

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ
НАУЧНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ

**«ФЕДЕРАЛЬНЫЙ НАУЧНЫЙ ЦЕНТР
ИССЛЕДОВАНИЙ И РАЗРАБОТКИ
ИММУНОБИОЛОГИЧЕСКИХ
ПРЕПАРАТОВ ИМ. М.П. ЧУМАКОВА РАН»
(ИНСТИТУТ ПОЛИОМИЕЛИТА)
(ФГАНУ «ФНЦИРИП им. М.П. Чумакова РАН»
(Институт полиомиелита))**

Адрес места нахождения: улица Кржижановского, дом 29,
корпус 5, помещение I, комната № 6, город Москва, 117218

Почтовый адрес: поселение Московский, посёлок Института
полиомиелита, дом 8, корпус 1, город Москва, 108819

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

E-mail: sue_polio@chumakovs.su; www.chumakovs.ru

ОКПО 01895045, ОГРН 1167746624847,

ИНН/КПП 7751023847/772701001

21.10.2024 от 21/20

На № _____ от _____

Исполнителям, заинтересованным в
выполнении Работ

От:

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

Запрос о предоставлении коммерческого предложения

ФГАНУ «ФНЦИРИП им. М.П. Чумакова РАН» (Институт полиомиелита) планирует проведение процедуры закупки на выполнение работ по модернизация систем распределения воды для инъекций в соответствии с Федеральным законом от 18 июля 2011 года № 223-ФЗ «О закупках товаров, работ, услуг отдельными видами юридических лиц».

Просим предоставить информацию о стоимости Услуг в соответствии с предлагаемой ниже информацией.

Объекты подлежащие модернизации:

Таблица № 1:

№ п/п	Наименование оборудования
1.	Выполнение работ по модернизации объектов: - «Система распределения воды для инъекций», инв.№ 00-011450; - «Комплектная система распределения воды для инъекций», инв.№10124000120.

1. Информация об объекте специфицирования

№	Наименование раздела	Информация
1	2	3
1.	Тип	Модернизация объектов: - «Система распределения воды для инъекций», инв.№ 00-011450; - «Комплектная система распределения воды для инъекций», инв.№10124000120 (далее - «Система ВДИ2»).
2.	Изготовитель	Определяется конкурсом.
3.	Количество	1. «Система распределения воды для инъекций», инв.№ 00-011450. – добавление 1 точки ВР. 2. «Система ВДИ2» инв. № 10124000120 – добавление 1 точки ВР.

4.	Место установки	<p>1. «Часть нежилого здания - основное строение» (кадастровый номер 77:17:0000000:3958), по адресу: Российская Федерация, город Москва, вн.тер.г. поселение Московский, поселок Института Полиомиелита, дом 8, строение 23. (Прачечная).</p> <p>2. «Часть нежилого здания - основное строение» (кадастровый номер 77:17:0000000:3958), по адресу: Российская Федерация, город Москва, вн.тер.г. поселение Московский, поселок Института Полиомиелита, дом 8, строение 23 (помещение 220).</p>
5.	Размеры модернизируемого участка	<p>Длина модернизируемого участка:</p> <p>1. «Системы распределения воды для инъекций» - 30м (±5м);</p> <p>2. «Система ВДИ2» - 30м (±5м).</p>
6.	Назначение и функциональные требования	<p>Подача воды для инъекций к потребителям в ручном режиме, с возможностью отбора проб для контроля точек потребления.</p>
7.	Особенности конструкции	<p>Системы распределения воды должны обеспечивать возможность одновременного отбора воды для инъекций из точек потребления.</p> <p>Расстояние между главной линией и перекрывающим устройством точки потребления воды не должно быть больше, чем диаметр выполненного отвода от линии, умноженный на 1,5. Трубопроводы и соединения свариваются орбитальной TIG сваркой с микропроцессорным управлением в среде инертного газа. Ручная сварка допустима только в тех случаях, когда невозможно установить орбитальную головку.</p> <p>U-образный опуск точки потребления должен выполняться с минимальным количеством сварных соединений. Изоляция точки потребления в чистом помещении типа «труба в трубе», полностью сварная конструкция, наружные поверхности нержавеющей сталь AISI 304.</p>
8.	Технические характеристики	<p>Скорость потока воды для инъекций во всех точках петли должна быть турбулентная или не менее 1.1 м/сек, а температура на всем протяжении петли должна поддерживаться не ниже +85 °С.</p> <p>Точка потребления воды для инъекций должна быть оснащена ручным санитарным мембранным клапаном из нержавеющей стали AISI 316 L с возможностью отбора проб.</p> <p>Распределительная петля выполняется из труб и соединений из нержавеющей стали AISI 316L, механически полированных (шероховатость не более 0,8мкм). Уклон трубопровода не менее 1% чтобы гарантировать полный дренаж системы. Сварные швы на нержавеющей стали должны обеспечить надежные и крепкие стыки, имеющие ровную поверхность.</p>
9.	Требования к трубопроводам и арматуре	<p>Наружные диаметры монтируемых трубопроводов распределения воды для инъекций – 38 мм.</p> <p>Наружный диаметр точек потребления воды для инъекций – 26мм.</p> <p>Узлы должны быть маркированы и идентифицированы.</p> <p>Трубопроводы должны быть из нержавеющей стали AISI 316L с шероховатостью Ra не более 0,6 мкм, механически полированные в местах контакта с водой для инъекций. Должна быть выполнена изоляция трубопроводов: в пределах чистых помещений – минеральная вата, сварной кожух из нержавеющей стали AISI 304, в пределах технической зоны – минеральная вата, покрытие алюминиевой фольгой.</p> <p>Работы по модернизации объектов должны быть выполнены поставщиком в полном объеме.</p>

10.	Техническая документация	<p>В рамках проведенных модернизаций должно быть сделано обновление документации на каждую систему распределения воды для инъекций, которое включает в себя:</p> <ul style="list-style-type: none"> - чертежи общего вида системы с указанием габаритных размеров, в том числе наибольших монтажных блоков, штуцеров подвода внешних коммуникаций; - места подвода внешних трубопроводов (инженерные коммуникации, обеспечиваемые Заказчиком) с указанием расходных показателей, технических характеристик (давление, температура и т.д.) и требований по контролю (регулированию); - схемы P&ID; - сертификаты происхождения товаров; - сертификаты соответствия; - сертификаты на уплотнения и материалы, контактирующие с продуктом и чистыми средами; - сертификат испытания давлением; - протокол проведения протравливания и пассивации трубопроводов; - журнал сварных швов, сертификаты квалификации сварщиков, результаты замеров квалификации шероховатости поверхности (для оборудования, трубопроводов и арматуры, соприкасающихся с продуктом). <p>Документация предоставляется в:</p> <ul style="list-style-type: none"> - печатном виде в одном экземпляре, - электронном виде в одном экземпляре.
11.	Дополнительные узлы и элементы (опции)	<p>1. «Система распределения воды для инъекций»: Предусмотреть установку кожухотрубного теплообменника фармацевтического исполнения для охлаждения воды для инъекций в точке разбора до температуры 65-70 С, теплообменник должен быть выполнен в полном соответствии с правилами GMP.</p> <p>2. «Система ВДИ2»: Предусмотреть установку кожухотрубного теплообменника фармацевтического исполнения для охлаждения воды для инъекций в точке разбора до температуры 30-35 С, теплообменник должен быть выполнен в полном соответствии с правилами GMP.</p>
12.	Необходимость в монтаже специалистами поставщика	Требуется.
13.	Необходимость в пуско-наладочных работах специалистами поставщика	Требуется.
14.	Необходимость в валидационных работах специалистами поставщика	Не требуется.
15.	Необходимость в обучении обслуживающего персонала специалистами	Не требуется.

	поставщика/производителя	
16.	Дополнительные требования	<p>Каждая петля распределения воды для инъекций, после модернизации, должна полностью удовлетворять всем требованиям, предъявляемыми законодательством Российской Федерации к оборудованию для фармацевтической промышленности и требованиям GMP.</p> <p>При орбитальной сварке необходимо контролировать эндоскопом 10 % сварных швов, при ручной сварке – 100 %.</p> <p>Сварочные стыки должны быть выполнены в соответствии с ГОСТ 16037-80 СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ СТАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ и ГОСТ 32569-2013 ТРУБОПРОВОДЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СТАЛЬНЫЕ, аттестованным персоналом согласно «Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства» ПБ 03-273-99. Способ сварки: ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом или орбитальной сваркой в среде защитных газов.</p> <p>В тех местах систем, где соединение труб путем сварки невозможно, применять накидные зажимы с соответствующими прокладкам. Не допускается использование резьбовых соединений.</p> <p>Восстановление поверхностей очисткой и протравливанием, пассивацией азотной и фтористой кислотами. Протравливание и пассивация трубопроводов производятся азотной и фтористой кислотами согласно процедуры поставщика с помощью внешней пассивационной установки. Протравливание и пассивация проводятся с предварительной отмывкой моющим раствором. Должна проводиться гидравлическая опрессовка трубопроводов.</p> <p>После проведения монтажа трубопроводов провести промывку и опрессовку трубопроводов в целом в соответствии с требованиями для трубопроводов горячего водоснабжения и оформить результат работ актами. Акты передать заказчику.</p>

Предполагаемые сроки проведения процедуры закупки: 2024 г.

Порядок оплаты: Оплата осуществляется по безналичному расчету. Оплата производится за фактически выполненные Работы в течение не более 7 (семи) рабочих дней после подписания Сторонами Акта сдачи-приемки выполненных Работ, предоставления Исполнителем счета на оплату, а также всей необходимой технической и иной документации.

Ответ должен содержать:

Срок выполнения Работ.

Срок действия предлагаемой цены Услуг.

Ответы должны быть поданы с «21» 10 2024 г. по «05» 11 2024 г. включительно по адресу: umto@chumakovs.ru. Рекомендуем в теме письма указать номер запроса ценовых предложений.

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

При наличии технических ошибок и неточностей при описании технических характеристик просим сообщить Заказчику.

С уважением,

Первый заместитель
генерального директора

А.Ю. Афонин