕНЕНИЙ В КОНТРАКТ** | **14.** **AMENDMENT OF THE CONTRACT** |
| 14.1. Изменение существенных условий Контракта при его исполнении не допускается, за исключением их изменения по соглашению Сторон в следующих случаях:  14.1.1. при снижении цены Контракта без изменения предусмотренных Контрактом количества и качества Товара, выполняемых Работ и иных условий Контракта;  14.1.2. в соответствии с нормами Положения о закупках товаров, работ, услуг для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод». | 14.1. Amendment of the material terms of the Contract is not allowed during its execution, except for amendments by agreement of the parties in the following cases:  14.1.1. in case of reduction of the Contract price without changing the quantity and quality of the Product, works performed and other conditions of the Contract;  14.1.2. in accordance with the rules of the Provisions on procurement of the Product, works and services for the needs of the FSUE “Moscow Endocrine Plant”. |
| **15. РАЗРЕШЕНИЕ СПОРОВ МЕЖДУ СТОРОНАМИ** | **15.** **RESOLUTION OF DISPUTES BETWEEN THE PARTIES** |
| 15.1. Вопросы взаимоотношения Заказчика и Поставщика регулируются Контрактом и действующим законодательством Российской Федерации.  15.2. Все спорные вопросы и разногласия, возникающие в ходе исполнения Контракта, разрешаются Сторонами путем переговоров и взаимных консультаций. Результаты договоренностей в обязательном порядке фиксируются дополнительными соглашениями Сторон, являющимися с момента их подписания неотъемлемой частью Контракта.  15.3. Контрактом устанавливается претензионный порядок разрешения споров.  Претензия должна быть оформлена в письменном виде, подписана соответствующей Стороной, содержать обоснованные доказательства того, в чем заключается неисполнение или ненадлежащее исполнение другой Стороной своих обязательств. Срок рассмотрения претензий – 10 (десять) рабочих дней с момента их получения.  15.4. Стороны договорились, что в случае недостижения согласия в разумные сроки, но не более чем за 2 (два) месяца после получения одной из Сторон письменной претензии другой Стороны, Стороны вправе передать спор на рассмотрение в суд. Все споры подлежат разрешению в Международном коммерческом арбитражном суде при Торгово-промышленной палате Российской Федерации в соответствии с его Регламентом.  Число арбитров - 3 (три), язык судопроизводства – русский.  Применимым правом по настоящему Контракту является право Российской Федерации. | 15.1. The Customer's and Supplier's relationship issues are governed by the Contract and the applicable Russian laws.  15.2. All disputes and disagreements that arise during the execution of the Contract, shall be settled by the parties through negotiations and mutual consultation. The results of the arrangements shall be documented by supplementary agreements by the parties which constitute an integral part of the Contract since signing.  15.3. The Contract establishes a pre-arbitration procedure of disputes examination settlement.  A claim must be made in writing, signed by the Party concerned, contain reasonable evidence of nonperformance or improper performance of obligations by the other party. Claim review duration is 10 (ten) calendar days from the date of the claim receipt.  15.4. The parties agreed that in case of failure of consent within a reasonable time, but not more than 2 (two) months after receipt of a written claim of one party by another party, the parties may submit the dispute to the Court. All disputes shall be settled in the Court of international commercial arbitration in the Chamber of Commerce and industry of the Russian Federation in accordance with its regulations.  The number of arbitrators - 3 (three), the language of the proceedings - Russian.  The applicable law Under this Contract is the law of the Russian Federation. |
| **16. СРОК ДЕЙСТВИЯ КОНТРАКТА. РАСТОРЖЕНИЕ КОНТРАКТА** | **16.** **CONTRACT VALIDITY TERMS. TERMINATION OF THE CONTRACT** |
| 16.1. Настоящий Контракт вступает в силу со дня подписания его Сторонами и действует до полного исполнения Сторонами своих обязательств.  16.2. Расторжение Контракта возможно по соглашению Сторон, по решению суда, а также в случаях, предусмотренных настоящим Контрактом.  16.3. Заказчик вправе принять решение об одностороннем отказе от исполнения Контракта в соответствии с гражданским законодательством Российской Федерации.  16.4. Заказчик обязан принять решение об одностороннем отказе от исполнения Контракта, если в ходе исполнения Контракта установлено, что Поставщик не соответствует установленным документацией о закупке требованиям к участникам закупки или предоставил недостоверную информацию о своем соответствии указанным требованиям, что позволило ему стать победителем.  16.5. Поставщик вправе принять решение об одностороннем отказе от исполнения Контракта в соответствии с гражданским законодательством Российской Федерации.  16.6. Порядок принятия решения об одностороннем отказе от исполнения Контракта, проведения экспертизы до принятия решения об одностороннем отказе от исполнения Контракта (в случае необходимости), размещения информации о принятом решении на официальном сайте, способах, датах и порядке направления решения Поставщику, порядок внесения сведений о Поставщике, с которым Контракт был расторгнут в реестр недобросовестных поставщиков и иные действия Заказчика и/или Поставщика определены положениями статьи 5 Закона 223-ФЗ.  16.7. Поставщик в установленный в двустороннем Акте с перечнем необходимых доработок (п.11.4 настоящего Контракта) срок обязан устранить все допущенные нарушения. Если Поставщик в установленный срок не устранит нарушения, Заказчик вправе предъявить Поставщику требование о возмещении своих расходов на устранение недостатков Товара и (или) направить Поставщику требование о расторжении Контракта по соглашению Сторон и (или) принять решение об одностороннем отказе от исполнения Контракта в случае, если устранение нарушений потребует больших временных затрат, в связи с чем Заказчик утрачивает интерес к Контракту.  16.8. Заказчик вправе отказаться от исполнения настоящего Контракта в одностороннем внесудебном порядке, уведомив об этом Поставщика не менее чем за 15 (пятнадцать) календарных дней до даты предполагаемого отказа от исполнения настоящего Контракта, и требовать от Поставщика возмещения убытков в случае:  - просрочки поставки Товара более чем на 2 (два) календарных месяца;  - нарушения требований п. 2.3 настоящего Контракта;  - если в целях принятия Заказчиком решения о подписании настоящего Контракта Поставщик предоставил Заказчику документы, содержащие недостоверные сведения;  *-* существенного изменения обстоятельств, из которых Заказчик исходил при заключении настоящего Контракта. | 16.1. This Contract shall enter into force on the day of its signing and shall be valid until the Parties fulfill their obligations.  16.2. Termination of the Contract is possible by agreement of the parties, by a court decision and in cases, stipulated by the present Contract.  16.3. The Customer has the right to take a decision on the unilateral refusal to perform the Contract in accordance with the civil legislation of the Russian Federation.  16.4. The Customer is obliged to decide on a unilateral repudiation of obligations under the Contract, if it was found during the performance of the Contract that the Supplier does not meet the documentation requirements for the procurement of the participants or had provided false information about his compliance with the specified requirements, allowing him to become a winner.  16.5. The Supplier shall be entitled to take a decision on the unilateral refusal to perform the Contract in accordance with the civil legislation of the Russian Federation.  16.6. The procedure of taking the decision on the unilateral renunciation of the Contract, conduction of inspection before taking a decision on a unilateral renunciation of the Contract (if necessary), posting of information on the decision taken at the official website, ways, dates and procedure of sending the decision to the Supplier, procedure of entering information about the Supplier, with whom the Contract was cancelled in the register of unscrupulous vendors and other actions of the Customer and/or Supplier are defined by the provisions of article 5 of the law 223-FZ.  16.7. The Supplier shall eliminate all violations in time established in a bilateral Act with a list of required modifications (paragraph 11.4 of this Contract). If the Supplier does not eliminate violations within the prescribed time-limit, the Customer is entitled to file a claim for reimbursement of his expenses for elimination of the Product deficiencies to the Supplier and (or) to send the Supplier a requirement on the termination of the Contract by agreement of the parties and (or) to take a decision on the unilateral renunciation of the Contract in case if elimination of violations would require much time, in connection with which the Customer loses interest in the Contract.  16.8. The Customer has the right to unilaterally refuse from this Contract under extrajudicial procedure, notifying the Supplier at least 15 (fifteen) calendar days prior the date of intended refusal from fulfillment of the present Contract, and to demand damages from the Supplier in case of:  - delay in delivery of the Product for more than 2 (two) calendar month;  - violation of the requirements of paragraph 2.3 of the present Contract;  - with a view to taking a decision on signing this Contract by the Customer, the Supplier has provided the Customer with documents containing inaccurate information;  - substantial change in the circumstances on which the Customer relied in entering into this Contract. |
| **17. ОБЕСПЕЧЕНИЕ ИСПОЛНЕНИЯ КОНТРАКТА** | **17.** **CONTRACT PERFORMANCE SECURITY** |
| 17.1. Поставщик обязан одновременно с подписанным Контрактом предоставить Заказчику обеспечение исполнения Контракта в размере авансового платежа, предусмотренного настоящим Контрактом.  17.2. Исполнение Контракта может обеспечиваться предоставлением банковской гарантии, выданной или подтвержденной банком Российской Федерации, либо с предоставлением контргарантии банком Российской Федерации на банковскую гарантию, выданную банком нерезидентом Российской Федерации, или внесением денежных средств на счет Заказчика, согласно п. 17.6 Контракта. Способ обеспечения исполнения Контракта определяется Поставщиком самостоятельно.  17.3. Обеспечение исполнения Контракта предоставляется на размер авансового платежа, предусмотренного настоящим Контрактом, включая, но не ограничиваясь, обязательства по возмещению убытков Заказчика, причиненных неисполнением или ненадлежащим исполнением обязательств по Контракту а также обязанность по выплате неустойки (штрафа, пени), возврату аванса и иных долгов, возникших у Поставщика перед Заказчиком.  Обеспечение исполнения настоящего Контракта распространяется на весь объем предусмотренных Контрактом обязательств, в том числе, но не ограничиваясь, на обязательства по возврату авансового платежа (при его наличии), на случаи неисполнения обязательств по Контракту, в т.ч. по уплате неустоек в виде штрафа, пени, предусмотренных Контрактом, а также на возмещение убытков, понесенных Заказчиком в связи с неисполнением или ненадлежащим исполнением Поставщиком своих обязательств по Контракту.  17.4. В случае, если обеспечением исполнения Контракта является банковская гарантия (контргарантия), такая банковская гарантия должна быть безотзывной и соответствовать следующим требованиям:  17.4.1. Банковская гарантия должна содержать:  1) сумму банковской гарантии, подлежащую уплате гарантом Заказчику в случае ненадлежащего исполнения обязательств принципалом;  2) обязательства принципала, надлежащее исполнение которых обеспечивается банковской гарантией;  3) условие, согласно которому датой исполнения обязательств гаранта по банковской гарантии является дата фактического поступления денежных средств на расчетный счет Заказчика;  4) срок действия банковской гарантии должен быть равен или превышать срок поставки Товара, установленный п. 5.1.1 настоящего Контракта;  5) условие, предусматривающее заключение Контракта после предоставления банковской гарантии в качестве обеспечения исполнения Контракта;  6) установленный Правительством Российской Федерации перечень документов, предоставляемых Заказчиком банку одновременно с требованием об осуществлении уплаты денежной суммы по банковской гарантии.  17.4.2. В условия банковской гарантии (контргарантии) не включаются требования о представлении Заказчиком гаранту судебных актов, подтверждающих неисполнение принципалом обязательств, обеспечиваемых банковской гарантией.  17.4.3. Заказчик рассматривает поступившую в качестве обеспечения исполнения Контракта банковскую гарантию (контргарантию) в срок, не превышающий 3 (трех) рабочих дней со дня ее поступления.  17.4.4. Основанием для отказа в принятии банковской гарантии Заказчиком является:  1) несоответствие банковской гарантии условиям, указанным в п.п. 17.4, 17.4.1 настоящего Контракта;  2) несоответствие банковской гарантии требованиям, содержащимся в документации о закупке.  17.4.5. В случае отказа в принятии банковской гарантии Заказчик в срок, установленный п.17.4.3 настоящего Контракта, информирует в письменной форме или в форме электронного документа об этом лицо, предоставившее банковскую гарантию, с указанием причин, послуживших основанием для отказа.  17.5. С целью снижения финансовых рисков Заказчика последний принимает от Поставщика банковские гарантии, выдаваемые или подтвержденные по средствам предоставлением контргарантии банками, которые соответствуют перечисленным ниже требованиям:  - банк должен иметь лицензию Центрального банка Российской Федерации (в случае если банковскую гарантию предоставляет российский банк) или иного уполномоченного органа (в случае если банковскую гарантию предоставляет банк, созданный согласно праву иностранного государства), разрешающего выдачу банковских гарантий;  - наличие в системе страхования вкладов;  - величина собственного капитала на последнюю отчетную дату по публикуемой отчетности должна быть больше или равна 2 млрд рублей или их эквиваленту в иностранной валюте.  Основанием для отказа в приеме гарантии банка, соответствующего критериям, указанным в настоящем пункте, является резкое ухудшение численных параметров деятельности банка, убытки, информация о нарушениях банком обязательных нормативов Банка России (в случае если банковскую гарантию предоставляет банк-резидент Российской Федерации), а также отсутствие в открытом доступе отчетности банка (на сайте [www.cbr.ru](http://www.cbr.ru) – для банков-резидентов Российской Федерации).  Не принимаются банковские гарантии, выдаваемые некоммерческими кредитными организациями и страховыми организациями  В случае если в период действия банковской гарантии у банка, выдавшего банковскую гарантию, будет отозвана лицензия на осуществление банковских операций, Поставщик обязан предоставить новое (надлежащее) обеспечение исполнения Контракта, на условиях, которые указаны в настоящем разделе Контракта.  17.6. В случае, если обеспечением исполнения Контракта является внесение денежных средств Поставщик перечисляет денежные средства в качестве обеспечения исполнения Контракта по реквизитам Заказчика, указанным в разделе 20 настоящего Контракта.  Назначение платежа: «Обеспечение исполнения Контракта».  17.7. Возврат денежных средств, внесенных в качестве обеспечения исполнения Контракта производится Заказчиком не менее чем через 10 (десять) календарных дней после окончания срока действия обеспечения исполнения Контракта, на основании письменного требования Поставщика в течение 5 (пяти) банковских дней со дня получения Заказчиком соответствующего письменного требования. Денежные средства возвращаются на расчетный счет, указанный Поставщиком в письменном требовании.  17.8. Срок действия любого вида обеспечения исполнения Контракта должен быть равен или превышать срок поставки Товара, установленный п. 5.1.1 настоящего Контракта. Срок действия обеспечения может быть прекращен до наступления указанного срока в случае досрочного исполнения Поставщиком всех своих обязательств по Контракту.  17.9. Риски, связанные с утратой обеспечения обязательств по Контракту или его недействительностью, несет Поставщик.  17.10. Заказчик не имеет права воспользоваться банковской гарантией при условии надлежащего исполнения обязательств Поставщиком | 17.1. The Supplier shall simultaneously with the signed Contract provide Customer with the Contract performance security in the amount of the advance payment provided for in this Contract.  17.2. The Contract performance may be secured by provision of a bank guarantee, issued or confirmed by the Bank of the Russian Federation, or with the provision of counter-guarantees by the Bank of the Russian Federation for the bank guarantee issued by the Bank non-resident of the Russian Federation, or by crediting the account of the Customer, as specified in paragraph 17.6 of the Contract. The way of the Contract performance security is determined by the Supplier on his own.  17.3. The Contract performance security is provided for the advance payment under this Contract, including, but not limited to, the obligation for damages of the Customer caused by the non-performance or improper performance of contractual obligations, as well as the obligation of payment of forfeit (fine, penalty), returning of the advance payment and other debts incurred by the Supplier to the Customer  The enforcement of this Contract apply to the entire volume of contracted obligations, including but not limited to, the obligation to return the down payment (if any), to the events of default under the Agreement, including the payment of penalties in fines, penalties stipulated in the Contract and also for compensation of damages incurred by the Customer in connection with the failure or improper performance by the Supplier of its obligations under the Contract.  17.4. If Contract performance security is a bank guarantee (counter-guarantees), such guarantee shall be irrevocable and shall meet the following requirements:  17.4.1. Bank guarantee shall contain:  1) amount of the bank guarantee, payable to the Customer by the guarantor in case the of improper performance of obligations by the principal;  2) obligations of the principal, the proper performance of which is secured by a bank guarantee;  3) condition that the date of fulfillment of the obligations of the guarantor under the bank guarantee shall be the date of actual receipt of funds at the expense of the Customer;  4) the validity of Bank guarantee must be equal to or exceed the term of delivery of the Goods, established by paragraph 5.1.1 of this Contract;  5) the conditions provided for the conclusion of the contract after granting a bank guarantee as a collateral performance of the Contract;  6) list of documents provided by the Customer to the Bank at the same time with the request of payment of a bank guarantee, established by the Government of the Russian Federation.  17.4.2. The terms of the bank guarantee (counter-guarantees) do not include the requirement for provision of the judicial acts to the guarantor by the Customer, confirming the failure to perform obligations by the principal, secured by a bank guarantee.  17.4.3. The Customer shall consider the bank guarantee (counter-guarantees) received as security for the Contract performance within the period not exceeding 3 (three) working days from the date of its receipt.  17.4.4. The reason for the refusal from the bank guarantee by the Customer is:  1) bank guarantee does not comply with the conditions specified in paragraphs 17.4, 17.4.1 of this Contract;  2) bank guarantee does not comply with the requirements contained in the procurement documentation.  17.4.5. In case of refusal from of the bank guarantee, the Customer within the period stipulated in paragraph 17.4.3 of this Contract shall inform in writing or in the form of an electronic document the person who provided the bank guarantee, specifying the reasons for the refusal.  17.5. To reduce the financial risks of the Customer the latter accepts the bank guarantees from the Supplier, issued or confirmed by means of provision of counter-guarantees by the banks that meet the following requirements:  - the bank must be licensed by the Central Bank of the Russian Federation (in case if a bank guarantee is provided by a Russian Bank) or other authorized body (in case if a bank guarantee is provided by the Bank, established under the law of a foreign State) authorizing issuance of bank guarantees;  - presence in the deposit insurance system;  - value of shareholders' equity as of the last reporting date of published financial statements must be greater than or equal to 2 billion rubles or its equivalent in foreign currency.  Reason for refusal to accept the bank guarantee corresponding to the criteria specified in this paragraph is the sharp deterioration of the numerical parameters of activity of the bank, losses, violations of the obligatory standards of the Bank of Russia (in case if a bank guarantee is provided by the resident bank of the Russian Federation), as well as the absence of publicly available statements (on the website [www.cbr.ru](http://www.cbr.ru/) - for resident-banks of the Russian Federation).  Bank guarantees issued by the non-profit credit institutions and insurance companies are not accepted  If during the period of validity of the bank guarantee, the bank issuing the bank guarantee will be revoked banking license, the Supplier shall provide new (proper) security of the Contract performance under the terms stated in this section of the Contract.  17.6. If the Contract performance security is depositing of funds, the Supplier shall transfer funds as a security for performance of the Contract under the payment details indicated in section 20 of this Contract.  Payment reference: "Contract performance security".  17.7. Refund of the money deposited as security for performance of the Contract shall be made by the Customer not less than 10 (ten) calendar days after the end of the period of execution of the Contract, on the basis of the written request of the Supplier within 5 (five) banking days from the date of receipt of the corresponding written request by the Customer. The funds return to the bank account specified by the Supplier in the written request.  17.8. The validity of any kind of enforcement of Contract should be equal to or exceed the term of delivery of the Goods, established by paragraph 5.1.1 of this Contract. The validity term may be terminated before the specified period in case of early performance of all the obligations under the Contract by the Supplier.  17.9. Risks associated with the loss of obligations security under the Contract or its invalidity, shall be borne by the Supplier.  17.10. Сustomer has no right to use the bank guarantee subject to the proper performance of obligations by the Supplier |
| **18. ПРОЧИЕ УСЛОВИЯ** | **18.** **OTHER TERMS AND CONDITIONS** |
| 18.1. Настоящий Контракт и Приложения к нему составлены на русском и английском языках в 2 (двух) экземплярах, имеющих равную юридическую силу, по одному для каждой из Сторон. При возникновении разногласий русскоязычная часть контракта имеет превалирующую силу.  18.2. Изменения к Контракту, иные дополнительные соглашения к Контракту, приемочные документы и любой иной обмен документами между Сторонами имеет силу, если они совершены в письменной форме на бумажном носителе, подписаны уполномоченными представителями Сторон и скреплены печатями.  18.3. В случае изменения наименования, адреса, платежных и/или иных реквизитов Сторона, у которой изменились наименование, адрес и/или платежные и/иные реквизиты обязана в срок не позднее 5 (пяти) рабочих дней с момента наступления таких изменений уведомить об этом другую Сторону, но не позднее даты осуществления очередного платежа. Такие изменения оформляются дополнительным соглашением, которое подписывается уполномоченными представителями Сторон.  18.4. Все указанные в Контракте приложения являются его неотъемлемой частью.  18.5. Все претензии, уведомления и документы, в рамках настоящего Контракта, составляются в письменном виде с приложением либо оригиналов, либо заверенных направляющей Стороной копий обосновывающих документов и направляются по указанным в настоящем Контракте адресам, либо по иным адресам, которые Стороны могут указать дополнительно в письменном виде, либо (а) по почте (заказное отправление с уведомлением); (б) с нарочным или с доставкой срочной курьерской службой. Все претензии, уведомления и документы, направленные по почте (заказное отправление с уведомлением), с нарочным или срочной курьерской службой, если они получены в течение обычных рабочих часов в рабочий день, вступают в силу с даты их получения или, соответственно, вручения.  Стороны установили, что под рабочими днями при исполнении настоящего Контракта понимаются рабочие дни, установленные федеральным органом исполнительной власти, осуществляющим функции по выработке государственной политики и нормативно-правовому регулированию в сфере труда.  18.6. Контракт и возможные Дополнения к нему могут быть подписаны и переданы при помощи факсимильной связи и/или посредством электронной почты и имеют юридическую силу до обмена Сторонами оригиналами Контрактов на бумажном носителе. Обмен экземплярами оригинала Контракта производится в течение 30 (тридцати) дней со дня его подписания. | 18.1. This Contract and its Annexes are made in Russian and English in 2 (two) copies, each having equal legal force, one for each of the Parties. In the event of disagreement, the Russian part of the Contract shall prevail.  18.2. Amendments to the Contract, other supplementary agreements to the Contract, acceptance documents and any other document exchange between the parties has the power, if they are made in writing on paper, signed by authorized representatives of the parties and sealed.  18.3. In the event of a change in name, address, payment and/or other details, the party which changed its name, address and/or payment and/other details shall not later than 5 (five) working days from the moment of occurrence of such changes, notify the other party, but no later than the date of the next payment. Such changes shall be documented by a supplementary agreement which shall be signed by the authorized representatives of the Parties.  18.4. All the annexes to the present Contract shall form an integral part thereof.  18.5. All the claims, notifications and documents within the framework of this Contract, shall be made in writing with the attaching of either originals or copies of substantiating documents certified by the Party, and shall be sent to the specified in the present Contract addresses or other addresses that the parties may specify in writing, either (a) by post (registered mail with notification); (b) by courier or delivery service. All the claims, notifications and documents sent by mail (registered mail with notification), courier or delivery service, if they are received during normal business hours on a business day, shall enter into force on the date of their receipt or delivery.  The Parties established that the working days under this Contract are working days established by the federal body of executive power executing the functions of development of the state policy and normative-legal regulation in the sphere of labour.  18.6. The Contract and possible amendments thereto may be signed and sent using facsimile and/or e-mail and have legal force until the parties exchange the original Contracts on paper. Exchange of copies of the original Contract shall be made within 30 (thirty) days from the date of its signing. |
| **19. ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ, ПРИЛАГАЕМЫХ К КОНТРАКТУ** | **19.** **LIST OF DOCUMENTS ENCLOSED TO THE CONTRACT** |
| К настоящему Контракту прилагается:  Приложение № 1 – Техническая спецификация.  Приложение № 2 – Техническое задание. | The Annexes to the present Contract are the following:  Annex 1 – Technical specification.  Annex 2 – Technical requirements. |
| **20. АДРЕСА, РЕКВИЗИТЫ И ПОДПИСИ СТОРОН** | **20.** **ADDRESSESE, DETAILS AND SIGNATURES OF THE PARTIES** |
|  |  |
| **ЗАКАЗЧИК** | **THE CUSTOMER** |
| ФГУП Московский эндокринный завод» | FSUE “Moscow Endocrine Plant” |
| Юридический и почтовый адрес:  Российская Федерация, 109052, г. Москва, ул. Новохохловская, д. 25  Тел.: (007-495) 678-00-50  Факс: (007-495) 911-41-20, 911-42-10 | Address:  Russian Federation, 109052, Moscow, 25 Novokhokhlovskaya str.  Tel.: (007-495) 678-00-50  Fax: (007-495) 911-41-20, 911-42-10 |
| Банковские реквизиты:  ООО КБ «АРЕСБАНК»,  115114, г. Москва, ул. Тестовская, д.10.  ARESBANK, MOSCOW, RUSSIA  SWIFT CODE: ARESRUMM  ACC: 0104805395  BENEFICIARY ACC # 40502978300000100006  BENEFICIARY NAME: FPUE MOSCOW ENDOCRINE PLANT, 25 NOVOKHOKHLOVSKAYA STR., 109052, MOSCOW, RUSSIA | Bank details:  “ARESBANK” Ltd.  Bldg. 10, Testovskaya Str., 123317, Moscow  ARESBANK, MOSCOW, RUSSIA  SWIFT CODE: ARESRUMM  ACC: 0104805395  BENEFICIARY ACC # 40502978300000100006  BENEFICIARY NAME: FPUE MOSCOW ENDOCRINE PLANT, 25 NOVOKHOKHLOVSKAYA STR., 109052, MOSCOW, RUSSIA |
|  |  |
| **ПОСТАВЩИК** | **THE SUPPLIER** |
| MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL | MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL |
| Юридический и почтовый адрес:  P.I. Coll de la Manya,  Galileu Galilei 5-19,  08403 Granollers  Barcelona – SPAIN | Address:  P.I. Coll de la Manya,  Galileu Galilei 5-19,  08403 Granollers  Barcelona – SPAIN |
| Банковские реквизиты:  BANCO SABADELL ATLÁNTICO.  Plaza Dachs, 2  08530 La Garriga, Barcelona (Spain)  nº cuenta: 0081-0018-92-0001031508  SWIFT: BSABESBBXXX  IBAN ES8400810018920001031508 | Bank details:  BANCO SABADELL ATLÁNTICO.  Plaza Dachs, 2  08530 La Garriga, Barcelona (Spain)  nº cuenta: 0081-0018-92-0001031508  SWIFT: BSABESBBXXX  IBAN ES8400810018920001031508 |
|  |  |
| **ЗАКАЗЧИК / THE CUSTOMER** | **ПOСТАВЩИК / THE SUPPLIER** |
| Директор  ФГУП Московский эндокринный завод»  Director  FSUE “Moscow Endocrine Plant”  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | Administrator of Company  MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL  Управляющий Компании  MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| М.Ю. Фонарёв / M.Y Fonarev | Оскар Рал Верду / Oscar Ral Verdú |

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

**ANNEXX 1 TO THE CONTRACT № \_\_\_\_\_\_\_ dd «**\_\_\_**»** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **2016**

Техническая спецификация на линию для наполнения, укупорки, вставки штоков и этикетировки преднаполненных шприцев производства MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL, Испания

Technical specification on The line for filling, sealing, rods insert and labelling of the pre-filled syringes produced by MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL, Spain

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Поз. №  Pos. № | Наименование  Name | | Кол-во Qu-ty | Сумма  Total price  Евро / Euro |
| 1. | Линия для наполнения, укупорки, вставки штоков и этикетировки преднаполненных шприцев  The line for filling, sealing, rods insert and labelling of the pre-filled syringes | | 1 |  |
| 1.1 | Машина наполнения и укупорки модель NFL-2 с  Machine of filling and sealing, model NFL-2 с oRABS | 1 |
| 1.2 | Машина вставки штоков и этикетировки SFL-R-LAB/D  Machine of rods insert and labelling SFL-R-LAB/D | 1 |
| 1.3 | Техническая документация  User documentation set | 1 |
| 2. | Доставка на условиях DAP таможенный пост «Каширский» Московской областной таможни (код поста 10130060), г. Домодедово, М.О., Российская Федерация, Incoterms® 2010.  Shipment DAP customs post "Kashira" of the Moscow Regional Customs Office (post code 10130060), Domodedovo, Moscow region, Russian Federation, Incoterms® 2010. | | |  |
| **ИТОГО / TOTAL:** | | | | 1 070 000,00 |

|  |  |
| --- | --- |
| **ЗАКАЗЧИК / THE CUSTOMER** | **ПOСТАВЩИК / THE SUPPLIER** |
| Директор  ФГУП Московский эндокринный завод»  Director  FSUE “Moscow Endocrine Plant”  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | Administrator of Company  MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL  Управляющий Компании  MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |
| М.Ю. Фонарёв / M.Y Fonarev | Оскар Рал Верду / Oscar Ral Verdú |

|  |  |
| --- | --- |
| **ПРИЛОЖЕНИЕ 2 К КОНТРАКТУ**  **№ \_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2016 г.** | **ANNEX 2 TO THE CONTRACT**  **№ \_\_\_\_\_\_\_ dd «**\_\_\_**»** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ **2016** |
| г. Москва «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2016 г. | Moscow «\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2016 |
| **ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**  на поставку линии для наполнения, укупорки, вставки штоков и этикетировки преднаполненных шприцев производства MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA S.L., Испания, для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод» | **TECHNICAL REQUIREMENTS**  for the supply of the line for filling, sealing, rods insert and labelling of the pre-filled syringes produced by MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA S.L., Spain for the use of FSUE Moscow Endocrine Plant |
| 1. **Наименование и количество Товара:**   Линия для наполнения, укупорки, вставки штоков и этикетировки преднаполненных шприцев производства MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA S.L., Испания– 1 штука.   1. **Функциональные характеристики:**   Линия предназначена для наполнения, укупорки, вставки штока и этикетировки преднаполненных шприцев (DIN EN ISO 11040-4) по следующим стадиям:  - наполнение и укупорка.  - вставка штока и этикетировка.  Для фармацевтической промышленности в соответствии с требованиями GMP EU.   1. **Описание и технические характеристики:**   **3.1.Комплект поставки и общие технические требования:**  **Комплект поставки:**  Линия состоит из следующих единиц оборудования:  - Машина наполнения и укупорки модель NFL-2 с oRABS – 1 штука;  - Машина вставки штоков и этикетировки SFL-R-LAB/D – 1 штука;  - комплект документации для пользователя – 1 комплект;  Механическая скорость для шприцев 2.0 мл (DIN EN ISO 11040-4)  - с плунжером, расположенным на самом верху шприца: максимум 6000 шт/час  - с плунжером над поверхностью раствора: максимум 4800 шт/час  Весь материал наружной поверхности в чистых помещениях должен быть коррозионностойким и устойчивым к обыкновенным моющим и дезинфекционным средствам к 3-6% раствору пероксида водорода и 0.5% спиртовому раствору гибитана (нержавеющая сталь типа AISI 304.  Система готова к подключению UPS (UPS в поставку не включена).  Агрегаты, клапана, провода, элементы электрооборудования должны иметь маркировку и соответствовать их обозначениям в электросхемах, технической документации, чертежах и монтажных схемах.  Все контрольно-измерительные приборы должны быть поверены.  Простота доступа к узлам оборудования, быстрый и доступный сервис производителя. Дистанционный доступ через сеть путем наборного соединения для устранения неисправностей.  Рабочее напряжение – 3х380В, частота – 50 Гц, сжатый воздух (СА) – 6.0 бар, азот – 6.0 бар.  **Требования к безопасности:**  Система аварийного отключения.   * 1. **Технические характеристики машины наполнения и укупорки:**   Шприцы 2.0 мл (DIN EN ISO 11040-4)  Удаление первичной упаковки с контейнера со шприцами должно осуществляться полуавтоматически в зоне ламинарного потока. Необходимо предусмотреть механизм фиксации контейнера при первичной распаковке.  Далее контейнер по конвейеру должен подаваться на узел окончательной распаковки  На этом узле защитная пленка и пленка tyvek с контейнера должны сниматься вручную. Удаленная пленка и пленка tyvek должны складываться в специальный лоток.  Удаление защитной пленки должно происходить в зоне направленного потока воздуха класса чистоты А.  В зоне класса чистоты А должно быть обеспечено:  -контроль скорости потока воздуха;  -место под установку чашек Петри – 1 шт.  После узла окончательной распаковки гнездо со шприцами должно подаваться на узел розлива и вставки пробки.  Оборудование для наполнения должно обеспечить наполнение требуемого объема раствора в шприцы 2.0 мл.  Буферная емкость должна быть использована как безнапорный сосуд. Должна иметься система контроля за верхним и нижним уровнем жидкости в емкости.  Дозировка раствора в шприцы должна быть при помощи роторно-поршневых дозировочных насосов, при дозировании должно быть обеспечено отсутствие пенообразования.  Движение насосов сервомоторами с программируемым управлением.  Предохраняющее от перегрузки устройство с контролем движения игл розлива.  Все параметры (ход насоса, ход игл розлива и устройств вставки пробок) должны быть полностью воспроизводимы в виде форматного рецепта на панели управления.  Объем заполнения шприцев 0.2, 0.3,0.4, 0.5, 0.6, 0.75, 0.8, 1.0 и 2.0 мл.  Отклонение дозированного количества раствора не должно превышать ± 0,5 % от требуемого объема наполнения, для объема наполнения менее 0.4 мл – отклонение 1.5%  Для ручного контроля объема наполнения необходимо предусмотреть возможность отбора определенного количества заполненных образцов.  Должна иметься возможность разобрать, промыть и простерилизовать в паровом стерилизаторе все части оборудования, находящиеся в контакте с препаратом, а также части, находящиеся в контакте с инертным газом, после стерилизационного фильтра.  Устройство вставки пробки должно состоять из:  - цилиндрический вибробункер в асептическом исполнении. Все части, контактирующие с пробками, должны быть электрополированы.  - подача пробок в положении «вверх» укупорочной стороной в несколько ручьев с контролем минимального и максимального накопления  - предохраняющее от перегрузок устройство с контролем движения вставных трубок.  Вставные трубки должны быть изготовлены из цельного полотна стали.  - вставка пробок как механически так и вакуумным методом.  Розлив и позиционирование плунжера под вакуумом – 1шт.  Комплект держателей для устройства непрерывного подсчета нежизнеспособных частиц и чашки Петри – 1 шт.  Накопительная емкость INOX с контролем уровня и фильтром 0.2 микрон – 1 шт.  Дополнительный комплект игл розлива – 1 шт.  Дополнительный трубопровод – 1 шт.  Дополнительные перчатки для o-RABS – 1 комплект.  Сборник для непрерывного подсчета частиц – 1 шт. (без счетчика частиц)  Тест перчаток на целостность с функцией печати отчета – 1 шт.  Дополнительный комплект дозаторов от 0.2 до 2.1 мл – 1шт.  Материал всех частей оборудования, находящихся в контакте с разливаемым продуктом, пробками и инертным газом, - нержавеющая сталь типа AISI 316L.  Наружная поверхность оборудования в чистых помещениях должна быть гладкой, без наличия трудно очищаемых мест.  На всем пути движения неукупоренных шприцев в машине должен быть обеспечен класс чистоты А.  Класс чистоты А должен обеспечиваться при помощи ламинарных установок. Ламинарный поток над оборудованием для наполнения должен входить в состав поставки оборудования.  Ламинарная установка должна представлять из себя устройство для выработки вертикально направленного вниз бестурбулентного потока воздуха внутри защитного ограждения машины  Забор воздуха должен осуществляться с боковой стороны установки из окружающего чистого помещения, соединение для тестового забора воздуха, устанавливаемого до вентилятора.  Воздух должен проходить через предфильтр и основной фильтр, полностью регулируемый радиальный вентилятор, устанавливаемый над стерильным фильтром.  Скорость потока воздуха должна составлять 0.36-0.54 м/сек на уровне всей рабочей зоны.  Предфильтр – фильтр тонкой очистки, класс фильтра F5 согласно EN779:2002.  Основной фильтр – фильтр для взвешенных частиц НЕРА-фильтр, класс фильтра Н13 согласно EN 1822, степень очистки 99.97% MPPS (проникновение частиц большого размера).  Для теста на целостность основного фильтра предусмотреть порт (подача аэрозоля и 100% концентрация аэрозоля). По две штуки на закрытую секцию.  Превышение допустимых параметров скорости должно отображаться на панели в виде аварийных сигналов.  Для отображения давления на предфильтре и основном фильтре предусмотреть дифференциальные манометры с аналоговым индикатором.  В состав оборудования должен входить пробоотборный зонд, подготовленный для подключения счетчика частиц вблизи места наполнения.  В зоне класса чистоты А должны, кроме прочего, происходить следующие операции:  - подключение продуктопровода;  - монтаж насосов, игл розлива;  - загрузка стерильных пробок в бункер.  Пространство машины должно быть приспособлено для максимального сохранения ламинарного потока воздуха. Для отвода подаваемого воздуха необходимо предусмотреть отверстия под рабочей зоной машины.  Для исключения возможности контаминации внутри машины предусмотреть возможность использования встроенных перчаток.  - предусмотреть проверку на герметичность с помощью специального измерительного оборудования до и после технологического процесса с распечаткой данных.  Система управления на базе Allen Bradley.  Возможность сохранения информации на жестком диске, панель управления должна быть оснащена USB-портом.  На пульте управления должны показываться все производственные и рабочие данные, в т.ч. скорость работы машины.  Должен быть обеспечен быстрый доступ ко всем производственным параметрам.  Необходимо иметь программы розлива, хранящиеся в форме рецептов. В программе должны задаваться форматы шприцев, объемы заполнения по каждому наименованию.  На панели управления должны отражаться аварийные сигналы с кратким сообщением о способе их устранения на русском языке.  На панели управления должна быть размещена функциональная схема работы и отказа работы оборудования.  Интерфейс пользователя, вывод/ввод данных, сообщений, надписи на оборудовании, кнопки, клавиши и распечатки должны быть на русском языке.  Оператором на стадии розлива задаются переменные данные: дата, смена, наименование препарата и его концентрация, номер серии препарата, фамилии сотрудников.  В конце технологического процесса должен формироваться протокол розлива и укупорки серии продукта: дата, смена, наименование препарата и его концентрация, номер серии препарата (введеные ранее), скорость работы машины.  Изокинетическая воронка для подключения устройства подсчета частиц, счетчик частиц не включен.  Держатель для чашек Петри.  Дифманометры (датчики) для измерения перепада давления на фильтрах.  Административные пароли ограничивающие уровни доступа к управлению.   * 1. **Технические характеристики машины для вставки штоков и нанесения этикетки:**   Машина должна работать как одна линия вместе с инспекционной машиной и упаковочной линией.  Регулируемая скорость работы оборудования.  Контроль минимального (максимального) накопления с функцией останова загрузочного конвейера.  После конвейера шприцы должны попадать на непрерывно двигающееся сегментное колесо, которое приводится в движение сервомоторами.  Сегментация используется при вставке штоков.  Загрузка штоков через центробежный бункер и сегментную звездочку, обеспечивающую точное позиционирование штока.  Установка штоков проводится сервомоторами, контролируется крутящий момент для обеспечения точной установки штоков.  Контроль наличия штока в шприце.  Контроль правильности установки штока.  Контроль высоты шприца.  Автоматическая отбраковка неудовлетворительных шприцев (отсутствие штока, неправильная установка, несоответствие высоты шприца заданным значениям).  Годные шприцы подаются к узлу нанесения этикетки.  Система загрузки узла должна быть снабжена датчиками наличия продукта.  Машина должна обеспечивать автоматическую наклейку самоклеющейся прямоугольной бумажной или пластиковой прозрачной этикетки.  Этикетка снимается с ленты намотанной на рулоне.  Подача ленты – через натяжные элементы. Возможность настройки натяжных элементов. Лента должна быть натянутой, но не рваться.  Устройство для сматывания пустой ленты.  На этикетку будет заранее нанесена информация по продукту – название препарата, концентрация, производитель и т.д.  Машина должна быть оснащена принтером для нанесения переменных данных.  Переменные данные – номер серии, дата изготовления и срок годности. Количество знаков: номер серии - от 5 до 6, срок годности – 4, дата производства – от 4 до 6.  Печать переменных данных – в три строки. При необходимости, функция печати даты производства должна отключаться.  Способ нанесения печати – термопечать с регулировкой температуры.  Автоматическая выгрузка неудовлетворительных шприцев (с этикеткой с непропечатанными или отсутствующими переменными данными, с этикеткой не соответствующей установленному образцу) с помощью серво устройства. В случае несовпадения этикетки установленному образцу более 3-х штук подряд машина должна остановиться и попросить оператора проверить заправленную в машину этикетку.  Оборудование должно быть оснащено системой сигнализации рабочего состояния при помощи цветных ламп.  Узел выгрузки с контролем максимального накопления и функцией останова машины.  Счетчик удовлетворительных шприцев.  Счетчик забракованных шприцев.  Двойной вилочный датчик для контроля наличия и высоты плунжерного штока – 1 шт.  Световая сигнализация.  Термопринтер с температурным контролем, печать в три строки по 10 символов в каждой, включая инспектирование этикеток перед позиционированием на шприцы – 1 шт.  Система управления на базе Allen Bradley.  Возможность сохранения информации на жестком диске, панель управления должна быть оснащена USB-портом  Сенсорная панель с графическим интерфейсом для пользователя для управления машиной и отображением производственных данных.  Интерфейс пользователя, вывод/ввод данных, сообщений, надписи на оборудовании, кнопки, клавиши должны быть на русском языке.  Возможность создания, модификации, сохранения и активации рецептов по различным форматам.  В процессе работы на мониторе должны быть отражены: скорость работы в шт/мин, количество загруженных шприцев, количество отбракованных шприцев, количество удовлетворительных шприцев, температура на термопечати. При возникновении неисправности причина должна отражаться на экране. Все сообщения, отображаемые на экране, должны быть на русском языке.  Счетчик рабочих часов.  Счетчик количества брака.  Счетчик количества готовой продукции.  Административные пароли ограничивающие уровни доступа к управлению.  **3.4. Комплект документации для пользователя:**  Вся техническая документация поставляется на русском и английском языках (кроме схем и чертежей).  Один комплект документов на бумажном носителе, второй – в электронном виде.  Техническое описание с указанием габаритных размеров, веса, энергопотребления (электроэнергия, сжатый воздух, вода, азот и т.д.) основного и вспомогательного оборудования.  Монтажные чертежи с указанием основного и вспомогательного оборудования, соединений между ними и указаний мест подключения энергоносителей (сечения трубопроводов, тип подключения), а также диаграммы P&D (диаграммы, которые показывают взаимосвязь технологического оборудования и приборов, используемых для управления процессом).  Инструкции по эксплуатации на основное и вспомогательное оборудование, которые должны включать в себя:  - для встроенных приборов КИПиА (весы, манометры, термометры) обязательно должны быть указаны: тип средства измерения, класс точности, диапазон показаний, погрешность измерения, заводской номер средства измерения;  - для всех клапанов должен быть указан тип клапана;  - для всех датчиков должны быть указаны: тип, диапазон измерения, погрешность измерения;  Паспорта на узлы и приборы, не изготавливаемые производителем оборудования.  Сертификаты по калибровке приборов.  Сертификаты на материалы, контактирующие с продуктом.  Копии программного обеспечения и руководство по переустановке.  Схемы электрические, пневматические и т.д. Агрегаты, клапаны, провода, элементы электрооборудования должны иметь маркировку и соответствовать их обозначениям в электросхемах, технической документации, чертежах и монтажных схемах.  Описание интерфейса пользователя.  Схемы систем управления.  Документация по испытаниям на заводе-изготовителе (Factory Acceptance Tests - FAT) с протоколированием результатов.  Документация по испытаниям у заказчика (Site Acceptance Tests – SAT) с протоколированием результатов.  Сервисное и гарантийное обслуживание. Перечень возможных аварийных ситуаций со способами их устранения.  Каталог запасных частей с указанием каталожных номеров.  Сертификат страны-происхождения.  Надписи на оборудовании и версии систем управления на русском языке.  Сертификат соответствия FDA на неметаллические материалы, контактирующие с продуктом.   1. **Требования к упаковке, отгрузке и маркировке Товара:**   Товар должен поставляться в заводской упаковке с нанесенной несмываемой маркировкой без повреждений, соответствующей техническим регламентам, техническим условиям, другой нормативно-технической документации в зависимости для данного вида Товара. Упаковка Товара должна обеспечивать сохранность Товара и предохранять его от повреждений при транспортировке и хранении всеми видами транспорта. Поставщик несет ответственность за повреждение Товара вследствие его ненадлежащей упаковки.  Вся упаковка должна иметь следующую несмываемую маркировку на русском и/или английском языке:  - номер и дату Контракта;  - наименование Заказчика;  - наименование Поставщика;  - адрес места поставки;  - номер места;  - вес брутто и нетто;  - габариты (длина, ширина, высота);  - вскрывать в присутствии представителя Поставщика.  Все грузовые места, которые нуждаются в особенных условиях обращения, должны иметь следующую дополнительную маркировку:  «Верх! Осторожно! Не кантовать!».  **5. Условия и сроки поставки:**  Поставка Товара должна быть осуществлена на условиях поставки DAP Таможенный пост «Каширский» Московской областной таможни (код поста 10130060), г. Домодедово, Московской области, Российская Федерация, Incoterms® 2010, автотранспортом.  Поставка – в соответствии с условиями Контракта.  **6. Требование к сроку и объему предоставления гарантии качества на Товар:**  Срок гарантии нормальной бесперебойной работы Товара в двухсменном режиме составляет 12 (Двенадцать) месяцев с даты подписания Сторонами Акта сдачи-приемки выполненных работ, но не более 18 (Восемнадцати) месяцев с даты поставки Товара.  Все расходы по осуществлению гарантийного ремонта Товара, включая стоимость работ, материалов, расходы по замене частей Товара, необходимых для устранения дефектов и поломок, командировочные расходы и расходы на проезд и проживание представителей Поставщика, связанные с осуществлением гарантийного ремонта Товара в месте нахождения Товара, несет Поставщик.  **7. Требования к выполнению работ:**  Проведение FAT (Factory Acceptance Test).  Поставщик выполняет монтажные работы, проводит испытания Товара в конечном месте эксплуатации Товара SAT (пуско-наладочные работы), инструктаж (обучение) специалистов Заказчика в отношении Товара. | 1. **Name and quantity of the Product:**   The line for filling, sealing, rods insert and labelling of the pre-filled syringes produced by MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA S.L., Spain - 1 pc   1. **Functional specifications:**   The line is intended for filling, sealing, rods insert and labelling of the pre-filled syringes (DIN EN ISO 11040-4) in the following stages:  - filling and sealing  - rod insert and labelling  For pharmaceutical industry, in accordance with requirements of GMP EU.   1. **Description and specifications:**   **3.1. Supply package and general technical specifications:**  **Supply package:**  Line consists of the following equipment units:  - Machine of filling and sealing, model NFL-2 with oRABS - 1 pc  - Machine of rods insert and labelling SFL-R-LAB/D – 1 pc;  - user documentation set - 1 piece;  Mechanical speed for **2.0 ml** (DIN EN ISO 11040-4)   * With the plunger positioned on the syringe top: up to 6.000uph * With the plunger is above the solution: up to 4.800uph   All materials of the outer surfaces in cleanrooms shall be corrosion resistant and resistant to common cleaning and disinfecting agents to 3-6% solution of hydrogen peroxide and 0.5% alcoholic solution of chlorhexidine (stainless steel type AISI 304)  Ready to be connected with a UPS (UPS is not included)  Units, valves, wires, elements of electric equipment should be labelled and be correspondent to their legends on electric drawings, technical documentation, drawings and assembly diagrams.  All control and measuring instrumentation should be checked  Easy access to equipment components, fast and available manufacturer's service.  Operating voltage – 3х380 V, frequency– 50 Hz, Compressed air (СА) – 6.0 bar, Nitorgen - 6.0 bar.  **Safety requirements:**  Emergency shutdown system   * 1. **Specifications for filling and sealing machine:**   Syringes 2.0 ml (DIN ISO 11040-4)  Removal of the primary packaging container of syringes should be carried out semi-automatic debagging in the zone of laminar flow. It is necessary to provide a mechanism for fixing the container in the initial unpacking  Further, the system shall submit the zone for final unpacking site  Here the protective tape tyvek and lid must be removed manually from the tub. The lid removed and tyvek tape shall be put to a special waste bin.  Protective film removal shall be done in the zone of laminar air flow of purity class A  The zone of purity class A shall provide:  -control of air flux speed;  -space for installation of Petri dishes - 1 pc  After the zone of final unpacking the nest with the syringes shall be supplied to the site of filling and the stopper insert  Equipment for filling shall provide filling with the required volume of solution to the syringes of 2,0 ml.  The buffer capacity shall be used as a non-pressure vessel. There shall be a control system for the upper and lower liquid level in the tank  The dosage of the solution in the syringe should be with rotary piston dosing pumps, with dosing shall provide no foaming  The movement of pumps is made by servomotors with programmable control  Protectors against spillage with the control of the filling needles movement  All the parameters (the pump stroke, filling needle stroke and insertion of stoppers) should be completely reproducible in the form of a formatted recipe on the control panel  The filling volume of the syringe 0.2, 0.3,0.4, 0.5, 0.6, 0.75, 0.8, 1.0 and 2.0 ml  The deviation of the metered quantities shall not exceed ± 0,5 % of the required filling volume for doses bellow 0.4ml, dosing accuracy shall not exceed ±1,5%  For manual control of the filling volume it is necessary to provide the possibility of selection of a certain number of filled samples  It should be possible to disassemble, wash and sterilise in a steam steriliser all equipment parts that come in contact with the product, as well as the parts that come in contact with an inert gas, after sterilizing filter  The inserter of the stopper should consist of:  - a cylindrical vibrating bowl in aseptic performance. All parts in contact with the stoppers shall be electropolished.  - supply of stoppers with the sealing side in the "up" position in several streams to control the minimum and maximum accumulation.  - protectors against wrong positioning with the control of the insertion tubes movement  Insertion tubes should be made of whole steel cloth.  - insert of stoppers both mechanically and using vacuum method  Filling and positioning of the plunger by vacuum – 1pc  The kit of mounts for the unit of continuous counting of viable particles and Petri dish – 1 pc  INOX storage container with level control and a 0.2 micron filter – 1 pc  Extra set of filling nozzles – 1 piece  Additional manifold – 1 piece  Additional gloves for o-RABS – 1 set  Collection for continuous particle counting – 1 piece (Particle counter not include)  Test of gloves for integrity with the function of report printing – 1 piece  Additional set of 2 Cylinders for dosing from 0.2 to 2.1 ml – 1pc  Material of all equipment components in contact with filled product, stoppers and inert gas shall be stainless steel type AISI 316L  The outer surface of the equipment in the clean room should be smooth, without the presence of difficult-to-clean places  Along all the way of non-closed syringes in the machine needs purity class A shall be provided  Purity class A shall be provided with laminar flow units. Laminar flow above the equipment for filling needs to be part of equipment delivery  Laminar flow unit shall be of a device for generating a vertically downward turbulent-free air flow inside the protective fence of the machine  The air intake should be carried out from the lateral side of the unit from the surrounding clean room, the connection for the test air intake installed before the fan  The air shall pass through the prefilter and primary filter, fully adjustable radial fan mounted over a sterile filter  The air flow rate should be 0.36-0.54 m/sec along the whole working area  Pre-filter – fine filter, filter class F5 according to EN779:2002  Main filter – the filter for weighed particles HEPA filter, filter class H13 according to EN 1822, the degree of purification 99.97% MPPS (penetration of particles of large size)  To test the integrity of the main filter one port are provided (flow of aerosol and 100% aerosol concentration). Two pieces per 1 closed section  Exceeding the permissible speed settings should reflected on the panel in the form of alarms  To display the pressure on the prefilter and the primary filter it's necessary to provide differential pressure gauges with analogue indicator  The sampling probe prepared for connection of the particle counter near the filling shall be in part of equipment  In the area of purity class A the following operation shall be performed inter alia:  - connection of the pipeline;  - installation of pumps, filling needles;  - download of sterile plungers in the hopper  Space of the machine should be adapted to maximize laminar airflow. For discharging the supplied air is necessary to provide holes under the work area of the machine  To exclude the possibility of contamination inside the machine it is necessary to provide the possibility of using the built-in gloves.  - to provide for a tightness globes check using special measuring equipment before and after the manufacturing process with the printout of data.  The control system based on Allen Bradley  The possibility to store information of hard disk, control panel should be equipped with USB-port  On the control panel should show all production and operational data, including the speed of the machine.  Quick access by all production parameters should be provided  Programs of filling stored in the form of recipes shall be available. The program needs to specify formats of syringes, the volume of fill for each item  On control panel, alarm signals with brief messages about their remedy in Russian language should be displayed  On control panel, a functional operation diagram and failure of equipment shall be placed  User interface, data, messages input/output, captions on equipment, buttons, keys and printouts should be in Russian language  At the stage of filling the operator sets the variable data: date, shift, name of the product and its concentration, the batch number of the product, the names of the employees  At the end of the technological process the Rapport of product batch filling and sealing shall be made: date, shift, name of the product and its concentration, the batch number of the product (entered before), speed of machine work.  Isokinetic funnel to connect the device particle counting (particle counter not included)  Holder for Petri dishes  Pressure switches (sensors) for measuring differential pressure on filters  Administrative passwords restricting the access to control   * 1. **Specifications for rods insert and labelling machine:**   The machine shall work as one line with inspection machine and packaging line  Regulated speed of machine operation  Control of the minimum (maximum) accumulation with the function of stopping the infeed rail guide  After the rail guide the syringes shall fall onto a continuously moving segmented wheel which is driven by servomotors  Segmentation is used at rods insert  Rods download is made using the centrifugal hopper and segmented sprocket, providing a precise positioning of the rod  The installation of the rods is carried out by servo motors, controlled to ensure the accurate position of the rods  Control of availability of the rod in the syringe  Control of correct installation of the rod  Control of the syringe's height  Automatic rejection of unsatisfactory syringes (no rod, improper installation, mismatched height of the syringe specified values)  Suitable syringes are supplied to the labelling site  The site loading system shall be equipped with sensors for presence of syringe  The machine shall provide automatic sticker of adhesive rectangular paper or plastic transparent labels  The label is removed from the tape coiled on the roll  Feeding tape through the tension elements. The ability to customize the tension elements. The tape should be stretched, but not torn  Device for winding a blank tape  The label is pre-printed with the information on the product – product name, concentration, manufacturer, etc.  The machine shall be equipped with a printer for applying variable data  Variable data - batch number, manufacturing date and expiry date. Number of characters: batch number - from 5 to 6, expiry date – 4, date of production – from 4 to 6.  Application of variable data - in three line. If necessary, print the production date shall be switched off  Mode of printing - thermal printing with temperature control  Automatic discharge of unsatisfactory syringes (with the label with blank or missing variable data, with the label data that doesn't correspond to the established sample) with servo extractor. In the event of a discrepancy between the labels of the pattern for more than 3 pieces in a row, the machine shall stop and the operator shall be asked to check the label tucked into machine  Equipment should be equipped with alarm system in operational mode with coloured lamps  The discharge unit with the control of maximum accumulation and function of stopping the machine  Satisfactory syringes counter  Rejected syringes counter  Double fork sensor to monitor the presence and height of piston rod – 1 piece  Light warning  Thermal printer with controlled temperature, print in three lines of 10 characters each, including the inspection of labels prior to positioning on the syringe – 1 piece  The control system based on Allen Bradley  The possibility to save information on the hard disk, control panel should be equipped with USB-port  Touch panel with graphical interface for user to control the machine and display of production data  User interface, data, messages input/output, captions on equipment, buttons, keys should be in Russian language  The ability to create, modify, save and activate recipes in various formats  During the operation, on the monitor the following data should be displayed: operational speed in pcs/min, number of loaded syringes, number of rejected syringes, number of satisfactory syringes, temperature at thermal printing. When a fault occurs, the reason should be reflected on the screen. All messages displayed on the screen should be in Russian  Working hours counter  Defect number counter  Finished products number counter  Administrative passwords restricting the access to control  **3.4. User documentation set:**  All technical documentation should be supplied in Russian and English languages (Except schemes and drawings).  One documentation set is provided on paper and the second - on electronic media.  Technical description with indication of dimensions, weight, energy consumption (electric energy, compressed air, water, nitrogen, etc.) for primary and service equipment.  Assembly drawings with indication of primary and service equipment, connections between them and indication of energy carriers connection places (pipe section area, connection type), as well as P&D diagram (diagrams which indicate the interconnection between technological equipment and devices used for the process control).  Operational manuals for primary and service equipment which should include:  - for incorporated instrumentation (scales, manometers, thermometers), the following data must be specified: type of measuring instrument, accuracy class, indicating range, measurement error, measuring instrument serial number;  - for all valves, type of valve should be specified;  - for all sensors, the following data should be specified: type, range of measurement, measurement accuracy;  Technical certificates for units and devices which are not manufactured by equipment manufacturer.  Certificates of instrument standardization.  Certificates for materials which are in contact with product.  Copies of software and reinstallation manual.  Electric, pneumatic, etc. diagrams. Units, valves, wires, elements of electric equipment should be labelled and be correspondent to their legends on electric drawings, technical documentation, drawings and assembly diagrams.  User interface description  Control systems diagrams.  Documentation of Factory Acceptance Tests with results record-keeping.  Documentation of Site Acceptance Tests with results record-keeping.  Service and warranty service. List of possible emergency situations with the methods of their remedy.  Spare part manual with indication of catalogue numbers.  Certificate of country of origin.  Equipment labelling and versions of control systems in Russian language.  FDA compliance certificate for non-metallic materials which are in contact with the product  **4. Requirements to packaging, shipment and labelling of Product:**  The Product must be shipped in the original packaging with the indelible labelling without damage, relevant to the technical regulations, specifications, other normative and technical documentation according to the type of Product. Packaging should ensure the safety of the Product and protect it from damage during transportation and storage of all types of transport. The Supplier shall be liable for damage to the Product as a result of its improper packaging.  All packaging must be indelible labelled in Russian and/or English:  - number and date of the Contract;  - Customer name;  - Supplier name;  - address of the place of delivery;  - number of package;  - gross and net weight;  - dimensions (length, width, height);  - to open in the presence of a representative of the Supplier.  All packages that require special freight handling conditions, must have the following additional labelling:  "Top! Handle with care! Do not turn over!".  **5. Conditions and terms of supply:**  Supply of the Product is made under DAP conditions at customs post "Kashira" of the Moscow Regional Customs Office (post code 10130060), Domodedovo, Moscow region, Russian Federation, Incoterms® 2010 by truck.  Delivery of the Product is made as per the Сontract  **6. Requirements to the term and scope of quality assurance for Product:**  The warranty period of normal continuous operation of the Product in two-shift mode is 12 (Twelve) months from the date of signing by the parties of the acceptance certificate, but no longer than 18 (Eighteen) months from the date of delivery of the Product  All the costs of the product warranty repair, including cost of works, materials, expenses for the replacement of the parts of the Product needed for elimination of the defects and breakages, travel expenses and travelling and accommodation expenses of representatives of the Supplier associated with the implementation of warranty repair of the Product at the place of location of the Product shall be borne by the Supplier.  **7. Requirements to the completion of works:**  Performance of FAT (Factory Acceptance Test).  The Supplier performs installation works, carries out testing of the Product at the final place of exploitation of the Product, SAT (commissioning), training (education) of Customer specialists in relation on the Product. |
| **ЗАКАЗЧИК / THE CUSTOMER** | **ПOСТАВЩИК / THE SUPPLIER** | |
| Директор  ФГУП Московский эндокринный завод»  Director  FSUE “Moscow Endocrine Plant”  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | Administrator of Company  MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL  Управляющий Компании  MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA SL  \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ | |
| М.Ю. Фонарёв / M.Y Fonarev | Оскар Рал Верду / Oscar Ral Verdú | |

1. **ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

**на поставку линии для наполнения, укупорки, вставки штоков и этикетировки преднаполненных шприцев для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод»**

|  |  |
| --- | --- |
| **ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**  на поставку линии для наполнения, укупорки, вставки штоков и этикетировки преднаполненных шприцев производства MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA S.L., Испания, для нужд ФГУП «Московский эндокринный завод» | **TECHNICAL REQUIREMENTS**  for the supply of the line for filling, sealing, rods insert and labelling of the pre-filled syringes produced by MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA S.L., Spain for the use of FSUE Moscow Endocrine Plant |
| 1. **Наименование и количество Товара:**   Линия для наполнения, укупорки, вставки штоков и этикетировки преднаполненных шприцев производства MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA S.L., Испания– 1 штука.   1. **Функциональные характеристики:**   Линия предназначена для наполнения, укупорки, вставки штока и этикетировки преднаполненных шприцев (DIN EN ISO 11040-4) по следующим стадиям:  - наполнение и укупорка.  - вставка штока и этикетировка.  Для фармацевтической промышленности в соответствии с требованиями GMP EU.   1. **Описание и технические характеристики:**   **3.1.Комплект поставки и общие технические требования:**  **Комплект поставки:**  Линия состоит из следующих единиц оборудования:  - Машина наполнения и укупорки модель NFL-2 с oRABS – 1 штука;  - Машина вставки штоков и этикетировки SFL-R-LAB/D – 1 штука;  - комплект документации для пользователя – 1 комплект;  Механическая скорость для шприцев 2.0 мл (DIN EN ISO 11040-4)  - с плунжером, расположенным на самом верху шприца: максимум 6000 шт/час  - с плунжером над поверхностью раствора: максимум 4800 шт/час  Весь материал наружной поверхности в чистых помещениях должен быть коррозионностойким и устойчивым к обыкновенным моющим и дезинфекционным средствам к 3-6% раствору пероксида водорода и 0.5% спиртовому раствору гибитана (нержавеющая сталь типа AISI 304.  Система готова к подключению UPS (UPS в поставку не включена).  Агрегаты, клапана, провода, элементы электрооборудования должны иметь маркировку и соответствовать их обозначениям в электросхемах, технической документации, чертежах и монтажных схемах.  Все контрольно-измерительные приборы должны быть поверены.  Простота доступа к узлам оборудования, быстрый и доступный сервис производителя. Дистанционный доступ через сеть путем наборного соединения для устранения неисправностей.  Рабочее напряжение – 3х380В, частота – 50 Гц, сжатый воздух (СА) – 6.0 бар, азот – 6.0 бар.  **Требования к безопасности:**  Система аварийного отключения.   * 1. **Технические характеристики машины наполнения и укупорки:**   Шприцы 2.0 мл (DIN EN ISO 11040-4)  Удаление первичной упаковки с контейнера со шприцами должно осуществляться полуавтоматически в зоне ламинарного потока. Необходимо предусмотреть механизм фиксации контейнера при первичной распаковке.  Далее контейнер по конвейеру должен подаваться на узел окончательной распаковки  На этом узле защитная пленка и пленка tyvek с контейнера должны сниматься вручную. Удаленная пленка и пленка tyvek должны складываться в специальный лоток.  Удаление защитной пленки должно происходить в зоне направленного потока воздуха класса чистоты А.  В зоне класса чистоты А должно быть обеспечено:  -контроль скорости потока воздуха;  -место под установку чашек Петри – 1 шт.  После узла окончательной распаковки гнездо со шприцами должно подаваться на узел розлива и вставки пробки.  Оборудование для наполнения должно обеспечить наполнение требуемого объема раствора в шприцы 2.0 мл.  Буферная емкость должна быть использована как безнапорный сосуд. Должна иметься система контроля за верхним и нижним уровнем жидкости в емкости.  Дозировка раствора в шприцы должна быть при помощи роторно-поршневых дозировочных насосов, при дозировании должно быть обеспечено отсутствие пенообразования.  Движение насосов сервомоторами с программируемым управлением.  Предохраняющее от перегрузки устройство с контролем движения игл розлива.  Все параметры (ход насоса, ход игл розлива и устройств вставки пробок) должны быть полностью воспроизводимы в виде форматного рецепта на панели управления.  Объем заполнения шприцев 0.2, 0.3,0.4, 0.5, 0.6, 0.75, 0.8, 1.0 и 2.0 мл.  Отклонение дозированного количества раствора не должно превышать ± 0,5 % от требуемого объема наполнения, для объемов ниже 0.4 мл – точность дозировки ± 1.5%.  Для ручного контроля объема наполнения необходимо предусмотреть возможность отбора определенного количества заполненных образцов.  Должна иметься возможность разобрать, промыть и простерилизовать в паровом стерилизаторе все части оборудования, находящиеся в контакте с препаратом, а также части, находящиеся в контакте с инертным газом, после стерилизационного фильтра.  Устройство вставки пробки должно состоять из:  - цилиндрический вибробункер в асептическом исполнении. Все части, контактирующие с пробками, должны быть электрополированы.  - подача пробок в положении «вверх» укупорочной стороной в несколько ручьев с контролем минимального и максимального накопления  - предохраняющее от перегрузок устройство с контролем движения вставных трубок.  Вставные трубки должны быть изготовлены из цельного полотна стали.  - вставка пробок как механически так и вакуумным методом.  Розлив и позиционирование плунжера под вакуумом – 1шт.  Комплект держателей для устройства непрерывного подсчета нежизнеспособных частиц и чашки Петри – 1 шт.  Накопительная емкость INOX с контролем уровня и фильтром 0.2 микрон – 1 шт.  Дополнительный комплект игл розлива – 1 шт.  Дополнительный трубопровод – 1 шт.  Дополнительные перчатки для o-RABS – 1 комплект.  Сборник для непрерывного подсчета частиц – 1 шт. (Счетчик частиц не включен)  Тест перчаток на целостность с функцией печати отчета – 1 шт.  Дополнительный комплект из двух дозаторов от 0.2 до 2.1 мл – 1шт.  Материал всех частей оборудования, находящихся в контакте с разливаемым продуктом, пробками и инертным газом, - нержавеющая сталь типа AISI 316L.  Наружная поверхность оборудования в чистых помещениях должна быть гладкой, без наличия трудно очищаемых мест.  На всем пути движения неукупоренных шприцев в машине должен быть обеспечен класс чистоты А.  Класс чистоты А должен обеспечиваться при помощи ламинарных установок. Ламинарный поток над оборудованием для наполнения должен входить в состав поставки оборудования.  Ламинарная установка должна представлять из себя устройство для выработки вертикально направленного вниз бестурбулентного потока воздуха внутри защитного ограждения машины  Забор воздуха должен осуществляться с боковой стороны установки из окружающего чистого помещения, соединение для тестового забора воздуха, устанавливаемого до вентилятора.  Воздух должен проходить через предфильтр и основной фильтр, полностью регулируемый радиальный вентилятор, устанавливаемый над стерильным фильтром.  Скорость потока воздуха должна составлять 0.36-0.54 м/сек на уровне всей рабочей зоны.  Предфильтр – фильтр тонкой очистки, класс фильтра F5 согласно EN779:2002.  Основной фильтр – фильтр для взвешенных частиц НЕРА-фильтр, класс фильтра Н13 согласно EN 1822, степень очистки 99.97% MPPS (проникновение частиц большого размера).  Для теста на целостность основного фильтра предусмотреть порт (подача аэрозоля и 100% концентрация аэрозоля). По две штуки на закрытую секцию.  Превышение допустимых параметров скорости должно отображаться на панели в виде аварийных сигналов.  Для отображения давления на предфильтре и основном фильтре предусмотреть дифференциальные манометры с аналоговым индикатором.  В состав оборудования должен входить пробоотборный зонд, подготовленный для подключения счетчика частиц вблизи места наполнения.  В зоне класса чистоты А должны, кроме прочего, происходить следующие операции:  - подключение продуктопровода;  - монтаж насосов, игл розлива;  - загрузка стерильных пробок в бункер.  Пространство машины должно быть приспособлено для максимального сохранения ламинарного потока воздуха. Для отвода подаваемого воздуха необходимо предусмотреть отверстия под рабочей зоной машины.  Для исключения возможности контаминации внутри машины предусмотреть возможность использования встроенных перчаток.  - предусмотреть проверку на герметичность с помощью специального измерительного оборудования до и после технологического процесса с распечаткой данных.  Система управления на базе Allen Bradley.  Возможность сохранения информации на жестком диске, панель управления должна быть оснащена USB-портом.  На пульте управления должны показываться все производственные и рабочие данные, в т.ч. скорость работы машины.  Должен быть обеспечен быстрый доступ ко всем производственным параметрам.  Необходимо иметь программы розлива, хранящиеся в форме рецептов. В программе должны задаваться форматы шприцев, объемы заполнения по каждому наименованию.  На панели управления должны отражаться аварийные сигналы с кратким сообщением о способе их устранения на русском языке.  На панели управления должна быть размещена функциональная схема работы и отказа работы оборудования.  Интерфейс пользователя, вывод/ввод данных, сообщений, надписи на оборудовании, кнопки, клавиши и распечатки должны быть на русском языке.  Оператором на стадии розлива задаются переменные данные: дата, смена, наименование препарата и его концентрация, номер серии препарата, фамилии сотрудников.  В конце технологического процесса должен формироваться протокол розлива и укупорки серии продукта: дата, смена, наименование препарата и его концентрация, номер серии препарата (введеные ранее), скорость работы машины.  Изокинетическая воронка для подключения устройства подсчета частиц (датчик частиц не включен)  Держатель для чашек Петри.  Дифманометры (датчики) для измерения перепада давления на фильтрах.  Административные пароли ограничивающие уровни доступа к управлению.   * 1. **Технические характеристики машины для вставки штоков и нанесения этикетки:**   Машина должна работать как одна линия вместе с инспекционной машиной и упаковочной линией.  Регулируемая скорость работы оборудования.  Контроль минимального (максимального) накопления с функцией останова загрузочного конвейера.  После конвейера шприцы должны попадать на непрерывно двигающееся сегментное колесо, которое приводится в движение сервомоторами.  Сегментация используется при вставке штоков.  Загрузка штоков через центробежный бункер и сегментную звездочку, обеспечивающую точное позиционирование штока.  Установка штоков проводится сервомоторами, контролируется крутящий момент для обеспечения точной установки штоков.  Контроль наличия штока в шприце.  Контроль правильности установки штока.  Контроль высоты шприца.  Автоматическая отбраковка неудовлетворительных шприцев (отсутствие штока, неправильная установка, несоответствие высоты шприца заданным значениям).  Годные шприцы подаются к узлу нанесения этикетки.  Система загрузки узла должна быть снабжена датчиками наличия продукта.  Машина должна обеспечивать автоматическую наклейку самоклеющейся прямоугольной бумажной или пластиковой прозрачной этикетки.  Этикетка снимается с ленты намотанной на рулоне.  Подача ленты – через натяжные элементы. Возможность настройки натяжных элементов. Лента должна быть натянутой, но не рваться.  Устройство для сматывания пустой ленты.  На этикетку будет заранее нанесена информация по продукту – название препарата, концентрация, производитель и т.д.  Машина должна быть оснащена принтером для нанесения переменных данных.  Переменные данные – номер серии, дата изготовления и срок годности. Количество знаков: номер серии - от 5 до 6, срок годности – 4, дата производства – от 4 до 6.  Печать переменных данных – в три строки. При необходимости, функция печати даты производства должна отключаться.  Способ нанесения печати – термопечать с регулировкой температуры.  Автоматическая выгрузка неудовлетворительных шприцев ( с этикеткой с непропечатанными или отсутствующими переменными данными, с этикеткой не соответствующей установленному образцу) с помощью серво устройства. В случае несовпадения этикетки установленному образцу более 3-х штук подряд машина должна остановиться и попросить оператора проверить заправленную в машину этикетку.  Оборудование должно быть оснащено системой сигнализации рабочего состояния при помощи цветных ламп.  Узел выгрузки с контролем максимального накопления и функцией останова машины.  Счетчик удовлетворительных шприцев.  Счетчик забракованных шприцев.  Двойной вилочный датчик для контроля наличия и высоты плунжерного штока – 1 шт.  Световая сигнализация.  Термопринтер с температурным контролем, печать в три строки по 10 символов в каждой, включая инспектирование этикеток перед позиционированием на шприцы – 1 шт.  Система управления на базе Allen Bradley.  Возможность сохранения информации на жестком диске, панель управления должна быть оснащена USB-портом  Сенсорная панель с графическим интерфейсом для пользователя для управления машиной и отображением производственных данных.  Интерфейс пользователя, вывод/ввод данных, сообщений, надписи на оборудовании, кнопки, клавиши должны быть на русском языке.  Возможность создания, модификации, сохранения и активации рецептов по различным форматам.  В процессе работы на мониторе должны быть отражены: скорость работы в шт/мин, количество загруженных шприцев, количество отбракованных шприцев, количество удовлетворительных шприцев, температура на термопечати. При возникновении неисправности причина должна отражаться на экране. Все сообщения, отображаемые на экране, должны быть на русском языке.  Счетчик рабочих часов.  Счетчик количества брака.  Счетчик количества готовой продукции.  Административные пароли ограничивающие уровни доступа к управлению.  **3.4. Комплект документации для пользователя:**  Вся техническая документация поставляется на русском и английском языках (кроме схем и чертежей).  Один комплект документов на бумажном носителе, второй – в электронном виде.  Техническое описание с указанием габаритных размеров, веса, энергопотребления (электроэнергия, сжатый воздух, вода, азот и т.д.) основного и вспомогательного оборудования.  Монтажные чертежи с указанием основного и вспомогательного оборудования, соединений между ними и указаний мест подключения энергоносителей (сечения трубопроводов, тип подключения), а также диаграммы P&D (диаграммы, которые показывают взаимосвязь технологического оборудования и приборов, используемых для управления процессом).  Инструкции по эксплуатации на основное и вспомогательное оборудование, которые должны включать в себя:  - для встроенных приборов КИПиА (весы, манометры, термометры) обязательно должны быть указаны: тип средства измерения, класс точности, диапазон показаний, погрешность измерения, заводской номер средства измерения;  - для всех клапанов должен быть указан тип клапана;  - для всех датчиков должны быть указаны: тип, диапазон измерения, погрешность измерения;  Паспорта на узлы и приборы, не изготавливаемые производителем оборудования.  Сертификаты по калибровке приборов.  Сертификаты на материалы, контактирующие с продуктом.  Копии программного обеспечения и руководство по переустановке.  Схемы электрические, пневматические и т.д. Агрегаты, клапаны, провода, элементы электрооборудования должны иметь маркировку и соответствовать их обозначениям в электросхемах, технической документации, чертежах и монтажных схемах.  Описание интерфейса пользователя.  Схемы систем управления.  Документация по испытаниям на заводе-изготовителе (Factory Acceptance Tests - FAT) с протоколированием результатов.  Документация по испытаниям у заказчика (Site Acceptance Tests – SAT) с протоколированием результатов.  Сервисное и гарантийное обслуживание. Перечень возможных аварийных ситуаций со способами их устранения.  Каталог запасных частей с указанием каталожных номеров.  Сертификат страны-происхождения.  Надписи на оборудовании и версии систем управления на русском языке.  Сертификат соответствия FDA на неметаллические материалы, контактирующие с продуктом.   1. **Требования к упаковке, отгрузке и маркировке Товара:**   Товар должен поставляться в заводской упаковке с нанесенной несмываемой маркировкой без повреждений, соответствующей техническим регламентам, техническим условиям, другой нормативно-технической документации в зависимости для данного вида Товара. Упаковка Товара должна обеспечивать сохранность Товара и предохранять его от повреждений при транспортировке и хранении всеми видами транспорта. Поставщик несет ответственность за повреждение Товара вследствие его ненадлежащей упаковки.  Вся упаковка должна иметь следующую несмываемую маркировку на русском и/или английском языке:  - номер и дату Контракта;  - наименование Заказчика;  - наименование Поставщика;  - адрес места поставки;  - номер места;  - вес брутто и нетто;  - габариты (длина, ширина, высота);  - вскрывать в присутствии представителя Поставщика.  Все грузовые места, которые нуждаются в особенных условиях обращения, должны иметь следующую дополнительную маркировку:  «Верх! Осторожно! Не кантовать!».  **5. Условия и сроки поставки:**  Поставка Товара должна быть осуществлена на условиях поставки DAP Таможенный пост «Каширский» Московской областной таможни (код поста 10130060), г. Домодедово, Московской области, Российская Федерация, Incoterms® 2010, автотранспортом.  Поставка - соответствии с условиями Контракта.  **6. Требование к сроку и объему предоставления гарантии качества на Товар:**  Срок гарантии нормальной бесперебойной работы Товара в двухсменном режиме составляет 12 (Двенадцать) месяцев с даты подписания Сторонами Акта сдачи-приемки выполненных работ, но не более 18 (Восемнадцати) месяцев с даты поставки Товара.  Все расходы по осуществлению гарантийного ремонта Товара, включая стоимость работ, материалов, расходы по замене частей Товара, необходимых для устранения дефектов и поломок, командировочные расходы и расходы на проезд и проживание представителей Поставщика, связанные с осуществлением гарантийного ремонта Товара в месте нахождения Товара, несет Поставщик.  **7. Требования к выполнению работ:**  Проведение FAT (Factory Acceptance Test).  Поставщик выполняет монтажные работы, проводит испытания Товара в конечном месте эксплуатации Товара SAT (пуско-наладочные работы), инструктаж (обучение) специалистов Заказчика в отношении Товара. | 1. **Name and quantity of the Product:**   The line for filling, sealing, rods insert and labelling of the pre-filled syringes produced by MAQUINARIA INDUSTRIAL DARA S.L., Spain - 1 pc   1. **Functional specifications:**   The line is intended for filling, sealing, rods insert and labelling of the pre-filled syringes (DIN EN ISO 11040-4) in the following stages:  - filling and sealing  - rod insert and labelling  For pharmaceutical industry, in accordance with requirements of GMP EU.   1. **Description and specifications:**   **3.1. Supply package and general technical specifications:**  **Supply package:**  Line consists of the following equipment units:  - Machine of filling and sealing, model NFL-2 with oRABS - 1 pc  - Machine of rods insert and labelling SFL-R-LAB/D – 1 pc;  - user documentation set - 1 piece;  Mechanical speed for **2.0 ml** (DIN EN ISO 11040-4)   * With the plunger positioned on the syringe top: up to 6.000uph * With the plunger is above the solution: up to 4.800uph   All materials of the outer surfaces in cleanrooms shall be corrosion resistant and resistant to common cleaning and disinfecting agents to 3-6% solution of hydrogen peroxide and 0.5% alcoholic solution of chlorhexidine (stainless steel type AISI 304)  Ready to be connected with a UPS (UPS is not included)  Units, valves, wires, elements of electric equipment should be labelled and be correspondent to their legends on electric drawings, technical documentation, drawings and assembly diagrams.  All control and measuring instrumentation should be checked  Easy access to equipment components, fast and available manufacturer's service.  Operating voltage – 3х380 V, frequency– 50 Hz, Compressed air (СА) – 6.0 bar, Nitorgen - 6.0 bar.  **Safety requirements:**  Emergency shutdown system   * 1. **Specifications for filling and sealing machine:**   Syringes 2.0 ml (DIN ISO 11040-4)  Removal of the primary packaging container of syringes should be carried out semi-automatic debagging in the zone of laminar flow. It is necessary to provide a mechanism for fixing the container in the initial unpacking  Further, the system shall submit the zone for final unpacking site  Here the protective lid and tape tyvek must be removed manually from the tub. The lid removed and tyvek tape shall be put to a special waste bin.  Protective film removal shall be done in the zone of laminar air flow of purity class A  The zone of purity class A shall provide:  -control of air flux speed;  -space for installation of Petri dishes - 1 pc  After the zone of final unpacking the nest with the syringes shall be supplied to the site of filling and the stopper insert  Equipment for filling shall provide filling with the required volume of solution to the syringes of 2,0 ml.  The buffer capacity shall be used as a non-pressure vessel. There shall be a control system for the upper and lower liquid level in the tank  The dosage of the solution in the syringe should be with rotary piston dosing pumps, with dosing shall provide no foaming  The movement of pumps is made by servomotors with programmable control  Protectors against spillage with the control of the filling needles movement  All the parameters (the pump stroke, filling needle stroke and insertion of stoppers) should be completely reproducible in the form of a formatted recipe on the control panel  The filling volume of the syringe 0.2, 0.3,0.4, 0.5, 0.6, 0.75, 0.8, 1.0 and 2.0 ml  The deviation of the metered quantities shall not exceed ± 0,5 % of the required filling volume for doses bellow 0.4ml, dosing accuracy shall not exceed ±1,5%  For manual control of the filling volume it is necessary to provide the possibility of selection of a certain number of filled samples  It should be possible to disassemble, wash and sterilise in a steam steriliser all equipment parts that come in contact with the product, as well as the parts that come in contact with an inert gas, after sterilizing filter  The inserter of the stopper should consist of:  - a cylindrical vibrating bowl in aseptic performance. All parts in contact with the stoppers shall be electropolished.  - supply of stoppers with the sealing side in the "up" position in several streams to control the minimum and maximum accumulation.  - protectors against wrong positioning with the control of the insertion tubes movement  Insertion tubes should be made of whole steel cloth.  - insert of stoppers both mechanically and using vacuum method  Filling and positioning of the plunger by vacuum – 1pc  The kit of mounts for the unit of continuous counting of viable particles and Petri dish – 1 pc  INOX storage container with level control and a 0.2 micron filter – 1 pc  Extra set of filling nozzles – 1 piece  Additional manifold – 1 piece  Additional gloves for o-RABS – 1 set  Collection for continuous particle counting – 1 piece (Particles counter not included)  Test of gloves for integrity with the function of report printing – 1 piece  Additional set of 2 Cylinders for dosing from 0.2 to 2.1 ml – 1pc  Material of all equipment components in contact with filled product, stoppers and inert gas shall be stainless steel type AISI 316L  The outer surface of the equipment in the clean room should be smooth, without the presence of difficult-to-clean places  Along all the way of non-closed syringes in the machine needs purity class A shall be provided  Purity class A shall be provided with laminar flow units. Laminar flow above the equipment for filling needs to be part of equipment delivery  Laminar flow unit shall be of a device for generating a vertically downward turbulent-free air flow inside the protective fence of the machine  The air intake should be carried out from the lateral side of the unit from the surrounding clean room, the connection for the test air intake installed before the fan  The air shall pass through the prefilter and primary filter, fully adjustable radial fan mounted over a sterile filter  The air flow rate should be 0.36-0.54 m/sec along the whole working area  Pre-filter – fine filter, filter class F5 according to EN779:2002  Main filter – the filter for weighed particles HEPA filter, filter class H13 according to EN 1822, the degree of purification 99.97% MPPS (penetration of particles of large size)  To test the integrity of the main filter one port are provided (flow of aerosol and 100% aerosol concentration). Two pieces per 1 closed section  Exceeding the permissible speed settings should reflected on the panel in the form of alarms  To display the pressure on the prefilter and the primary filter it's necessary to provide differential pressure gauges with analogue indicator  The sampling probe prepared for connection of the particle counter near the filling shall be in part of equipment  In the area of purity class A the following operation shall be performed inter alia:  - connection of the pipeline;  - installation of pumps, filling needles;  - download of sterile plungers in the hopper  Space of the machine should be adapted to maximize laminar airflow. For discharging the supplied air is necessary to provide holes under the work area of the machine  To exclude the possibility of contamination inside the machine it is necessary to provide the possibility of using the built-in gloves.  - to provide for a tightness globes check using special measuring equipment before and after the manufacturing process with the printout of data.  The control system based on Allen Bradley  The possibility to store information of hard disk, control panel should be equipped with USB-port  On the control panel should show all production and operational data, including the speed of the machine.  Quick access by all production parameters should be provided  Programmes of filling stored in the form of recipes shall be available. The program needs to specify formats of syringes, the volume of fill for each item  On control panel, alarm signals with brief messages about their remedy in Russian language should be displayed  On control panel, a functional operation diagram and failure of equipment shall be placed  User interface, data, messages input/output, captions on equipment, buttons, keys and printouts should be in Russian language  At the stage of filling the operator sets the variable data: date, shift, name of the product and its concentration, the batch number of the product, the names of the employees  At the end of the technological process the Rapport of product batch filling and sealing shall be made: date, shift, name of the product and its concentration, the batch number of the product (entered before), speed of machine work.  Isokinetic funnel to connect the device particle counting (particle counter not included  Holder for Petri dishes  Pressure switches (sensors) for measuring differential pressure on filters  Administrative passwords restricting the access to control   * 1. **Specifications for rods insert and labelling machine:**   The machine shall work as one line with inspection machine and packaging line  Regulated speed of machine operation  Control of the minimum (maximum) accumulation with the function of stopping the infeed rail guide  After the rail guide the syringes shall fall onto a continuously moving segmented wheel which is driven by servomotors  Segmentation is used at rods insert  Rods download is made using the centrifugal hopper and segmented sprocket, providing a precise positioning of the rod  The installation of the rods is carried out by servo motors, controlled to ensure the accurate position of the rods  Control of availability of the rod in the syringe  Control of correct installation of the rod  Control of the syringe's height  Automatic rejection of unsatisfactory syringes (no rod, improper installation, mismatched height of the syringe specified values)  Suitable syringes are supplied to the labelling site  The site loading system shall be equipped with sensors for presence of syringe  The machine shall provide automatic sticker of adhesive rectangular paper or plastic transparent labels  The label is removed from the tape coiled on the roll  Feeding tape through the tension elements. The ability to customize the tension elements. The tape should be stretched, but not torn  Device for winding a blank tape  The label is pre-printed with the information on the product – product name, concentration, manufacturer, etc.  The machine shall be equipped with a printer for applying variable data  Variable data - batch number, manufacturing date and expiry date. Number of characters: batch number - from 5 to 6, expiry date – 4, date of production – from 4 to 6.  Application of variable data - in three line. If necessary, print the production date shall be switched off  Mode of printing - thermal printing with temperature control  Automatic discharge of unsatisfactory syringes ( with the label with blank or missing variable data, with the label data that doesn't correspond to the established sample) with servo extractor. In the event of a discrepancy between the labels of the pattern for more than 3 pieces in a row, the machine shall stop and the operator shall be saked to check the label tucked into machine  Equipment should be equipped with alarm system in operational mode with coloured lamps  The discharge unit with the control of maximum accumulation and function of stopping the machine  Satisfactory syringes counter  Rejected syringes counter  Double fork sensor to monitor the presence and height of piston rod – 1 piece  Light warning  Thermal printer with controlled temperature, print in three lines of 10 characters each, including the inspection of labels prior to positioning on the syringe – 1 piece  The control system based on Allen Bradley  The possibility to save information on the hard disk, control panel should be equipped with USB-port  Touch panel with graphical interface for user to control the machine and display of production data  User interface, data, messages input/output, captions on equipment, buttons, keys should be in Russian language  The ability to create, modify, save and activate recipes in various formats  During the operation, on the monitor the following data should be displayed: operational speed in pcs/min, number of loaded syringes, number of rejected syringes, number of satisfactory syringes, temperature at thermal printing. When a fault occurs, the reason should be reflected on the screen. All messages displayed on the screen should be in Russian  Working hours counter  Defect number counter  Finished products number counter  Administrative passwords restricting the access to control  **3.4. User documentation set:**  All technical documentation should be supplied in Russian and English languages (Except schemes and drawings)  One documentation set is provided on paper and the second - on electronic media.  Technical description with indication of dimensions, weight, energy consumption (electric energy, compressed air, water, nitrogen, etc.) for primary and service equipment.  Assembly drawings with indication of primary and service equipment, connections between them and indication of energy carriers connection places (pipe section area, connection type), as well as P&D diagram (diagrams which indicate the interconnection between technological equipment and devices used for the process control).  Operational manuals for primary and service equipment which should include:  - for incorporated instrumentation (scales, manometers, thermometers), the following data must be specified: type of measuring instrument, accuracy class, indicating range, measurement error, measuring instrument serial number;  - for all valves, type of valve should be specified;  - for all sensors, the following data should be specified: type, range of measurement, measurement accuracy;  Technical certificates for units and devices which are not manufactured by equipment manufacturer.  Certificates of instrument standardization.  Certificates for materials which are in contact with product.  Copies of software and reinstallation manual.  Electric, pneumatic, etc. diagrams. Units, valves, wires, elements of electric equipment should be labelled and be correspondent to their legends on electric drawings, technical documentation, drawings and assembly diagrams.  User interface description  Control systems diagrams.  Documentation of Factory Acceptance Tests with results record-keeping.  Documentation of Site Acceptance Tests with results record-keeping.  Service and warranty service. List of possible emergency situations with the methods of their remedy.  Spare part manual with indication of catalogue numbers.  Certificate of country of origin.  Equipment labelling and versions of control systems in Russian language.  FDA compliance certificate for non-metallic materials which are in contact with the product  **4. Requirements to packaging, shipment and labelling of Product:**  The Product must be shipped in the original packaging with the indelible labelling without damage, relevant to the technical regulations, specifications, other normative and technical documentation according to the type of Product. Packaging should ensure the safety of the Product and protect it from damage during transportation and storage of all types of transport. The Supplier shall be liable for damage to the Product as a result of its improper packaging.  All packaging must be indelible labelled in Russian and/or English:  - number and date of the Contract;  - Customer name;  - Supplier name;  - address of the place of delivery;  - number of package;  - gross and net weight;  - dimensions (length, width, height);  - to open in the presence of a representative of the Supplier.  All packages that require special freight handling conditions, must have the following additional labelling:  "Top! Handle with care! Do not turn over!".  **5. Conditions and terms of supply:**  Supply of the Product is made under DAP conditions at customs post "Kashira" of the Moscow Regional Customs Office (post code 10130060), Domodedovo, Moscow region, Russian Federation, Incoterms® 2010 by truck.  Delivery of the Product is made as per the contract.  **6. Requirements to the term and scope of quality assurance for Product:**  The warranty period of normal continuous operation of the Product in two-shift mode is 12 (Twelve) months from the date of signing by the parties of the acceptance certificate, but no longer than 18 (Eighteen) months from the date of delivery of the Product  All the costs of the product warranty repair, including cost of works, materials, expenses for the replacement of the parts of the Product needed for elimination of the defects and breakages, travel expenses and travelling and accommodation expenses of representatives of the Supplier associated with the implementation of warranty repair of the Product at the place of location of the Product shall be borne by the Supplier.  **7. Requirements to the completion of works:**  Performance of FAT (Factory Acceptance Test).  The Supplier performs installation works, carries out testing of the Product at the final place of exploitation of the Product, SAT (commissioning), training (education) of Customer specialists in relation on the Product. |