

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, домовладение 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

14.05.2022 № 17/2
На № _____ от _____

Поставщикам, заинтересованным в поставке комплектующих для оборудования для нужд ФГАНУ «ФНЦИРИП им. М.П. Чумакова РАН» (Институт полиомиелита)

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))

Запрос о предоставлении коммерческих предложений

ФГАНУ «ФНЦИРИП им. М.П. Чумакова РАН» (Институт полиомиелита) планирует проведение процедуры закупки комплектующих для оборудования (далее – Товар) для нужд ФГАНУ «ФНЦИРИП им. М.П. Чумакова РАН» (Институт полиомиелита) 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 Товара, указанного в Таблице № 1.
Ответ должен содержать срок действия предлагаемой цены и расчет цены Товара. В частности, из содержания предложения должно однозначно определяться цена за единицу Товара.

Поставка Товара включает в себя:

- Производство/приобретение Товара;
- Доставку (перевозку) Товара в адрес Заказчика;
- Погрузочно-разгрузочные работы;
- Исполнение гарантийных обязательств.

Товар должен быть новым, ранее не использованным (Товаром, который не был в употреблении, в ремонте, в том числе, который не был восстановлен, у которого не была осуществлена замена составных частей, не были восстановлены потребительские свойства, не иметь механических повреждений).

Доставка (перевозка) Товара в адрес Заказчика, погрузочно-разгрузочные работы осуществляются силами и средствами Поставщика.

Адрес доставки Товара: 108819, Российская Федерация город Москва, поселение Московский, посёлок Института полиомиелита, домовладение 8, корпус 1.

В стоимость Товара включены: все расходы Поставщика, в том числе: производство/приобретение Товара, тара, упаковка, доставка (перевозка), погрузочно-разгрузочные работы, исполнение гарантийных обязательств, расходы по страхованию, уплату таможенных и иных пошлин, налоги, сборы, другие обязательные платежи, а также иные затраты, связанные с поставкой (доставкой), производством, приобретением Поставщиком Товара.

Основными требованиями к Товару являются соответствие его качеству и количеству, указанному в настоящем Техническом задании.

Таблица № 1

№ п/п	Наименование Товара	Техническое описание	Ед. изм.	Кол- во
1.	Кассета из нержавеющей стали 150 мм x 390 мм x 40 мм	<p>Ширина (наружный габарит кассет без учета крышек, заклепок и загиба) x длина (наружная) x высота: 150 мм x 390 мм x 40 мм;</p> <p>Все базовые элементы и каркас кассеты изготавливаются из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304 толщиной 1 мм (шлифовкой наружу). Все открытые края металла обрабатываются, чтобы не быть острыми (без заусенцев и зазубрин).</p> <p>Швы в месте соединения развертки провариваются и обрабатываются (шлифуются), внутри швы обесцвечиваются от нагара. Плющение металла не допускается. Дно бокса со стороны торцевой крышки для ее упора выдается вперед за габариты каркаса бокса (относительно боковин) на 4-5мм. Острые углы скругляются небольшим радиусом.</p> <p>Скоба для торцевой крышки изготавливается из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304, толщиной 1,5мм (шлифовкой наружу). Ширина скобы 20 мм. Скоба крепится к боксу подвижно через заклепки, а торцевая крышка к ней точечно сваркой с последующей обработкой мест сварки. Скоба располагается вдоль верхнего края бокса с отступом от верхнего края бокса на 10 мм вниз (для свободной посадки сверху верхней крышки для бокса). В полностью открытом состоянии торцевая крышка должна упираться в заднюю стенку бокса сзади, не упираясь в верхнюю часть бокса, но и не проваливаясь при этом под бокс вниз ниже уровня дна (С учетом данного требования рассчитать расположение заклепки и длину скобы). Заклепки внутри бокса максимально стачиваются, чтобы не "съедать" внутреннее пространство бокса.</p> <p>Назначение кассет: заполнение кассет ампулами и флаконами в целях их совокупной транспортировки, стерилизации и лиофилизации.</p>	Шт.	200

		<p>Материал изготовления: нержавеющая сталь AISI 304.</p> <p>Коррозионная стойкость: материал, выдерживающий одно молярный раствор MgCl2</p> <p>Толщина материала: 1 мм.</p> <p>Поверхность: матовая/полированная.</p> <p>Углы: чистые, сварные.</p> <p>Завальцовка кромки: 7 мм, внутрь кассеты.</p> <p>Наличие откидывающегося бортика.</p>		
2	Кассета из нержавеющей стали 150 мм x 390 мм x 55 мм	<p>Ширина (наружный габарит кассет без учета крышек, заклепок и загиба) x длина (наружная) x высота:</p> <p>150 мм x 390 мм x 55 мм;</p> <p>Все базовые элементы и каркас кассеты изготавливаются из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304 толщиной 1 мм (шлифовкой наружу). Все открытые края металла обрабатываются, чтобы не быть острыми (без заусенцев и зазубрин).</p> <p>Швы в месте соединения развертки провариваются и обрабатываются (шлифуются), внутри швы обесцвечиваются от нагара. Плющение металла не допускается. Дно бокса со стороны торцевой крышки для ее упора выдается вперед за габариты каркаса бокса (относительно боковин) на 4-5мм. Острые углы скругляются небольшим радиусом.</p> <p>Скоба для торцевой крышки изготавливается из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304, толщиной 1,5мм (шлифовкой наружу). Ширина скобы 20 мм. Скоба крепится к боксу подвижно через заклепки, а торцевая крышка к ней точечно сваркой с последующей обработкой мест сварки. Скоба располагается вдоль верхнего края бокса с отступом от верхнего края бокса на 10 мм вниз (для свободной посадки сверху верхней крышки для бокса). В полностью открытом состоянии торцевая крышка должна упираться в заднюю стенку бокса сзади, не упираясь в верхнюю часть бокса, но и не проваливаясь при этом под бокс вниз ниже уровня дна (С учетом данного требования рассчитать расположение заклепки и длину скобы). Заклепки внутри бокса максимально стачиваются, чтобы не "съедать" внутреннее пространство бокса.</p>	Шт.	200

		<p>Назначение кассет: заполнение кассет ампулами и флаконами в целях их совокупной транспортировки, стерилизации и лиофилизации.</p> <p>Материал изготовления: нержавеющая сталь AISI 304.</p> <p>Коррозионная стойкость: материал, выдерживающий одно молярный раствор MgCl2</p> <p>Толщина материала: 1 мм.</p> <p>Поверхность: матовая/полированная.</p> <p>Углы: чистые, сварные.</p> <p>Завальцовка кромки: 7 мм, внутрь кассеты.</p> <p>Наличие откидывающегося бортика.</p>		
3	Кассета из нержавеющей стали перфорированная 150 мм x 390 мм x 80 мм	<p>Ширина (наружный габарит кассет без учета крышек, заклепок и загиба) x длина (наружная) x высота:</p> <p>150 мм x 390 мм x 80 мм;</p> <p>Все базовые элементы и каркас кассеты изготавливаются из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304 толщиной 1 мм (шлифовкой наружу). Все открытые края металла обрабатываются, чтобы не быть острыми (без заусенцев и зазубрин).</p> <p>Швы в месте соединения развертки провариваются и обрабатываются (шлифуются), внутри швы обесцвечиваются от нагара. Плющение металла не допускается. Дно бокса со стороны торцевой крышки для ее упора выдается вперед за габариты каркаса бокса (относительно боковин) на 4-5мм. Острые углы скругляются небольшим радиусом.</p> <p>Скоба для торцевой крышки изготавливается из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304, толщиной 1,5мм (шлифовкой наружу). Ширина скобы 20 мм. Скоба крепится к боксу подвижно через заклепки, а торцевая крышка к ней точечно сваркой с последующей обработкой мест сварки. Скоба располагается вдоль верхнего края бокса с отступом от верхнего края бокса на 10 мм вниз (для свободной посадки сверху верхней крышки для бокса). В полностью открытом состоянии торцевая крышка должна упираться в заднюю стенку бокса сзади, не упираясь в верхнюю часть бокса, но и не проваливаясь при этом под бокс вниз ниже уровня дна (С учетом данного</p>	Шт.	200

		<p>требования рассчитать расположение заклепки и длину скобы). Заклепки внутри бокса максимально стачиваются, чтобы не "съедать" внутреннее пространство бокса.</p> <p>Назначение кассет: заполнение кассет ампулами и флаконами в целях их совокупной транспортировки, стерилизации и лиофилизации.</p> <p>Материал изготовления: нержавеющая сталь AISI 304.</p> <p>Коррозионная стойкость: материал, выдерживающий одно молярный раствор MgCl₂</p> <p>Толщина материала: 1 мм.</p> <p>Поверхность: матовая/полированная..</p> <p>Углы: чистые, сварные.</p> <p>Завальцовка кромки: 7 мм, внутрь кассеты.</p> <p>Наличие откидывающегося бортика.</p> <p>Наличие перфорации всех стенок и дна.</p> <p>Тип перфорации: щелевая перфорация со смещенными рядами.</p> <p>Размер ячейки перфорации: длина 20 мм, высота 4 мм.</p> <p>Края ячеек перфорации: закругленные.</p> <p>Шаг между ячейками перфорации по горизонтали – 5 мм, по вертикали – 3,5 мм.</p> <p>На дно кассеты перфорация наносится с отступами от краев по 10-15мм. На стенки кассеты перфорация наносится на все открытые места с учетом отступов от краев на 10-15мм, а с верхнего края стенки ниже уровня расположения скобы. В случае необходимости перфорированная часть шлифуется для удаления с нее всех окалин, зазубрин и заусенцев после лазерной резки.</p>		
4	Кассета из нержавеющей стали перфорированная 150 мм x 390 мм x 110 мм	<p>Ширина (наружный габарит кассет без учета крышек, заклепок и загиба) x длина (наружная) x высота:</p> <p>150 мм x 390 мм x 110 мм;</p> <p>Все базовые элементы и каркас кассеты изготавливаются из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304 толщиной 1 мм (шлифовкой наружу). Все открытые края металла обрабатываются, чтобы не быть острыми (без заусенцев и зазубрин).</p> <p>Швы в месте соединения развертки провариваются и обрабатываются (шлифуются), внутри швы обесцвечиваются от</p>	Шт.	200

	<p>нагара. Плющение металла не допускается. Дно бокса со стороны торцевой крышки для ее упора выдается вперед за габариты каркаса бокса (относительно боковин) на 4-5мм. Острые углы скругляются небольшим радиусом.</p> <p>Скоба для торцевой крышки изготавливается из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304, толщиной 1,5мм (шлифовкой наружу). Ширина скобы 20 мм. Скоба крепится к боксу подвижно через заклепки, а торцевая крышка к ней точечно сваркой с последующей обработкой мест сварки. Скоба располагается вдоль верхнего края бокса с отступом от верхнего края бокса на 10 мм вниз (для свободной посадки сверху верхней крышки для бокса). В полностью открытом состоянии торцевая крышка должна упираться в заднюю стенку бокса сзади, не упираясь в верхнюю часть бокса, но и не проваливаясь при этом под бокс вниз ниже уровня дна (С учетом данного требования рассчитать расположение заклепки и длину скобы). Заклепки внутри бокса максимально стачиваются, чтобы не "съедать" внутреннее пространство бокса.</p> <p>Назначение кассет: заполнение кассет ампулами и флаконами в целях их совокупной транспортировки, стерилизации и лиофилизации.</p> <p>Материал изготовления: нержавеющая сталь AISI 304.</p> <p>Коррозионная стойкость: материал, выдерживающий одно молярный раствор MgCl₂</p> <p>Толщина материала: 1 мм.</p> <p>Поверхность: матовая/полированная.</p> <p>Углы: чистые, сварные.</p> <p>Завальцовка кромки: 7 мм, внутрь кассеты.</p> <p>Наличие откидывающегося бортика.</p> <p>Наличие перфорации всех стенок и дна.</p> <p>Тип перфорации: щелевая перфорация со смещенными рядами.</p> <p>Размер ячейки перфорации: длина 20 мм, высота 4 мм.</p> <p>Края ячеек перфорации: закругленные.</p> <p>Шаг между ячейками перфорации по горизонтали – 5 мм, по вертикали – 3,5 мм.</p>	
--	--	--

		<p>На дно кассеты перфорация наносится с отступами от краев по 10-15мм. На стенки кассеты перфорация наносится на все открытые места с учетом отступов от краев на 10-15мм, а с верхнего края стенки ниже уровня расположения скобы. В случае необходимости перфорированная часть шлифуется для удаления с нее всех окалин, зазубрин и заусенцев после лазерной резки.</p>		
5	Кассета из нержавеющей стали 150 мм x 390 мм x 70 мм	<p>Ширина (наружный габарит кассет без учета крышек, заклепок и загиба) x длина (наружная) x высота: 150 мм x 390 мм x 70 мм;</p> <p>Все базовые элементы и каркас кассеты изготавливаются из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304 толщиной 1 мм (шлифовкой наружу). Все открытые края металла обрабатываются, чтобы не быть острыми (без заусенцев и зазубрин).</p> <p>Швы в месте соединения развертки провариваются и обрабатываются (шлифуются), внутри швы обесцвечиваются от нагара. Плющение металла не допускается. Дно бокса со стороны торцевой крышки для ее упора выдается вперед за габариты каркаса бокса (относительно боковин) на 4-5мм. Острые углы скругляются небольшим радиусом.</p> <p>Скоба для торцевой крышки изготавливается из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304, толщиной 1,5мм (шлифовкой наружу). Ширина скобы 20 мм. Скоба крепится к боксу подвижно через заклепки, а торцевая крышка к ней точечно сваркой с последующей обработкой мест сварки. Скоба располагается вдоль верхнего края бокса с отступом от верхнего края бокса на 10 мм вниз (для свободной посадки сверху верхней крышки для бокса). В полностью открытом состоянии торцевая крышка должна упираться в заднюю стенку бокса сзади, не упираясь в верхнюю часть бокса, но и не проваливаясь при этом под бокс вниз ниже уровня дна (С учетом данного требования рассчитать расположение заклепки и длину скобы). Заклепки внутри бокса максимально стачиваются, чтобы не "съедать" внутреннее пространство бокса.</p>	Шт.	100

		<p>Назначение кассет: заполнение кассет ампулами и флаконами в целях их совокупной транспортировки, стерилизации и лиофилизации.</p> <p>Материал изготовления: нержавеющая сталь AISI 304.</p> <p>Коррозионная стойкость: материал, выдерживающий одно молярный раствор MgCl₂</p> <p>Толщина материала: 1 мм.</p> <p>Поверхность: матовая/полированная.</p> <p>Углы: чистые, сварные.</p> <p>Завальцовка кромки: 7 мм, внутрь кассеты.</p> <p>Наличие откидывающегося бортика.</p>		
6	Кассета из нержавеющей стали 150 мм x 580 мм x 30 мм	<p>Ширина (наружный габарит кассет без учета крышек, заклепок и загиба) x длина (наружная) x высота:</p> <p>150 мм x 580 мм x 30 мм;</p> <p>Все базовые элементы и каркас кассеты изготавливаются из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304 толщиной 1 мм (шлифовкой наружу). Все открытые края металла обрабатываются, чтобы не быть острыми (без заусенцев и зазубрин).</p> <p>Швы в месте соединения развертки провариваются и обрабатываются (шлифуются), внутри швы обесцвечиваются от нагара. Плющение металла не допускается. Дно бокса со стороны торцевой крышки для ее упора выдается вперед за габариты каркаса бокса (относительно боковин) на 4-5мм. Острые углы скругляются небольшим радиусом.</p> <p>Скоба для торцевой крышки изготавливается из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304, толщиной 1,5мм (шлифовкой наружу). Ширина скобы 20 мм. Скоба крепится к боксу подвижно через заклепки, а торцевая крышка к ней точечно сваркой с последующей обработкой мест сварки. Скоба располагается вдоль верхнего края бокса с отступом от верхнего края бокса на 10 мм вниз (для свободной посадки сверху верхней крышки для бокса). В полностью открытом состоянии торцевая крышка должна упираться в заднюю стенку бокса сзади, не упираясь в верхнюю часть бокса, но и не проваливаясь при этом под бокс вниз ниже уровня дна (С учетом данного</p>	Шт.	200

		<p>требования рассчитать расположение заклепки и длину скобы). Заклепки внутри бокса максимально стачиваются, чтобы не "съедать" внутреннее пространство бокса.</p> <p>Назначение кассет: заполнение кассет ампулами и флаконами в целях их совокупной транспортировки, стерилизации и лиофилизации.</p> <p>Материал изготовления: нержавеющая сталь AISI 304.</p> <p>Коррозионная стойкость: материал, выдерживающий одно молярный раствор MgCl2</p> <p>Толщина материала: 1 мм.</p> <p>Поверхность: матовая/полированная.</p> <p>Углы: чистые, сварные.</p> <p>Завальцовка кромки: 7 мм, внутрь кассеты.</p> <p>Наличие откидывающегося бортика.</p>		
7	Кассета из нержавеющей стали 150 мм x 580 мм x 55 мм	<p>Ширина (наружный габарит кассет без учета крышек, заклепок и загиба) x длина (наружная) x высота:</p> <p>150 мм x 580 мм x 55 мм;</p> <p>Все базовые элементы и каркас кассеты изготавливаются из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304 толщиной 1 мм (шлифовкой наружу). Все открытые края металла обрабатываются, чтобы не быть острыми (без заусенцев и зазубрин).</p> <p>Швы в месте соединения развертки провариваются и обрабатываются (шлифуются), внутри швы обесцвечиваются от нагара. Плющение металла не допускается. Дно бокса со стороны торцевой крышки для ее упора выдается вперед за габариты каркаса бокса (относительно боковин) на 4-5мм. Острые углы скругляются небольшим радиусом.</p> <p>Скоба для торцевой крышки изготавливается из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304, толщиной 1,5мм (шлифовкой наружу). Ширина скобы 20 мм. Скоба крепится к боксу подвижно через заклепки, а торцевая крышка к ней точечно сваркой с последующей обработкой мест сварки. Скоба располагается вдоль верхнего края бокса с отступом от верхнего края бокса на 10 мм вниз (для свободной посадки сверху верхней крышки для бокса). В полностью открытом состоянии</p>	Шт.	600

		<p>торцевая крышка должна упираться в заднюю стенку бокса сзади, не упираясь в верхнюю часть бокса, но и не проваливаясь при этом под бокс вниз ниже уровня дна (С учетом данного требования рассчитать расположение заклепки и длину скобы). Заклепки внутри бокса максимально стачиваются, чтобы не "съедать" внутреннее пространство бокса.</p> <p>Назначение кассет: заполнение кассет ампулами и флаконами в целях их совокупной транспортировки, стерилизации и лиофилизации.</p> <p>После достижения температуры не выше плюс 20 °C не должны изменять первоначальных геометрических характеристик.</p> <p>Материал изготовления: нержавеющая сталь AISI 304.</p> <p>Коррозионная стойкость: материал, выдерживающий одно молярный раствор MgCl2</p> <p>Толщина материала: 1 мм.</p> <p>Поверхность: матовая/полированная.</p> <p>Углы: чистые, сварные.</p> <p>Завальцовка кромки: 7 мм, внутрь кассеты.</p> <p>Наличие откидывающегося бортика.</p>		
8	Кассета из нержавеющей стали 150 мм x 580 мм x 80 мм	<p>Ширина (наружный габарит кассет без учета крышек, заклепок и загиба) x длина (наружная) x высота:</p> <p>150 мм x 580 мм x 80 мм;</p> <p>Все базовые элементы и каркас кассеты изготавливаются из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304 толщиной 1 мм (шлифовкой наружу). Все открытые края металла обрабатываются, чтобы не быть острыми (без заусенцев и зазубрин).</p> <p>Швы в месте соединения развертки провариваются и обрабатываются (шлифуются), внутри швы обесцвечиваются от нагара. Плющение металла не допускается. Дно бокса со стороны торцевой крышки для ее упора выдается вперед за габариты каркаса бокса (относительно боковин) на 4-5мм. Острые углы скругляются небольшим радиусом.</p> <p>Скоба для торцевой крышки изготавливается из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304, толщиной 1,5мм (шлифовкой наружу).</p>	Шт.	350

		<p>Ширина скобы 20 мм. Скоба крепится к боксу подвижно через заклепки, а торцевая крышка к ней точечно сваркой с последующей обработкой мест сварки. Скоба располагается вдоль верхнего края бокса с отступом от верхнего края бокса на 10 мм вниз (для свободной посадки сверху верхней крышки для бокса). В полностью открытом состоянии торцевая крышка должна упираться в заднюю стенку бокса сзади, не упираясь в верхнюю часть бокса, но и не проваливаясь при этом под бокс вниз ниже уровня дна (С учетом данного требования рассчитать расположение заклепки и длину скобы). Заклепки внутри бокса максимально стачиваются, чтобы не "съедать" внутреннее пространство бокса.</p> <p>Назначение кассет: заполнение кассет ампулами и флаконами в целях их совокупной транспортировки, стерилизации и лиофилизации.</p> <p>Материал изготовления: нержавеющая сталь AISI 304.</p> <p>Коррозионная стойкость: материал, выдерживающий одно молярный раствор MgCl₂</p> <p>Толщина материала: 1 мм.</p> <p>Поверхность: матовая/полированная.</p> <p>Углы: чистые, сварные.</p> <p>Завальцовка кромки: 7 мм, внутрь кассеты.</p> <p>Наличие откидывающегося бортика.</p>		
9	Кассета из нержавеющей стали 150 мм x 580 мм x 110 мм	<p>Ширина (наружный габарит кассет без учета крышек, заклепок и загиба) x длина (наружная) x высота:</p> <p>150 мм x 580 мм x 110 мм;</p> <p>Все базовые элементы и каркас кассеты изготавливаются из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304 толщиной 1 мм (шлифовкой наружу). Все открытые края металла обрабатываются, чтобы не быть острыми (без заусенцев и зазубрин).</p> <p>Швы в месте соединения развертки провариваются и обрабатываются (шлифуются), внутри швы обесцвечиваются от нагара. Плющение металла не допускается. Дно бокса со стороны торцевой крышки для ее упора выдается вперед за габариты каркаса бокса (относительно боковин) на 4-5мм. Острые углы скругляются небольшим радиусом.</p>	Шт.	180

		<p>Скоба для торцевой крышки изготавливается из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304, толщиной 1,5мм (шлифовкой наружу). Ширина скобы 20 мм. Скоба крепится к боксу подвижно через заклепки, а торцевая крышка к ней точечно сваркой с последующей обработкой мест сварки. Скоба располагается вдоль верхнего края бокса с отступом от верхнего края бокса на 10 мм вниз (для свободной посадки сверху верхней крышки для бокса). В полностью открытом состоянии торцевая крышка должна упираться в заднюю стенку бокса сзади, не упираясь в верхнюю часть бокса, но и не проваливаясь при этом под бокс вниз ниже уровня дна (С учетом данного требования рассчитать расположение заклепки и длину скобы). Заклепки внутри бокса максимально стачиваются, чтобы не "съедать" внутреннее пространство бокса.</p> <p>Назначение кассет: заполнение кассет ампулами и флаконами в целях их совокупной транспортировки, стерилизации и лиофилизации.</p> <p>Материал изготовления: нержавеющая сталь AISI 304.</p> <p>Коррозионная стойкость: материал, выдерживающий одно молярный раствор MgCl₂</p> <p>Толщина материала: 1 мм.</p> <p>Поверхность: матовая/полированная.</p> <p>Углы: чистые, сварные.</p> <p>Завальцовка кромки: 7 мм, внутрь кассеты.</p> <p>Наличие откидывающегося бортика.</p>		
10	Крышка верхняя, 160 мм x 400 мм x 10 мм	<p>Крышка верхняя, подходит для размеров кассет по пунктам 1, 2, 3, 4, 5 настоящей таблицы.</p> <p>Ширина (наружная) x длина (наружная) x высота: 160 мм x 400 мм x 10 мм.</p> <p>Материал изготовления: нержавеющая сталь AISI 304.</p> <p>Коррозионная стойкость: материал, выдерживающий одно молярный раствор MgCl₂.</p> <p>Толщина материала: 0,8 мм.</p> <p>Поверхность: матовая/полированная.</p> <p>Углы: чистые, сварные.</p> <p>Завальцовка кромки: 7 мм, внутрь кассеты.</p>	Шт.	900

		Изготавливается из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304, толщиной 0,8мм (шлифовкой наружу). Швы в месте соединения развертки провариваются и обрабатываются (шлифуются). Все открытые края обрабатываются, чтобы не быть острыми (без заусенцев и зазубрин). Плющения металла нигде нет.		
11	Крышка верхняя, 160 мм x 590 мм x 10 мм	<p>Крышка верхняя, подходит для размеров кассет по пунктам 6, 7, 8, 9 настоящей таблицы. Ширина (наружная) x длина (наружная) x высота: 160 мм x 590 мм x 10 мм.</p> <p>Материал изготовления: нержавеющая сталь AISI 304.</p> <p>Коррозионная стойкость: материал, выдерживающий одно молярный раствор MgCl₂.</p> <p>Толщина материала: 0,8 мм.</p> <p>Поверхность: матовая/полированная.</p> <p>Углы: чистые, сварные.</p> <p>Завальцовка кромки: 7 мм, внутрь кассеты.</p> <p>Изготавливается из шлифованной нержавеющей стали марки AISI 304, толщиной 0,8мм (шлифовкой наружу). Швы в месте соединения развертки провариваются и обрабатываются (шлифуются). Все открытые края обрабатываются, чтобы не быть острыми (без заусенцев и зазубрин). Плющения металла нигде нет.</p>	Шт.	1300

Условия поставки Товара

Товар должен быть поставлен с соблюдением всех требований технической, эксплуатационной и другой прилагаемой к нему документации, определяющей наименование, характеристики Товара и подтверждающей его безопасность и качество, а также с соблюдением техники безопасности, санитарно-технических норм, а также документов, предусмотренных настоящим Техническим заданием и законодательством Российской Федерации для данного вида Товара.

Упаковка должна предохранять Товар от порчи во время транспортировки, погрузки, разгрузки и хранения.

Поставщик гарантирует поставить Товар надлежащего качества, в количестве и в срок в соответствии с условиями Договора, настоящего Технического задания, с соблюдением санитарно-технических норм, правил техники безопасности и других нормативных правовых актов (документов), предусмотренных законодательством Российской Федерации, регламентирующих поставку данного вида Товара.

Предполагаемые сроки проведения процедуры закупки: май-июнь 2022 г.

Срок поставки: Поставка Товара осуществляется со дня, следующего за днем заключения Договора по «31» марта 2022 г. включительно.

Товар поставляется партиями по заявкам Заказчика. В течение не более ____ (____) (указать срок поставки) рабочих дней со дня получения Поставщиком от Заказчика заявки на поставку партии Товара, Поставщик поставляет Заказчику по 1 (одному) тестовому образцу от каждой номенклатуры Товара, указанного в заявке Заказчика. Заказчик обязуется проверить качество тестовых образцов и их соответствие требованиям Заказчика, указанным в Техническом задании (Приложение №1) к настоящему Договору в течение не более 14 (четырнадцати) календарных дней с даты их получения Заказчиком от Поставщика. В случае, если поставленные Заказчику Поставщиком тестовые образцы Товара после проведения тестирования Заказчиком подходят к использованию и удовлетворяют требованиям Заказчика, Поставщик осуществляет поставку данной конкретной согласованной партии Товара в течение не более ____ (____) (указать срок поставки) рабочих дней с даты получения от Заказчика на электронную почту Поставщика заявки на согласованную партию Товара. Заказчик направляет Поставщику заявку на согласованную партию Товара не позднее 3-х (трех) рабочих дней после окончания срока тестирования.

В случае, если протестированный Товар не соответствует требованиям Заказчика, указанным в Техническом задании (Приложение №1), Поставщик осуществляет замену тестовых образцов Товара с учетом замечаний Заказчика и т.д. в соответствии с указанными выше алгоритмами и сроками.

Порядок оплаты: Оплата осуществляется за фактически поставленный Товар в течение не более 7 (Семи) рабочих дней после подписания Заказчиком товарной накладной, товарно-транспортной накладной, а также после предоставления Поставщиком счета на оплату и счета-фактуры.

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 «17» 05 2022 г. по «23» 05 2022 г. включительно по адресу: imto@chumakovs.su. Ответ должен иметь реквизиты Поставщика, печать и подпись.

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, не является офертой.

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

Ответ должен содержать срок действия предлагаемой цены и расчет цены товара, срок поставки Товара. В частности, из содержания предложения должны однозначно определяться цена единицы товара, описание товара, включая технические характеристики, и общая цена договора на условиях, указанных в настоящем запросе.

Первый заместитель генерального директора
ФГАНУ «ФНЦИРИП им. М.П. Чумакова РАН»
(Институт полиомиелита)

Афонин А.Ю.