

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
НАУЧНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ

**«ФЕДЕРАЛЬНЫЙ НАУЧНЫЙ ЦЕНТР
ИССЛЕДОВАНИЙ И РАЗРАБОТКИ
ИММУНОБИОЛОГИЧЕСКИХ
ПРЕПАРАТОВ ИМ. М.П. ЧУМАКОВА РАН»
(ФГБНУ «ФНЦИРИП им. М.П. Чумакова РАН»)**

поселение Московский, посёлок Института полиомиелита,
домовладение 8, корпус 1, город Москва, 108819

Тел./факс (495) 841-90-02; (495) 549-67-60; (495) 841-93-21

E-mail: sue_polio@chumakovs.su

<http://www.chumakovs.ru>

ОКПО 01895045, ОГРН 1167746624847,

ИНН/КПП 7751023847/775101001

03.09.2019г.

№ 03/1

На № _____

от _____

Поставщикам, заинтересованным в
поставке производственного

оборудования

От:

Федеральное государственное
бюджетное научное учреждение
«Федеральный научный центр
исследований и разработки
иммунобиологических препаратов им.
М.П. Чумакова РАН» (ФГБНУ
«ФНЦИРИП им. М.П. Чумакова РАН»),
108819, г. Москва, поселение
Московский, посёлок Института
полиомиелита, домовладение 8, корпус
1, umto@chumakovs.su, (495) 841-01-32

Запрос о предоставлении коммерческих предложений

ФГБНУ «ФНЦИРИП им. М.П. Чумакова РАН» планирует проведение процедуру закупки производственного оборудования для нужд ФГБНУ «ФНЦИРИП им. М.П. Чумакова РАН» в соответствии с Федеральным законом от 18 июля 2011 года № 223-ФЗ «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц».

Способ закупки – будет определен в зависимости от начальной максимальной цены.

Просим предоставить информацию о стоимости производственного оборудования.

Ответ должен содержать срок действия предлагаемой цены и стоимость каждой единицы Товара. **Рекомендуем для предоставления коммерческого предложения воспользоваться Таблицей № 1. В стоимость Товара включены все расходы Поставщика, в том числе: приобретение/изготовление Товара; доставка до производственных помещений Заказчика; погрузочно/разгрузочные работы; монтаж, пусконаладочные работы, ввод в эксплуатацию Товара; обучение сотрудников Заказчика, расходы по страхованию, налоги, пошлины, сборы и иные затраты, связанные с поставкой, производством, приобретением Поставщиком Товара и выполнением Работ.**

Поставка Товара включает в себя:

- Приобретение/изготовление Товара. Товар должен быть новым, ранее не использованным. - Дата изготовления не ранее 2019 года;

- Доставка Товара в адрес Заказчика (осуществляется силами и средствами Поставщика);

- Погрузочно-разгрузочные работы (осуществляются силами и средствами Поставщика);

- монтаж, пусконаладочные работы, ввод в эксплуатацию Товара;

- обучение сотрудников Заказчика;

- расходы по страхованию, налоги, пошлины, сборы и иные затраты, связанные с поставкой, производством, приобретением, монтажом, пусконаладочными работами, вводом в эксплуатацию Товара.

- Гарантийный срок не менее 12 (Двенадцати) месяцев со дня подписания акта монтажа, пусконаладочных работ, ввода в эксплуатацию Товара.

Таблица № 1

№	Оборудование	Количество, комплект	Стоимость, за единицу Товара с НДС (с указанием валюты)	Срок поставки (календарных дней)
1.	Реактор	2		

Основные характеристики Товара предоставлены в Приложениях №1.

Предполагаемые сроки проведения процедуры закупки: сентябрь 2019 г.

Срок поставки каждой единицы Товара рекомендуется указать в коммерческом предложении в календарных днях. Срок поставки должен включать в себя монтаж, пусконаладочные работы, ввод в эксплуатацию Товара, обучение сотрудников Заказчика.

Порядок оплаты: Оплата осуществляется за фактически поставленный Товар в размере 100% от стоимости Товара в течение 30 (Тридцати) календарных дней после подписания Сторонами товарной накладной, Акта монтажа, пусконаладочных работ, ввода в эксплуатацию Товара, обучения сотрудников Заказчика, а также после предоставления Поставщиком счета на оплату, счета-фактуры, товарно-транспортной накладной.

Особенности: Процедура закупки будет проводиться в соответствии с требованиями Федерального закона от 18 июля 2011 года № 223-ФЗ «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц».

Ответы должны быть поданы с «04» 09 2019 г. по «10» 09 2019 г. включительно по адресу: umto@chumakovs.su.

Участник вправе предоставить информацию, отражение которой в Технической документации или проекте договора было бы желательно.

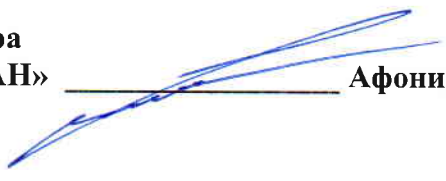
Рекомендуем при подаче заявок ссылаться на номер запроса о предоставлении коммерческих предложений.

Проведение данной процедуры сбора информации не влечёт за собой возникновения каких-либо обязательств Заказчика.

При наличии технических ошибок и неточностей при описании содержания и объема Товара просим сообщить Заказчику.

Возможна поставка Товара эквивалентного указанному, при условии полного соответствия с предложенным описанием.

Первый заместитель генерального директора
ФГБНУ «ФНЦИРИП им. М.П. Чумакова РАН»

 Афонин А.Ю.

№	Наименование раздела	Информация
1	2	3
1.	Тип	Реактор
3.	Количество	2
4.	Место установки	Производственный корпус. Отделение питательных сред.
5.	Габаритные размеры	Ширина: не более 1000 мм; Высота не более 2500 мм;
6.	Назначение	Приготовление питательных сред.
7.	Функциональные требования	Реакторы должны обладать возможностями выполнения: - загрузки сухих и жидких материалов; - перемешивания материалов; - визуального контроля процесса; - нагнетания газов; - барботирования газами; - нагрева материалов; - контроля уровня, температуры и давления; - отбора проб; - полного опорожнения; - очистки.
8.	Особенности конструкции	Герметичное, цилиндрическое исполнение с эллиптическими днищем и крышкой, приваренным к корпусу. Рубашка обогрева реактора паром должна охватывать корпус и днище. Материал емкости реактора: нержавеющая сталь AISI 316 L, шероховатость внутренней поверхности не более 0,5 мкм. Материал рубашки обогрева: нержавеющая сталь AISI 304L, Теплоизоляция реактора из минеральной ваты с покрытием из нержавеющей стали AISI 304, сварное исполнение "емкость-в-емкости", шероховатость наружной поверхности не более 1,2 мкм. 3 опоры из нержавеющей стали AISI 304, шероховатость наружной поверхности не более 1,2 мкм. Загрузочный люк расположенный в верхней точке емкости, не менее 400 мм в диаметре, с фланцевой крышкой, оборудованной петлями, ручкой, смотровым стеклом и подсветкой. Разрывная мембрана или предохранительный клапан в емкости. Разрывная мембрана или предохранительный клапан в рубашке обогрева. Отображение частоты вращения магнитной мешалки. Устройство записи измеренных электронными приборами параметров на бумажном и электронном носителях. Органы управления: - питанием электрических устройств; - аварийным отключением; - частотой регистрации измеряемых параметров; - магнитной мешалкой.

		Выгрузка из емкости через мембранный ручной клапан, санитарного типа, без застойных зон, расположенный в нижней точке емкости, выпуск быстросъемное, хомутовое, зажимное соединение (tri clamp). Дренаж емкости через мембранный ручной клапан, санитарного типа, без застойных зон, расположенный в нижней точке емкости, выпуск быстросъемное, хомутовое, зажимное соединение (tri clamp). Подача в емкость азота и/или углекислого газа, для нагнетания давления или барботирования азотом и/или углекислым газом, через мембранный ручной клапан, санитарного типа, выпуск быстросъемное, хомутовое, зажимное соединение (tri clamp). Отвод для выравнивания давления, через мембранный ручной клапан, санитарного типа, выпуск быстросъемное, хомутовое, зажимное соединение (tri clamp). Подача пара в рубашку обогрева через ручной двухпозиционный стопорный клапан из нержавеющей стали, расположенный в верхней точке рубашки, выпуск быстросъемное, хомутовое, зажимное соединение (tri clamp). Дренаж рубашки обогрева, через ручной двухпозиционный стопорный клапан из нержавеющей стали, расположенный в нижней точке рубашки, выпуск быстросъемное, хомутовое, зажимное соединение (tri clamp). Сильфонный конденсатоотводчик рубашки обогрева. Магнитная мешалка, из нержавеющей стали AISI 316 L, расположенная в днище реактора, регулировка скорости в диапазоне от 50 ± 10 до 380 ± 10 об/мин). Наружные части мешалки в кожухе из нержавеющей стали AISI 304, шероховатость наружной поверхности не более 1,2 мкм. Съемная душирующая головка для промывки емкости, соединения типа (tri clamp) с ручным мембранным клапаном для подачи воды через зажимное соединение (tri clamp). Индивидуальные рабочие платформы для удобства эксплуатации верхней зоны каждого из реакторов, исполнение нержавеющая сталь AISI 304, обработка поверхности для фармацевтического применения, весовая нагрузка не менее 250 кг/м^2, оснащение лестницей и перилами. Сварные швы на нержавеющей стали должны обеспечить надежные и крепкие стыки, имеющие ровную поверхность. Соединения производятся орбитальной TIG сваркой с микропроцессорным управлением в среде инертного газа. Ручная сварка допустима в случаях, невозможности установки орбитальной головки. Сварка должна быть выполнена квалифицированным сварщиком, имеющим сертификаты по автоматической орбитальной и ручной TIG сварке. Использование резьбовых соединений не допускается. Восстановление поверхностей очисткой и
--	--	--

		протравливанием, пассивацией азотной и фтористой кислотами. Протравливание и пассивация проводится с предварительной отмывкой моющим раствором. Наличие заводской таблички с паспортными данными на видном и доступном месте.
9.	Технические характеристики	Полезный объем емкости реактора №1 составляет 300±5 л., реактора №2 составляет 800±5 л. Давление в емкости реактора не менее 4 бар. Температура в емкости реактора не менее 150°C. Давление в рубашке обогрева не менее 5 бар. Температура в рубашке обогрева не менее 150°C.
10.	Виды энергоносителей	Электрическая сеть 380/220 В, 50 Гц.
11.	Необходимые документы	Руководство по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию на русском языке. Протоколы DQ/IQ/OQ/PQ, FAT и SAT. Сертификаты процесса сварки (WPS). Карта сварки (Weld Maps & Logs). Ультразвуковые исследования целостности сварки. Журнал сварных швов. Сертификаты квалификации сварщиков. Рентгенография оборудования. Сертификация электрохимполивовки. Сертификация пассивации. Отчет о гидростатических испытаниях. Тестирование поверхности (карта, сертификат). Сертификаты на использованные материалы. Заводские сертификаты калибровки, поверки измерительных приборов. Сертификаты соответствия. Сертификат испытания давлением. Протокол проведения протравливания и пассивации.
12.	Средства измерения, установленные на оборудовании/приборе	Контрольные измерительные приборы мембранные двух типов механические и электронные, следующих параметров: - уровня загрузки емкости; - давления в емкости; - давления в рубашке; - температуры в емкости; - температуры в рубашке. Контрольно-измерительные приборы, используемые для контроля и регистрации технологических параметров должны быть внесены в Государственный реестр средств измерений РФ.
13.	Требования к охране труда	Соблюдение требований ПБ 03-576-03 «Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением». Соблюдение правил устройства электроустановок (ПУЭ).
15.	Необходимость в монтаже специалистами поставщика	Монтажные работы специалистами поставщика, имеющими сертификацию завода изготовителя.
16.	Необходимость в пуско-наладочных работах специалистами поставщика	Пуско-наладочные работы специалистами поставщика, имеющими сертификацию завода изготовителя.
17.	Необходимость в валидационных работах специалистами Поставщика	Подготовка протоколов DQ/IQ/OQ/PQ, выполнение FAT и SAT испытаний с заполнением соответствующих протоколов.

18.	Необходимость в обучении обслуживающего персонала специалистами Поставщика/Производителя	Обучение специалистами поставщика, имеющими сертификацию завода изготовителя.
19.	Дополнительные требования	Реакторы должны полностью удовлетворять всем требованиям, предъявляемым законодательством Российской Федерации к оборудованию для фармацевтической промышленности и требованиям GMP.