

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ОАО «БелВитунифарм»

И.А. Даровских

«03» апреля 2026

Задание на закупку 06-02/12

Модуль наполнения, укупорки и обкатки флаконов помещенный под O-RABS

I. Приглашение к участию в процедуре закупки

Закупочная процедура

Открытые торги

Сведения о заказчике

Наименование (для юридического лица) либо фамилия, собственное имя, отчество (при наличии) (для индивидуального предпринимателя)

Открытое акционерное общество «БелВитунифарм»

Место нахождения (для юридического лица) либо место жительства (для индивидуального предпринимателя)

211309 Витебская область, Витебский р-н, дер. Должа, ул. Советская, 26А

Учетный номер плательщика

811001710

Сведения об торгах

Дата истечения срока для подготовки и подачи предложений

7 (семь) рабочих дней с момента рассылки приглашений и информации о торгах

Ориентировочная стоимость закупки

Более 1000 БВ

Источник финансирования закупки

Собственные средства

Квалификационные требования к Участникам закупки:

Участником конкурентной процедуры закупки может быть любое юридическое или физическое лицо, в том числе индивидуальный предприниматель, независимо от организационно-правовой формы, формы собственности, места нахождения и места происхождения капитала, которое соответствует требованиям, установленным организацией в документации о закупке в соответствии с порядком закупок за счет собственных средств, за исключением юридических и физических лиц, в том числе индивидуальных предпринимателей, включенных в реестр поставщиков (подрядчиков, исполнителей), временно не допускаемых к закупкам. При рассмотрении предложений отклоняется предложение участника процедуры закупки, не являющегося

	производителем или его сбытовой организацией (официальным торговым представителем), в случае, если в конкурентной процедуре закупки участвуют не менее двух производителей и (или) сбытовых организаций (официальных торговых представителей) и цена предложения такого участника не ниже цены хотя бы одного участвующего в процедуре закупки производителя и (или) его сбытовой организации (официального торгового представителя)
Требование о предоставлении аукционного обеспечения, размер аукционного обеспечения, срок действия банковской гарантии и (или) обеспечения исполнения обязательств по договору	Не требуется

Сведения о предмете закупки

Предмет закупки	Модуль наполнения, укупорки и обкатки флаконов помещенный под O-RABS
Объем (количество)	1
Единица измерения	шт.
Срок поставки	110 календарных дней
Место поставки	Витебская область, Витебский район, д. Должа, ул. Советская, 26А
Источник финансирования	Собственные средства
Условия оплаты	50% - предоплата, 40% - в течение 10 рабочих дней после проведения FAT-испытаний (перед отгрузкой), 10% - в течении 10 рабочих дней после доставки товара на склад Покупателя.

II. Критерии оценки предложений участников закупки, их удельный вес:

Цена	100 %
Срок поставки	
Условие оплаты	
Другое	

III. Условия допуска товаров (работ, услуг) иностранного происхождения и поставщиков (подрядчиков, исполнителей), предлагающих такие товары (работы, услуги), к участию: законодательство Республики Беларусь.

IV. Порядок формирования цены предложения

Стоимость предложения должна включать общую сумму выплат заказчиком поставщику за поставку товаров, налог на добавленную стоимость и другие налоги, сборы (пошлины), иные обязательные платежи, установленные законодательством и уплачиваемые заказчиком в связи с осуществлением такой закупки.

V. Наименование валюты, в которой должна быть выражена цена предложения: белорусский рубль, российский рубль.

VI. Срок действия предложения: не менее 30 дней. Заказчик оставляет за собой право отказать любому поставщику от участия в закупочной процедуре без объяснения причин.

VII IV. Форма документов:

- копию свидетельства о государственной регистрации контрагента либо выписку из торгового реестра страны его регистрации;
- копию Устава контрагента (для юридических лиц) первые две страницы;
- выписку (для юридических лиц) из Приказа о назначении директором, либо доверенность на право представлять интересы контрагента, либо выписку из решения общего собрания акционеров или иного органа управления контрагента, либо трудовой договор (контракт), гражданско-правовой договор или иной документ, подтверждающий занятие лицом, его представляющим, должности/осуществление функций руководителя, либо иного уполномоченного лица, которое вправе заключать договор с Обществом;
- справку о формировании уставного фонда контрагента (при наличии);
- справки обслуживающих банков об экономической состоятельности и платежеспособности. Справка обслуживающего банка предоставляется только в оригинале на любую дату, но не ранее первого числа месяца, предшествующего месяцу, в котором будут предоставлены документы в Общество;
- сертификат собственного производства или гражданско-правовой договор на закупку/поставку товаров (работ, услуг) с приложением сертификата импортера (в случае если соответствующие положения не включены в проект договора);
- регистрационные удостоверения, сертификаты, лицензии, патенты, дающие право заниматься предпринимательской, а также заявленной деятельностью;
- рекомендательные письма от клиентов контрагента (при наличии).

- Для участия необходимо предоставить предложения на email: vika_bvusnab@mail.ru

Приложение:

1. Техническое задание.
2. Проект договора.

Подготовил: главный инженер

Чубаров В.И.

___ апрель 2026 г.

Начальник отдела МТС

(Председатель комиссии по закупкам)



Бейбулатов А.В.

(инициалы, фамилия)

Главный инженер

(Заместитель Председателя комиссии по закупкам)



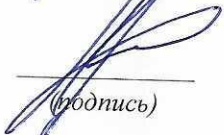
ЧУБАРОВ В.И.

(инициалы, фамилия)

Заместитель генерального

директора по производству

(член комиссии по закупкам)



КУЛЕШОВ Д.Б.

(инициалы, фамилия)

Заместитель генерального

директора по качеству

(член комиссии по закупкам)



ПАНКРАТОВА О.Г.

(инициалы, фамилия)

Заместитель начальника

финансово-экономического отдела
(член комиссии по закупкам)


(подпись)

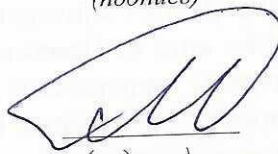
БУЯЛИЧ О.И.
(инициалы, фамилия)

Заместитель главного бухгалтера
(член комиссии по закупкам)

(подпись)


СМОЛИКОВА И.И.
(инициалы, фамилия)

Начальник отдела правовой и кадровой работы
(член комиссии по закупкам)


(подпись)

ШОРЕЦ М.В.
(инициалы, фамилия)

Инженер МТС
(секретарь комиссии по закупкам)


(подпись)

КАРПУЩЕНКО В.А.
(инициалы, фамилия)

Техническое задание

ФАРМАЦЕВТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА КАЧЕСТВА СПЕЦИФИКАЦИЯ ТРЕБОВАНИЙ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ (URS)

МОДУЛЬ НАПОЛНЕНИЯ, УКУПОРКИ И ОБКАТКИ ФЛАКОНОВ ПОМЕЩЕННЫЙ ПОД O-RABS

1 Назначение и краткое описание проекта оборудования

1.1 Модуль представляет собой Автоматическую линию, предназначенную для стерильного розлива препарата в стеклянные флаконы форматом 2R и 3R с последующей их укупоркой/пред укупоркой, и обкаткой. Производственные операции которые включает данный модуль:

- подача флаконов в зону розлива;
- наполнение (дозирование);
- укупоривание пробкой;
- обкатка колпачком.

1.2 Линия должна состоять из:

- барьерная система с ограниченным доступом (O-RABS);
- панель оператора;
- накопительный стол (для приема флаконов после туннеля дигерогенизации);
- транспортер, карусель или устройство подачи флаконов в зону розлива, укупорки и обкатки;
- блок наполнения (дозирования);
- блок укупорки/пред.укупорки;
- блок обкатки колпачком;
- транспортер линейного типа, для транспортировки в помещение этикетировки.

2 Стандарты изготовления оборудования

2.1 Стандарты изготовления оборудования приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование документа
Решение Совета Евразийской экономической комиссии от 3 ноября 2016 г. № 77 «Правила надлежащей производственной практики Евразийского экономического союза»
GAMP 5 «Надлежащая практика автоматизированного производства»
ТР ТС 004/2011 Технический регламент Таможенного союза «О безопасности низковольтного оборудования»
ТР ТС 010 Технический регламент Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования»
ТР ТС 020/2011 Технический регламент Таможенного союза «Электромагнитная совместимость технических средств»
ТКП 447-2017 «Производство лекарственных средств. Требования к технологическому оборудованию»
ТКП 095-2017 «Производство лекарственных средств. Порядок подготовки персонала»

ТКП 339 Электроустановки на напряжение до 750 кВ. Линии электропередачи воздушные и токопроводы, устройства распределительные и трансформаторные подстанции, установки электросиловые и аккумуляторные, электроустановки жилых и общественных зданий. Правила устройства и защитные меры электробезопасности. Учет электроэнергии. Нормы приемо-сдаточных испытаний

ГОСТ Р ИСО 14644-7-2007 Изолирующие устройства (укрытия с чистым воздухом, боксы перчаточные, изоляторы и мини-окружения)

ГОСТ Р ИСО 13408-6-2009 Изолирующие системы

EudraLex – Volume 4 – Good Manufacturing Practice (GMP), Part I – Basic Requirement for Medicinal Products

Annex 15 to EU Guide to Good Manufacture Practice Validation and Qualification

FDA Title 21 Code of Federal Regulations Part 11

ISO 14644-1 EU cGMP

ISO 10648-2

3 Размещение оборудования

3.1 Параметры размещения оборудования приведены в таблице 2.

Таблица 2

Параметры размещения	Единицы измерения	Заданные параметры	Примечания
Наименование здания	-	Производственный корпус по производству ветеринарных лекарственных средств ОАО «БелВитунифарм»	-
Наименование цеха	-	Цех по производству химико-фармацевтических препаратов	-
Наименование помещения	-	Участок фасовки	
Класс чистоты помещения	-	В	
Температура в помещении	°С	15-25	-
Относительная влажность воздуха	%	30-60	-
Размеры помещения, в котором монтируется оборудование	-	-	Приложение 1
Высота помещения	М.	2,5	-
Сжатый воздух	МПа	0,6	-
Источник электропитания	-	220-400 В x 50Гц	-

4 Общие требования к оборудованию

4.1 Общие требования к линии наполнения приведены в таблице 3.

Таблица 3

Требование	Примечание*
Конструктивные требования к оборудованию	
Оборудование должно быть сконструировано таким образом, чтобы его можно было легко и тщательно мыть и очищать; Конструктивные элементы оборудования снабжаются легкоразъёмными соединениями и обеспечивают его быструю разборку; Составные части оборудования в рабочей зоне гладкие и изготавливаются из нетоксичного, стойкого к коррозии материала; внутренние поверхности оборудования, которые соприкасаются с продуктом, выполняются из нержавеющей стали AISI 316L, с шероховатостью не более 0,8 мкм; В конструкции оборудования поверхности, контактирующие с продуктом, не имеют глухих «карманов» и застойных зон; Конструкция оборудования исключает риск загрязнения продукта другими веществами и добавления к продукту чужеродных материалов, исходящих от самого оборудования; Конструкция оборудования должна предусматривать наличие защитных ограждений; Оборудование должно иметь минимально возможные габаритные размеры; Оборудование должно быть новым.	-
Исполнение	Напольное, стационарное
Фильтровентиляционные модули над зоной транспортировки, дозирования, укупорки и обкатки флаконов должны обеспечивать и поддерживать класс чистоты зоны А	-
Зона обкатки должна быть отгорожена от зоны розлива.	Наличие местного отсоса из зоны обкатки, для предотвращения попадания металлической стружки во флакон.
Барьерная система с ограниченным доступом O- RABS	Однонаправленный поток воздуха, избыточное давление, возможность вмешательства оператора по средствам перчаточных портов в критические зоны во время процесса
Конструктивные элементы оборудования должны снабжаться легкоразъёмными соединениями, обеспечивающими его быструю разборку	-
Узлы оборудования должны быть легкодоступны для технического обслуживания и сервисных работ	-
Оборудование должно быть сконструировано таким образом, чтобы его можно было легко и тщательно мыть и очищать	Ручная влажная уборка
Конструкция, расположение и эксплуатация электрических и пневматических узлов оборудования не должны наносить вред существующей защите чистой зоны и продукции	-
Должна быть предусмотрена возможность модернизации (до комплектации оборудованием для обеспечения процесса непрерывного мониторинга (счетчик частиц и микробиология))	-
Материалы конструкции и монтажа	

Требование	Примечание*
Материал изготовления поверхностей, контактирующих с продукцией	Нержавеющая сталь класса AISI 316L
Материал изготовления поверхностей, не контактирующих с продукцией	Нержавеющая сталь класса AISI 304
Шероховатость поверхностей (включая сварные швы), контактирующих с продукцией	≤Ra 0,8 мкм
Шероховатость поверхностей (включая сварные швы), не контактирующих с продукцией	≤Ra 1,2 мкм
Стыковые сварные швы должны быть сглажены до уровня прилегающей поверхности	-
Возможность автоматического поддержания относительного давления воздуха в диапазоне от +5 до +20 Па относительно помещения, в котором располагается O-RABS	-
Точность поддержания давления - ±2 Па	-
Фильтрация входящего воздуха со степенью фильтрации H14	-
Возможность контроля засорённости фильтров по подлежащим калибровке и поверке дифференциальным манометрам	-
Наличие датчика скорости потока воздуха	-
Угловые сварные швы должны быть зашлифованы до радиуса R, не менее 3 мм	-
Полимеры, используемые для изготовления форматных частей, должны быть пригодны для пищевых продуктов	Фторопласт или PTFE
Стекло, используемое при изготовлении оборудования, должно быть устойчиво к гидравлическому удару, а также сохранять прозрачность в процессе срока эксплуатации и устойчивость к УФ-воздействию	-
Материалы должны быть износостойкими и обеспечивать сохранение работоспособности оборудования в течение срока его службы при выполнении предусмотренного объема работ по техническому обслуживанию	-
Механические детали оборудования	
Должны использоваться детали, не требующие обслуживания или требующие минимального обслуживания	-
Должны обеспечивать предотвращение попадания частиц, масла и т.п. загрязнений в продукцию	-
Применяемые при обслуживании оборудования смазочные материалы должны быть пригодны для применения в фармацевтической промышленности и иметь сертификаты	-
Электро- и контрольно-измерительное оборудование	
Степень защиты (IP) ограждений и оболочек электрооборудования должна соответствовать требованиям ТКП 339	IP 54
Внутри чистых помещений для электрических кабелей подключение сверху, в трубе из нержавеющей стали (AISI 304)	-
Должна быть предусмотрена возможность простой и быстрой замены датчиков и контрольно-измерительных приборов	-
Критические средства измерений (по которым осуществляется контроль параметров процесса) должны быть включены в Государственный реестр средств измерений Республики Беларусь	-
Наличие аварийной сигнализации «Тревога» (световая и звуковая) при: - выходе контролируемых параметров за пределы установленных диапазонов процесса;	-

Требование	Примечание*
- отказе работы контрольно-измерительных устройств; - неполадках в работе вспомогательных систем.	
Система мониторинга и управления	
Наличие электрического шкафа (щита) с элементами управления	Общий на всю систему
Размещение электрического шкафа (щита) с элементами управления	На отдельной стойке/ На раме установки
Пульт управления с цветной, русифицированной сенсорной панелью.	Поверхность устойчива к обработке дез. средствами
Вывод регистрируемых параметров должен осуществляться на панель управления	-
Метод регистрации процессов	Электронный (с возможностью сохранения данных в системе управления оборудованием и на сервере предприятия)
Должна быть предусмотрена возможность контроля и регулирования текущих параметров ведения технологического процесса	-
Возможность создания и регистрации записей всех существенных изменений и удалений (audit trail)	-
Должна быть предусмотрена возможность архивирования (резервного копирования) данных по регистрации параметров процесса	Съемный носитель и сервер предприятия
Должна быть предусмотрена возможность разграничения уровней доступа	Не менее 3-х
Должна быть предусмотрена возможность восстановления системы	Со съемного носителя информации
Должен быть предусмотрен открытый интерфейс программирования приложений (OpenAPI)	-
Должна быть предусмотрена возможность подключения к SCADA-системе предприятия	-
Маркировка	
Использование системы нумерации быстроизнашивающихся деталей и запасных частей	-
Все электрические детали, включая кабели, должны быть маркированы и подписаны в соответствии с электрическими схемами. Применяемые проводники четкой (понятной) окраски.	-
Комплект поставки	
Резерв средств контрольно-измерительных приборов и автоматики (КИПиА)	-
Набор стандартных запасных частей на двухлетний период эксплуатации	-
Специфические средства обслуживания и ремонта (инструмент, приспособления)	-
Копии инсталляционных пакетов программного обеспечения для восстановления системы	-
Техническая документация и программное обеспечение	
Инструкция по эксплуатации на русском языке (английском); Чертежи общего вида оборудования с указанием габаритных размеров и веса, в том числе наибольших монтажных блоков, штуцеров подвода внешних коммуникаций и электрощитов; Установочные чертежи и схемы с требованиями к фундаменту и креплению;	-

Требование	Примечание*
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; Технологические схемы; Электрические, пневматические и гидравлические схемы; Сертификат страны происхождения; Сертификаты заводской калибровки приборов; Сертификат соответствия ISO; Сертификаты на материалы, контактирующие с продуктом; Протоколы FAT (заполненный) и SAT (незаполненный); Протоколы IQ/OQ (незаполненные); Копии инсталляционных пакетов программного обеспечения; Функциональная спецификация программного обеспечения на русском языке; Печатные и электронные копии всех документов.	

* – в графе «Примечание» конкретизируется требование, которому должно соответствовать оборудование.

5 Требования к безопасной эксплуатации оборудования персоналом и охране окружающей среды

5.1 Требования к безопасной эксплуатации оборудования персоналом и охране окружающей среды приведены в таблице 4.

Таблица 4

Показатель	Критерий приемлемости	Примечание*
Безопасность персонала		
Допустимые уровни воздействия на оператора (OEL/ПДК)	Оборудование должно быть сконструировано и изготовлено для поддержания требуемого уровня безопасности на всех этапах нормальной работы	-
Уровни шума и вибрации	Оператор не должен подвергаться воздействию шума и вибрации, превышающего уровень, указанный в СанПиН Республики Беларусь	-
Безопасность	Расположение и конструкция оборудования, коммуникаций, арматуры, средств измерения и управления должны исключать возможность причинения вреда здоровью персонала при выполнении технологических операций, обеспечивать удобство и безопасность в процессе обслуживания и ремонта	-
	Система безопасности должна включать: - ограждение всех вращающихся или движущихся частей, открытых источников энергии;	-
	Поставляемые компоненты должны иметь маркировку CE, отмеченные сертификаты CE должны поставляться вместе с оборудованием	-
	Должна быть предусмотрена блокировка работы оборудования при отклонении параметров или выключении одного из приводных узлов, блокировка при открывании дверей защитных конструкций, нормальное (закрытое) положения окон оборудования и панелей	-
	Оператор не должен подвергаться воздействию каких-либо движущихся частей, горячих	-

Показатель	Критерий приемлемости	Примечание*
	поверхностей во время нормальной работы или очистки оборудования	
	Электрические и пневматические узлы оборудования должны быть изготовлены и сконструированы с учетом условий окружающей среды (температура, влажность, запыленность и др.), являющейся важным для их безопасной эксплуатации	-
Охрана окружающей среды		
Загрязнение окружающей среды	Применение оборудования и процессы должны обеспечивать сведение к минимуму отходов, требующих специальной утилизации	-

* – в графе «Примечание» конкретизируется требование, которому должно соответствовать оборудование.

6 Требования к технической документации

6.1 Язык документации английский/русский аутентичный перевод. Все этикетки и меню управления должны быть на русском языке. Формат документов А4. Все копии документов должны быть поставлены также и на цифровых носителях. Требования к технической документации приведены в таблице 5.

Таблица 5

Требование	Примечание*
Подготовленная и утверждённая документация: - Перечень основных компонентов оборудования и их спецификация; - Измерительные приборы, документация на электроприборы и КИПиА.	-
Монтажные чертежи: - P&ID схема; - Чертежи механические; - Чертежи гидравлические (если имеются); - Чертежи соединений, деталей и узлов; - Чертежи системы смазки; - Принципиальные схемы (электрические, пневматические, автоматики и др.).	-
Документы при установке и проверке: - Отчёт по официальной контрольной проверке; - Соответствие СЕ; - Отчёт по официальной проверке электрики; - Инструкция по монтажу	-
Документация по эксплуатации и обслуживанию: - Инструкция по эксплуатации и обслуживанию (порядок замены деталей и узлов, периодичность контроля деталей, узлов и смазки, профилактика электроприборов, КИПиА и др.) - Инструкция по технике безопасности; - Перечень расходных материалов; - Перечень ЗИП с номером для заказа; - Документация для обучения.	-
Квалификация проекта DQ: - DQ протокол, отчёт, материалы для испытаний.	
Документация FAT: - Предварительные FAT тесты, протокол, отчёт и материалы для испытаний.	
Документация SAT: - SAT протокол, отчёт, материалы для испытаний.	
Квалификация установки IQ: - IQ протокол, отчёт, материалы для испытаний.	-
Калибровка: - Калибровочный протокол, отчёт, материалы для испытаний.	-

Требование	Примечание*
Операционная квалификация ОQ: - ОQ протокол, отчет, материалы для испытаний.	-
Сварочная документация: - Процедура сварки и квалификация; - Квалификация сварщика; - Процедура и отчет отчитки и пассивации.	-
Оборудование/кем выдан сертификат: - Кем выдан ISO сертификат; - Сертификаты на материалы.	-
Документация должна быть доступной и понятной для персонала, ответственного за эксплуатацию, обслуживание и ремонт оборудования	-
Инструкция по эксплуатации оборудования на русском языке (английском)	-
Паспорт или формуляр (на каждую единицу оборудования, контрольно-измерительный прибор)	-
Комплектовочные и упаковочные ведомости или упаковочные листы (с указанием каталожных номеров на съемные части)	-
Сборочный чертеж оборудования и его составных частей (при транспортировании оборудования частями)	-
Монтажные чертежи	-
Схемы (электрические, гидравлические, пневматические и др.) со спецификациями, списками сокращений и расшифровками	-
Рабочие чертежи, паспорта, сертификаты и др. на все покупные изделия, используемые в конструкции оборудования	-
Техническая документация на оборудование зарубежных производителей должна включать изложение наиболее важных разделов на языке пользователя	-
Перечень расходных материалов, применяемых при техническом обслуживании (например, масел, смазок, герметиков и т.п.)	-
Действующие сертификаты заводской калибровки/поверки приборов и средств измерений, входящих в состав оборудования	-
Сертификаты на материалы поверхностей (деталей) оборудования, контактирующие с продуктом	-
Сертификаты по полировке и пассивации поверхностей (деталей) оборудования, контактирующих с продуктом	-
Для оборудования (деталей), контактирующих с исходными материалами, и продукцией, должен быть в наличии комплект технической документации по выполненным сварочным работам и контролю сварных швов, включающий, как минимум, следующее: – сведения о сварке, включая вид сварки, тип и марку электродов; – сертификаты (или их копии) на электроды, используемые при сварке; – сведения о сварщиках; – сведения о методах, объемах и результатах контроля качества сварных соединений; – виды обработки сварных соединений после сварки	При наличии сварных деталей и соединений
Сертификаты на используемые смазочные материалы	-
Функциональная спецификация программного обеспечения на русском языке	-

* – в графе «Примечание» конкретизируется требование, которому должно соответствовать оборудование.

7 Квалификация и приемка оборудования, гарантийные обязательства (гарантии)

7.1 Требования к квалификации, приемке оборудования и гарантиям приведены в таблице 6.

Таблица 6

Требование	Примечание*
Квалификация	
Форма и содержание протоколов (DQ/IQ/OQ), а также список и количество требуемых тестовых материалов, методики проведения тестов и требуемое оборудование, т.е. все необходимое для проведения валидации. Должны быть согласованы с заказчиком в процессе FAT или не позднее 25-ти календарных дней до их проведения	-
Работы по квалификации (DQ/IQ/OQ) проводятся специалистами поставщика (производителя) оборудования	-
Заполнение IQ и OQ протоколов должно осуществляться представителем продавца в процессе выполнения квалификации совместно с представителями (валидационной группой) покупателя	-
Специальный инструмент, приспособления и приборы, необходимые для проведения валидации предоставляет производитель (поставщик) оборудования	-
Заводские приемочные испытания (FAT)	
Проект протоколов FAT должен быть предоставлен Заказчику для согласования	-
Приборы для проведения испытаний FAT должны быть обеспечены производителем. Заводские приемочные испытания будут проводиться на объекте поставщика (производителя) оборудования	-
Поставщик (производитель) должен пригласить Заказчика для проведения FAT. FAT испытания должны выполняться в соответствии с предварительно согласованным протоколом FAT	-
<p>FAT должен включать следующие элементы:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Проект протоколов FAT должен быть предоставлен Заказчику для согласования не позднее, чем за 25 календарных дней до предполагаемой даты проведения испытаний; -Приборы для проведения испытаний FAT должны быть обеспечены производителем. Заводские приемочные испытания будут проводиться на объекте поставщика оборудования; -Поставщик должен пригласить Заказчика для проведения FAT. FAT испытания должны выполняться в соответствии с предварительно одобренными процедурами; -FAT приемка должна включать в себя следующие критерии, но не ограничиваться ими: обзор технической документации завода изготовителя для проверки ее соответствия проектным спецификациям. Вид материала / класс, шероховатость, сварочная информация, размеры и сертификаты должны быть проконтролированы; -Производитель должен представить тестовые документы и сертификаты качества для всех компонентов, входящих в состав оборудования. Следует проверить, что оборудование работает должным образом и обеспечивает проектные спецификации. Соответствующие документы должны быть добавлены к отчету FAT; -Должны быть проверены характеристики материалов поверхностей, соприкасающихся с продуктом, и их соответствие URS. Должна быть обеспечена сертификация материалов, которые использованы в изготовлении критических деталей оборудования; -FAT должен включать следующие элементы: визуальный контроль, проверка размеров, специфические измерения, контроль документов, наличие калибровки, тест на работоспособность, контроль элементов панели управления; -FAT результаты должны быть обобщены в отчете о FAT. 	-
Монтаж оборудования, пуско-наладочные работы и обучение	
Транспортировка оборудования к месту монтажа	По согласованию сторон

Требование	Примечание*
<p>Разгрузку, транспортировку и установку запакованного оборудования осуществляют специалисты покупателя. Персонал и механизмы для разгрузки и перемещения оборудования на место установки предоставляет покупатель. Специалисты со стороны поставщика выполняют:</p> <ul style="list-style-type: none"> Распаковку; Сборку оборудования (при необходимости) в соответствии с комплектом поставки; Установку блоков управления; Подключение электропитания и подготовленных покупателем систем технического обеспечения; Пробный запуск (пуско-наладку); SAT с заполнением соответствующих протоколов и оформлением отчета. <p>Специальный инструмент, приспособления и приборы, необходимые для проведения пуско-наладочных работ предоставляет производитель (поставщик) оборудования.</p> <p>Обучение персонала покупателя осуществляется представителями производителя (поставщика) оборудования во время пуско-наладочных работ.</p>	-
<p>Персонал и механизмы для разгрузки и перемещения оборудования на место установки предоставляет Заказчик</p>	-
<p>Установка оборудования должна осуществляться специалистами Поставщика (производителя) в присутствии представителя Заказчика оборудования</p>	-
<p>Специалисты со стороны поставщика/производителя должны выполнить:</p> <ul style="list-style-type: none"> - сборку оборудования (при необходимости) в соответствии с комплектом поставки; - установку блоков управления; - подключение электропитания и подготовленных покупателем систем технического обеспечения; - пробный запуск (пуско-наладку); - SAT с заполнением соответствующих протоколов и оформлением отчета. 	-
<p>Специальный инструмент, приспособления и приборы, необходимые для проведения пуско-наладочных работ, должен предоставить производитель (поставщик) оборудования</p>	-
<p>Обучение персонала покупателя должно осуществляться представителями производителя (поставщика) оборудования во время пуско-наладочных работ</p>	-
Приемочные испытания на месте установки (SAT)	
<p>Приемочные испытания на месте должны быть выполнены после установки (перед квалификацией)</p>	-
<p>Приемочные испытания на месте должны быть выполнены после установки (перед выполнением IQ, OQ, PQ), чтобы проверить соответствие системы или оборудования проектным спецификациям. Испытания проводятся по процедурам и протоколам, заранее согласованным с покупателем.</p>	
<p>Следующие тесты должны быть выполнены по предварительно одобренным процедурам:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проверка размеров; - проверка состава и комплектности оборудования; - наличие дефектов; - проверка панели управления; - протокол пуско-наладки и акт ввода оборудования в эксплуатацию. 	-
<p>Результаты SAT должны быть обобщены в отчете. Отчет должен быть согласован и утвержден представителями заказчика</p>	-
Гарантии и стоимость	
<p>Гарантийный срок эксплуатации оборудования с момента ввода в эксплуатацию</p>	<p>Предпочтительно не менее 2-х лет</p>
<p>Послегарантийное обслуживание оборудования</p>	<p>Предпочтительно</p>

Требование	Примечание*
<p>В стоимость предложения включается:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Стоимость оборудования со всей комплектной поставкой, включая техническую документацию, упаковку, доставку оборудования до потребителя, пусконаладочные работы, проведение квалификации оборудования и гарантийное обслуживание; - Стоимость услуг. <p>Указывается общая стоимость предложения и стоимость всех составляющих компонент по возможности отдельно. На дополнительно предлагаемые к поставке системы, оборудование и опции, не включённые в техническое задание, стоимость должна быть указана отдельно.</p>	10 лет

* – в графе «Примечание» конкретизируется требование, которому должно соответствовать оборудование.

8 Расчетные данные, исполнение

8.1 Расчетные данные и исполнение приведены в таблице 7.

Таблица 7

Данные по полупродукту		
Характеристика (параметр)	Требования	Примечания
1 Наименование	Растворы	Не горючие
2 pH	2-12	-
3 Плотность растворов г/см ³	0,9-1,1	-
4 Вязкость эмульсии, мПа/с	До 1500	-
5 Размер частиц нерастворимой фазы	(10-100) мкм	-
6 Нерастворимая фаза %	Не более 1	-
7 Жидкая фаза %	Не менее 99	-
8 Склонность к пенообразованию	Да	-
9 Температура при розливе, °С	20-40	-
Блок наполнения (дозирования), укупорки и обкатки		
Характеристика (параметр)	Требования	Примечания
1 Количество	1 шт.	-
2 Габаритные размеры (ДхШ), мм	Минимальные габаритные размеры, для возможности монтажа в существующее помещение	Приложение 1
3 Напряжение питания	220-400В x 50Гц	-
4 Производительность	4 000 – 6 000 шт./час	-
5 Объем наполнения	0.5-2.5 мл	-
6 Точность дозирования	±0,5%	0.5±0,01 мл 2.5±0,05 мл
7 Формат флакона	2R и 3R	Приложение 2
8 Счетчик количества наполненных флаконов	Да	-
9 Узел дозировки	Два перистальтических насоса	Дозировка происходит одновременно двумя насосами.
10 Перистальтический насос	Предусмотреть возможность реверса после дозирования (для исключения возможности капли на игле дозирования)	-
11 Формат пробки	-	Приложение 3

12 Узел укупорки	Вибробункер для ориентации пробок, два пневматических устройства укупорки.	Укупорка двух флаконов одновременно.
13 Узел укупорки	Предусмотреть возможность наладки системы укупорки (полная укупорка и частичная укупорка)	Частичная укупорка необходима для розлива препарата с дальнейшей лиофилизацией.
14 Формат колпачка		Приложение 4
15 Узел обкатки	Вибробункер, для ориентации колпачков, узел обкатки	
16 Дополнение	Узел обкатки необходимо изолировать от зоны розлива, а также местный отсос воздуха для предотвращения попадания металлической стружки в не укупоренный флакон	-
17 Функция погружения форсунок во флакон пенящихся продуктов	Да	-
18 Подача и укупорка пробкой	Автоматически	-
19 Оптический датчик наличия пробки	Да	Флакон без пробки должен перемещаться в зону брака
20 Оптический датчик наличия колпачка	Да	Флакон без колпачка должен перемещаться в зону брака
21 Способ подачи продукта	Самовсасывание из буферной емкости через шланги	Автоматическая подача полупродукта в буферную емкость с поддержанием требуемого уровня для стабилизации дозы
22 Память параметров рецепта для каждого типа флакона и полупродукта	Да	-
23 Автоматическая остановка розлива при переполнении конвейера	Да	-
24 Контроль текущей и ежесменной производительности	Да	-
25 Простая регулировка дозы и перестройки на другой формат флакона	Да	-
26 Накопительный стол	Да	Поступление флаконов на накопительный стол слева, по ходу движения линии
Буферная ёмкость		
<i>Характеристика (параметр)</i>	<i>Требования</i>	<i>Примечания</i>
1 Количество, шт.	1	Приложение 5 (Пример буферной емкости)
2 Материал контактирующий с полупродуктам	AISI 316	-
3 Шероховатость поверхностей контактирующих с полупродуктом-	≤Ra 0,5 мкм	-
4 Объем, л	20	-
5 Конструкция	На металлических опорах AISI	Легко отсоединяется

	304	от опор для стерилизации в автоклаве
6 Способ подачи полупродукта в буферную емкость	Автоматический. Перистальтическим насосом или пневмоклапанами с подпором давления полупродукта из реактора.	Возможность регулировки требуемого объема
Крышка буферной ёмкости		
<i>Характеристика (параметр)</i>	<i>Требования</i>	<i>Примечания</i>
1 Исполнение	Герметичная, стационарная	-
2 Порт для моющей головки	1 шт.	-
3 Моющая головка	1 шт.	-
4 Порт для датчика уровня	1 шт.	-
5 Порт для фильтра дыхания	1 шт.	-
6 Корпус фильтродержателя для фильтра дыхания	1 шт.	Фильтр входит в комплект поставки
7 Порт для полупродукта	1 шт.	-
8 Корпус фильтродержателя для фильтра финишной стерилизации	1 шт.	Фильтр входит в комплект поставки
Пульт управления блока наполнения		
<i>Характеристика (параметр)</i>	<i>Требования</i>	<i>Примечания</i>
1 Расположение	На отдельной стойке/ На раме установки.	-
2 Пульт управления (touchscreen)	Цветная, русифицирована (по возможности)	-
3 Активная мнемосхема с информацией	Да	Одна панель на все оборудование
Система ограниченного доступа (RABS)		
<i>Характеристика (параметр)</i>	<i>Требования</i>	<i>Примечания</i>
1 Количество	1 шт.	-
2 Напряжение питания	220-400В x 50Гц	-
3 Уровень шума на рабочем месте не выше, дБ	80	-
4 Степень защиты оборудования	IP54	-
5 Наличие программного обеспечения для работы в автоматическом режиме	Да	-
6 Класс внутренней среды в соответствии с ISO 14644-1 EU cGMP	ISO 5	Класс «А»
7 Наличие перчаточных портов	Да	-
8 Материал каркаса	AISI 304	-
9 Материал основной камеры, не контактирующей с продуктом	AISI 304	-
10 Наличие контроля степени загрязненности HEPA- фильтра, наличие портов для проведения дополнительных тестов	Да	-
11 Поддерживаемое относительное давление относительно помещения, в котором располагается RABS	От +5 до +20 Па	-
12 Наличие датчика скорости потока	Да	-
13 Наличие устройства для проверки герметичности перчаток	Да	Отдельное устройство

14 Наличие освещения	Да	-
15 Наличие УФ лампы	Да	-
Транспортер линейного типа		
<i>Характеристика (параметр)</i>	<i>Требования</i>	<i>Примечания</i>
1 Количество	1 шт.	-
2 Напряжение питания	220-400В x 50Гц	-
3 Назначение	Транспортировка наполненных флаконов из помещения класса В в помещение класса К	-
4 Длина	3 м	По согласованию с заказчиком. Будет зависеть от размера оборудования и размера помещения

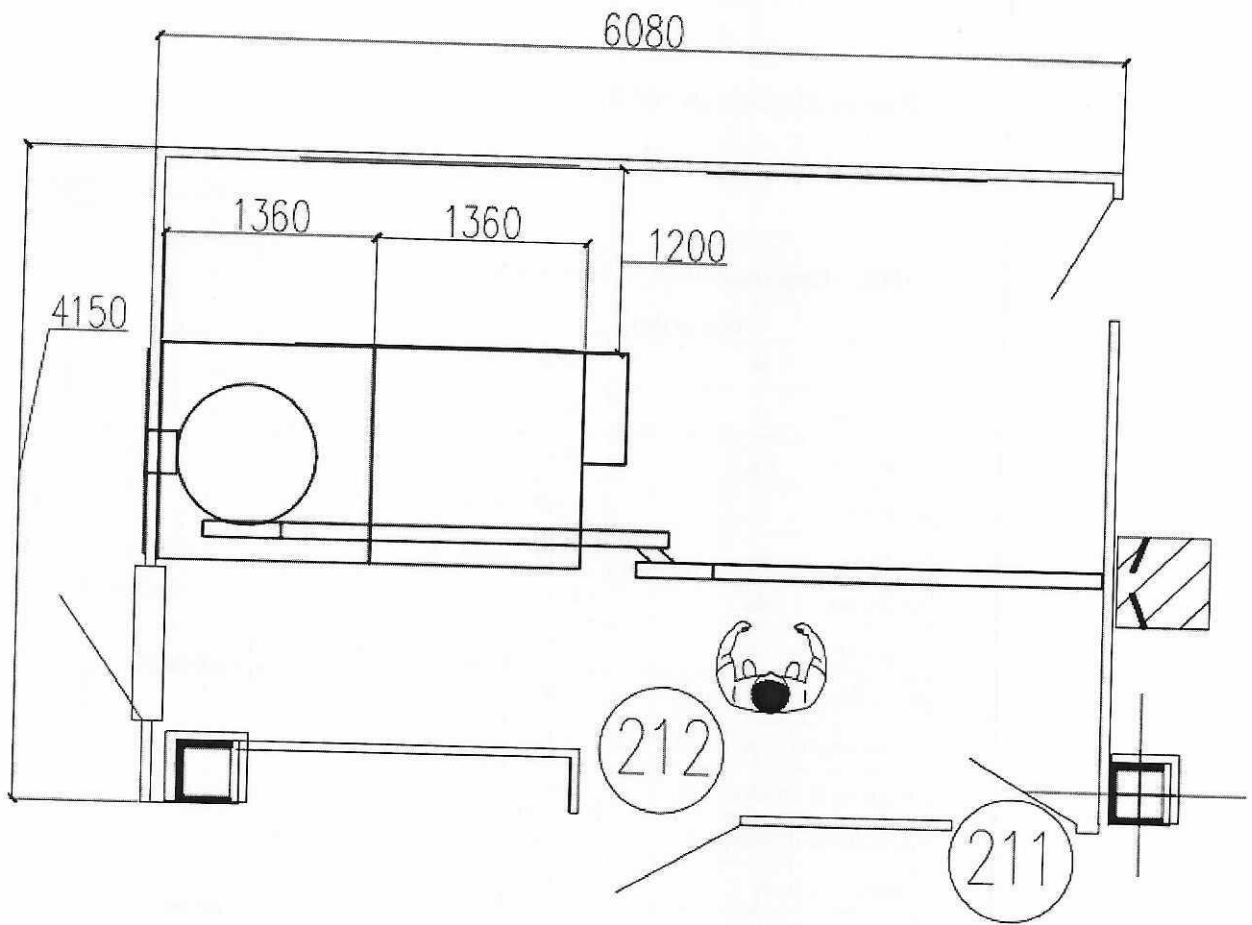
Гл. инженер



Чубаров В.И.

Приложение №1

Размеры помещения



Гл. инженер

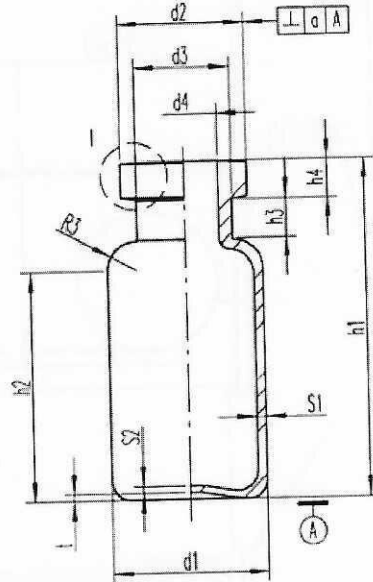
Чубаров В.И.

Domestic Design of 2R

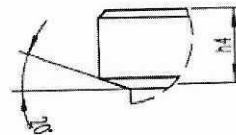
SPEC. 【2ml R Domestic】 Dimension in mm

Tubular Vial

ITEM	BASIC	TOL.
Total Height h1	35.00	±0.35
OD of body d1	16.00	±0.20
OD of lip d2	13.00	±0.20
ID of lip d4	7.00	±0.20
OD of neck d3	≤10.5	
Length of neck h3	3.90	±0.35
Finish Height (reference)	3.80	±0.20
Finish Height to root corner* h4	4.10	±0.20
Thickness of bottom S2	≥0.7	
Vertical axle deviation a	≤1.0	
Thickness of body S1	1.00	±0.04
length of body h2	≥23	
t	≤0.7	



局部放大:
4:1



Remark: Finish Height to root corner* means the total height from the top to the root corner of neck finish

Dimensions in mm

For reference purpose only

Filling Capa.	2ml	DES'D by	Mao Jian	Article:	2ml injectable vial
			Date: 2019.5.15	Drg. NO.:	2R Domestic
Brimful Capa.	4ml	CHK'D by	Song Yijuan	Material	High Borosilicate Neutral Glass
			Date: 2019.5.15		USP type I
Weight:	4.5g	APP'D by	Liu Jian	Shandong Pharmaceutical Glass Co., Ltd.	
			Date: 2019.5.15		

Гл. инженер

Чубаров В.И.

Продолжение приложения №2

Флакон 3R



JINAN YOULYY INDUSTRIAL CO., LTD.

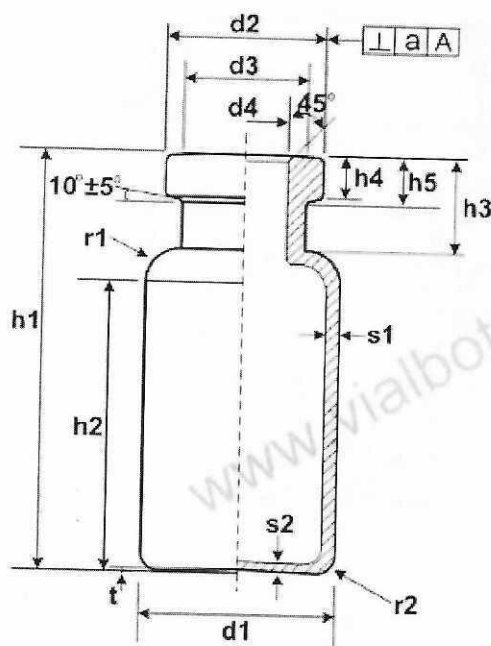
Address: No.19 Huaneng Road Jinan, P.R. China.

Tel: +86 531 88162380 Fax: +86 531 88160903

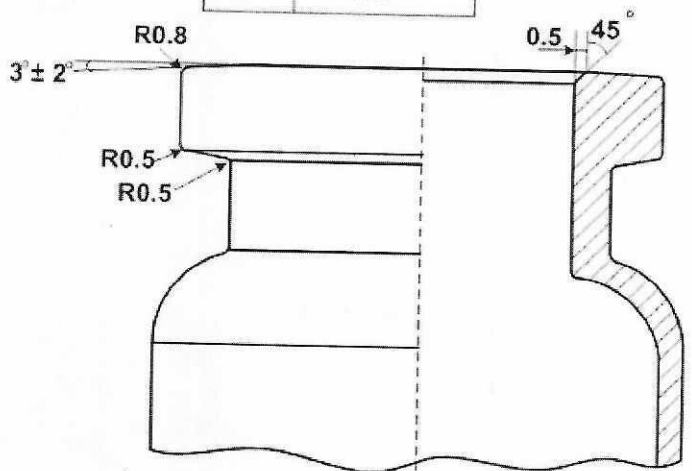
Http://www.vialbottle.com E-mail: sales@youlyy.com

3ml tubular glass vial drawing

Unit: mm



d1	16.0 ± 0.2
d2	13.0 ± 0.2
d3	≤ 10.5
d4	7.0 ± 0.2
h1	35.0 ± 0.4
h2	≥ 20.0
h3	8.0 ± 0.5
h4	3.6 ± 0.2
h5	3.9 ± 0.2
s1	1.0 ± 0.04
s2	≥ 0.7
r1	2.5
r2	1.5
t	≤ 0.7
a	≤ 1.0

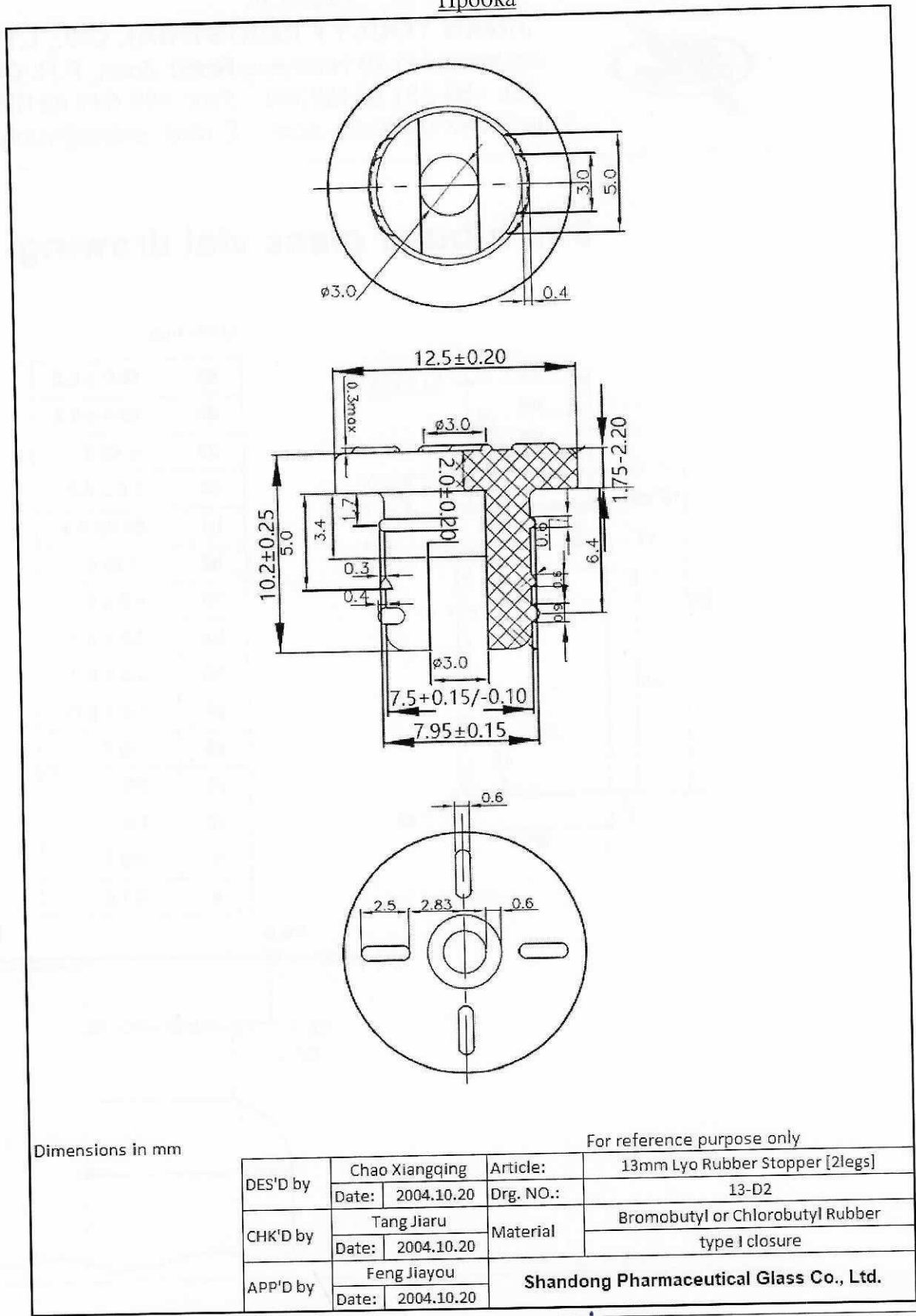


Гл. инженер

Чубаров В.И.

Приложение №3

Пробка



Dimensions in mm

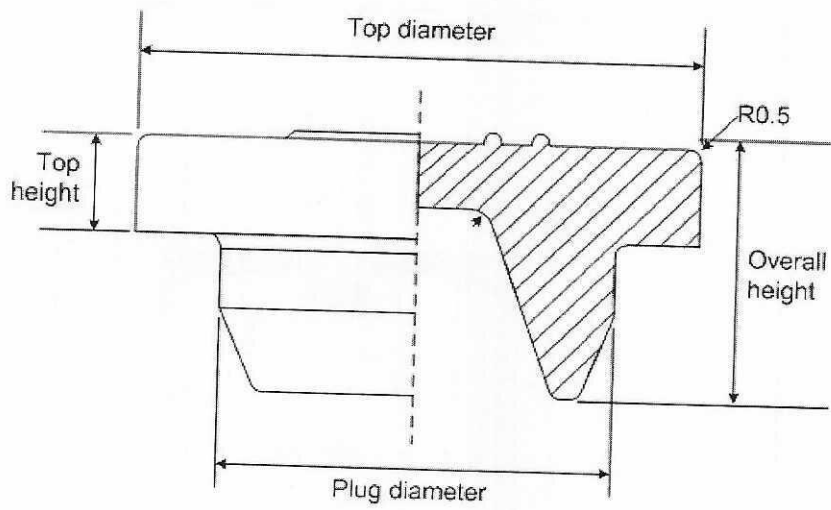
For reference purpose only

DES'D by	Chao Xiangqing		Article:	13mm Lyo Rubber Stopper [2legs]
	Date:	2004.10.20	Drg. NO.:	13-D2
CHK'D by	Tang Jiaru		Material	Bromobutyl or Chlorobutyl Rubber
	Date:	2004.10.20		type I closure
APP'D by	Feng Jiayou		Shandong Pharmaceutical Glass Co., Ltd.	
	Date:	2004.10.20		

Гл. инженер

Чубаров В.И.

Продолжение приложения №3



This drawing is just sketchy drawing, if you need detailed drawing, please contact us.

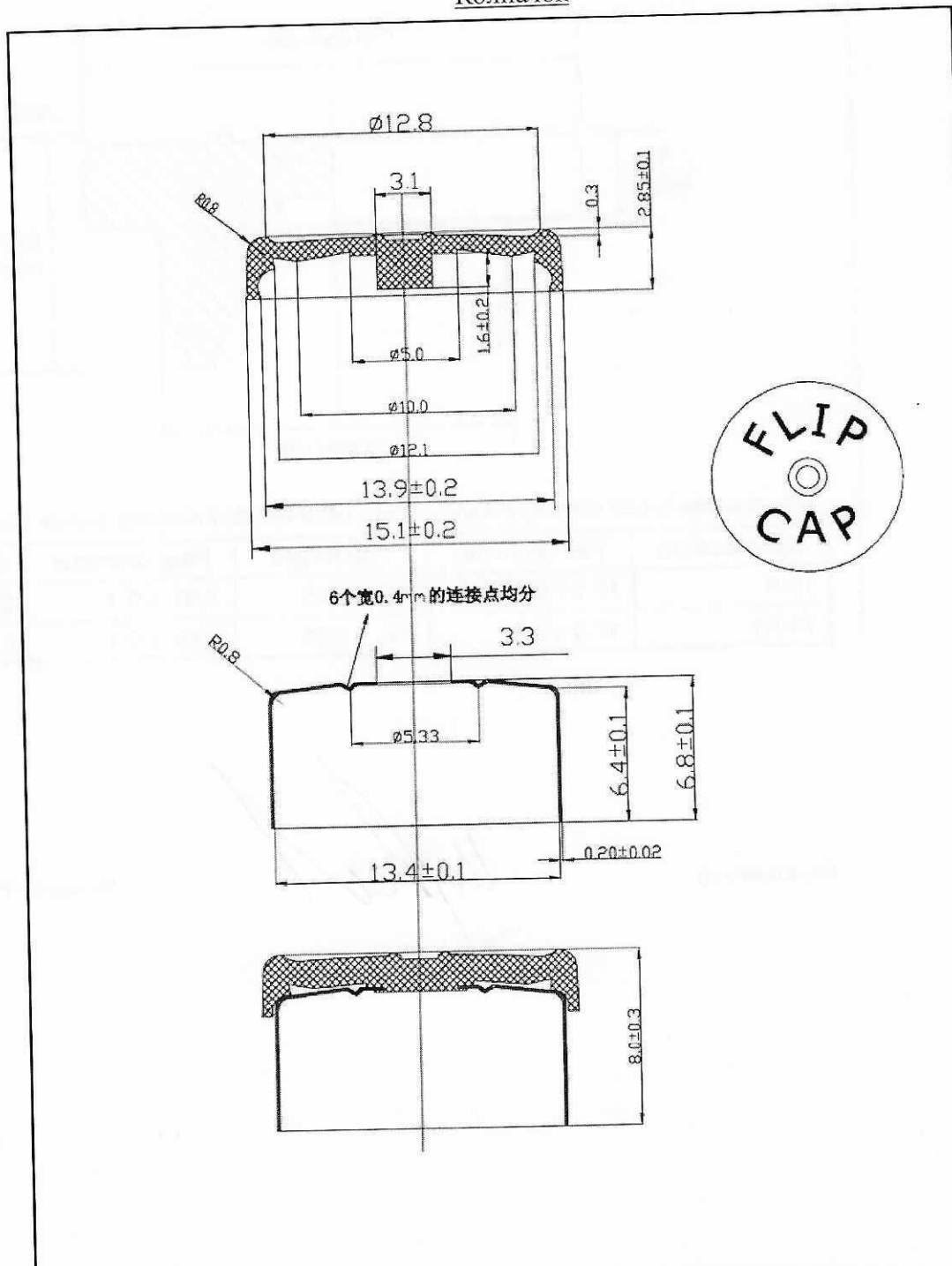
Specificaton	Top Diameter	Top height	Plug diameter	overall height
13-A	12.5 ± 0.2	2.2 ± 0.25	7.50 ± 0.1	6.5 ± 0.3
13-A1	12.5 ± 0.2	2.0 ± 0.25	7.50 ± 0.1	6.7 ± 0.3

Гл. инженер

Чубаров В.И.

Приложение №4

Колпачок

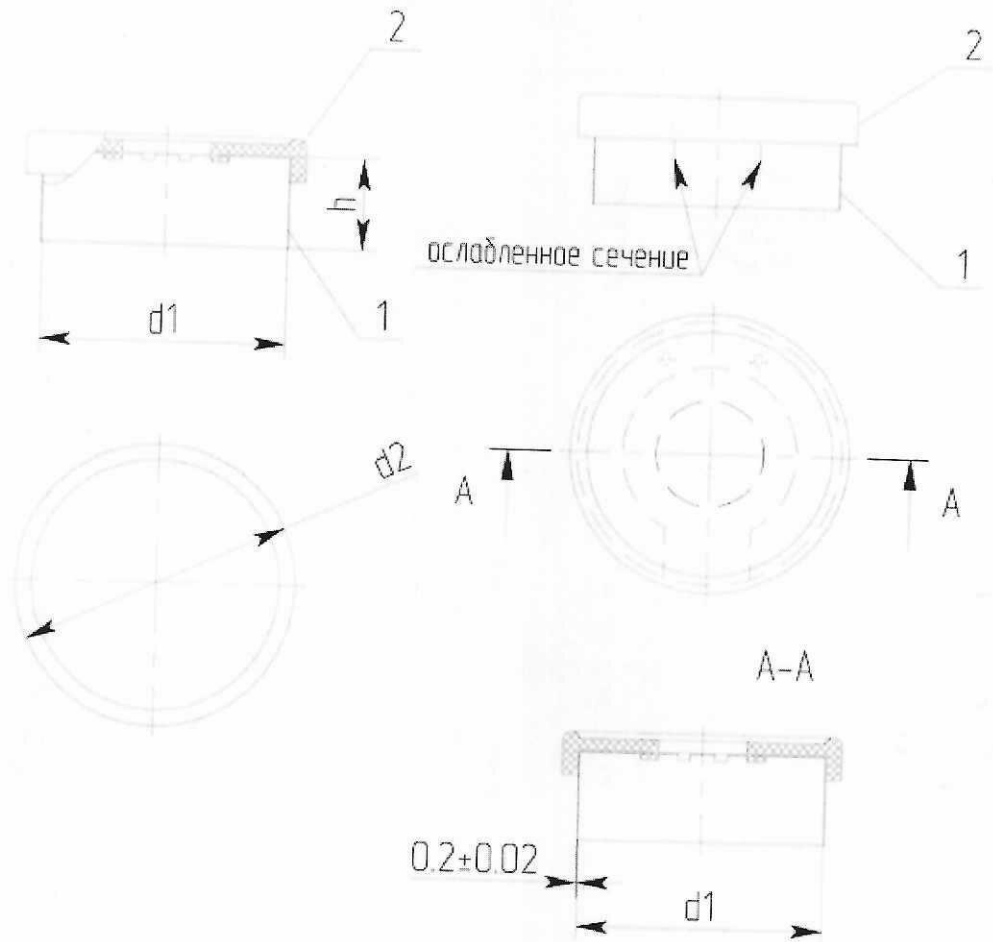


Dimensions in mm			For reference purpose only		
Plastic part surface	Shiny	DES'D by	Wang Wei	Article:	Flip off cap 13mm
			Date: 2020.9.12	Drg. NO.:	SZD-13-15
Suitable for	13mm neck finish	CHK'D by	Lu Jiwei	Material	PP
			Date: 2020.9.12		Aluminum
Weight:		APP'D by	Du Bin	Shandong Pharmaceutical Glass Co., Ltd.	
			Date: 2020.9.12		

Гл. инженер

Чубаров В.И.

Продолжение приложения №4



1 – колпачок, 2- пластиковая накладка

Обозначение	d ₁ , мм		d ₂ мм		h, мм		Масса 100 шт. колпачков, не более, кг
	номинальный размер (внутренний)	предельное отклонение	номинальный размер	предельное отклонение	номинальный размер	предельное отклонение	
К-2-13 ПН	13,0	±0,5	15	±0,3	6,3	±0,5	1,0
К-2-14 ПН	14,0	±0,5	16	±0,3	5,8	±0,5	1,1

Гл. инженер

Чубаров В.И.

Проект договора

д. Должа

«___» _____ 2026 г.

лице _____, в
действующего на основании _____, именуемое в дальнейшем
«ПОСТАВЩИК», с одной стороны, и Открытое акционерное общество «БелВитунифарм»,
в лице генерального директора Даровских Ильи Анатольевича, действующего на основании
Устава, именуемое в дальнейшем «ПОКУПАТЕЛЬ», с другой стороны, при совместном
упоминании в дальнейшем СТОРОНЫ, заключили настоящий договор о нижеследующем:

1. ПРЕДМЕТ ДОГОВОРА

1.1. ПОСТАВЩИК по настоящему договору выбран с применения процедуры
закушки путем размещения информации на сайте Общества.

1.2. ПОСТАВЩИК обязуется поставить, а Покупатель на условиях настоящего
договора принять и оплатить Товар, наименование, ассортимент, количество и цена
которого указываются в п.1.3. настоящего договора.

1.3. ПОСТАВЩИК передает, а ПОКУПАТЕЛЬ принимает и оплачивает следующий
товар:

Наименовани е товара	Ед. изм.	Кол-во	Цена за ед., без НДС, бел.руб.	Стоимость, бел.руб.	Ставка НДС, %	Сумма НДС, бел.руб	Всего с НДС, бел. руб.
Итого							

Общая сумма договора составляет _____ (_____)
белорусских рублей _____ копеек, в том числе НДС _____
(_____) белорусских рублей _____ копеек.

1.4. Источник финансирования: собственные средства ПОКУПАТЕЛЯ.

1.5. Цель приобретения Товара: для собственного производства (потребления).

2. КАЧЕСТВО ТОВАРА

2.1. Качество товара должно соответствовать ГОСТ, ТУ, иным нормативно-
техническим документам, утвержденным в установленном порядке, требованиям, обычно
предъявляемым к товарам такого плана и должно подтверждаться сертификатом
(паспортом) качества завода-изготовителя, требованиям ПОКУПАТЕЛЯ. Ответственность
за соответствие товара всем предъявляемым к товару требованиям несет ПОСТАВЩИК.

2.2. Приемка Товара по количеству и качеству производится в соответствии с
«Положением о приемке товаров по количеству и качеству», утвержденным
Постановлением Совета Министров Республики Беларусь №1290 от 03.09.2008.

2.3. Гарантийный срок на товар составляет не менее 2 (двух) лет с даты поставки
Товара.

2.4. В случае поставки Товара ненадлежащего качества (комплектности),
ПОСТАВЩИК обязан за свой счет заменить такой Товар на качественный в течение 10
рабочих дней с момента выставления требования о замене либо вернуть
ПОКУПАТЕЛЮ ранее уплаченную сумму в размере стоимости Товара ненадлежащего
качества (комплектности) в течение этого же срока.

3. ПОРЯДОК РАСЧЕТОВ

3.1. Оплата за Товар производится Покупателем на условиях: 50% предоплата, по реквизитам, указанным Поставщиком в счете; 40% - в течении 10 рабочих дней после проведения FAT-испытаний (перед отгрузкой); 10% - в течении 10 рабочих дней после доставки товара на склад Покупателя. ПОСТАВЩИК обязан в отношении каждого оборота поставки товара в порядке, установленном законодательством, не позднее 10-го числа, следующего за месяцем дня отгрузки, выставить ПОКУПАТЕЛЮ электронный счёт-фактуру (далее - ЭСЧФ) с использованием Портала Министерства по налогам и сборам Республики Беларусь. ЭСЧФ выставляется не ранее дня поставки товара, если иное не установлено законодательством Республики Беларусь. В случае невозможности выставления ЭСЧФ, ПОСТАВЩИК обязан уведомить об этом ПОКУПАТЕЛЯ до истечения срока, указанного в части первой настоящего пункта.

4. ПОРЯДОК И СРОКИ ПОСТАВКИ

4.1. Поставка товара осуществляется силами и за счет ПОСТАВЩИКА в течение 110 календарных дней с даты получения 50% предоплаты, в соответствии с пунктом 3.1 настоящего договора. Возможна досрочная поставка Товара. Допускается поставка партиями.

4.2. В случае не полной поставки (недоставки) товара ПОСТАВЩИК производит допоставку недостающего Товара в течение 90 календарных дней либо возвращает ПОКУПАТЕЛЮ ранее уплаченную сумму в размере стоимости не поставленного товара в течение 30 календарных дней, по требованию ПОКУПАТЕЛЯ.

4.3. Датой поставки Товара является дата, указанная в товарно-транспортной накладной (ТТН-1).

4.4. Право собственности на Товар, а так же все риски случайного повреждения, утраты, конфискации или гибели Товара переходят к ПОКУПАТЕЛЮ в момент фактического получения Товара.

4.5. ПОСТАВЩИК гарантирует, что Товар никому не был продан, не заложен, в споре и под запретом (арестом) не состоит и никакие иные третьи лица прав на Товар не имеют.

5. ТАРА, УПАКОВКА, МАРКИРОВКА

5.1. Тара и упаковка должны соответствовать требованиям ГОСТ, ТУ. Товар подлежит маркировке в соответствии с действующими техническими условиями.

5.2. Товар должен быть упакован в тару (упаковку), обеспечивающую его сохранность при транспортировке и хранении. Расходы по упаковке, маркировке включаются в стоимость товара. Тара является не возвратной.

6. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ СТОРОН

6.1. В случае просрочки оплаты товара Покупатель выплачивает Поставщику пени в размере 0,01% просроченного платежа за каждый день просрочки но не более 0,1% от общей суммы оставшейся задолженности.

6.2. В случае нарушения сроков поставки товара Покупатель вправе выставить пени в размере 0,2% от суммы предоплаты за каждый день просрочки от не поставленного в срок Товара. Покупатель может в любой момент отказаться от исполнения настоящего договора, если Поставщик нарушил срок поставки более чем на 3 дня. Надлежащим будет являться уведомление, направленное на электронный адрес, указанный в договоре. Договор считается расторгнутым с момента получения уведомления. Ни одна из СТОРОН не имеет права передавать права и обязательства по настоящему договору третьей СТОРОНЕ без согласия другой СТОРОНЫ.

7. СРОК ДЕЙСТВИЯ ДОГОВОРА

7.1. Настоящий договор вступает в силу с момента его подписания обеими СТОРОНАМИ и действует до полного выполнения СТОРОНАМИ принятых на себя обязательств.

8. АНТИКОРРУПЦИОННЫЕ ОГОВОРКИ

8.1. Стороны подтверждают, что им известны требования законодательных и иных нормативных правовых актов Республики Беларусь о противодействии коррупции (далее - антикоррупционные требования). Стороны обязуются обеспечить соблюдение антикоррупционных требований при исполнении настоящего Договора своими работниками. Каждая из Сторон Договора отказывается от любого стимулирования работников второй Стороны, ее контрагентов, иных лиц, которое направлено на обеспечение выполнения таким лицом каких-либо действий в пользу стимулирующей его Стороны. К иным лицам могут относиться госслужащие и любые другие лица, имеющие прямое и (или) косвенное отношение к исполнению Договора.

8.2. В случае возникновения у Стороны подозрений, что произошло или может произойти нарушение каких-либо положений настоящего пункта, соответствующая Сторона обязуется уведомить об этом другую Сторону в письменной форме в течение 5 дней. В письменном уведомлении Сторона обязана сослаться на факты или предоставить материалы, достоверно подтверждающие или дающие основание предполагать, что произошло или может произойти нарушение каких-либо положений настоящего пункта.

8.3. В случае нарушения одной Стороной антикоррупционных требований, другая Сторона вправе отказаться от исполнения Договора в одностороннем порядке. Сторона, нарушившая антикоррупционные требования при исполнении настоящего Договора своими работниками, представителями, обязана возместить другой Стороне возникшие у нее в результате этого убытки.

9. ПРОЧИЕ УСЛОВИЯ

9.1. Настоящий договор и приложения к нему, подписанные и переданные посредством факсимильной/электронной связи имеют юридическую силу. СТОРОНА, передавшая документы посредством факсимильной/электронной связи, обязана передать оригиналы этих документов другой стороне в течение 7 (семи) рабочих дней с момента отправки их посредством факсимильной/электронной связи.

9.2. До предъявления иска в суд по любому спору, вытекающему из настоящего Договора или в связи с ним, Сторона, права которой нарушены, обязана направить другой Стороне письменную досудебную претензию с приложением документов подтверждающих факт образования задолженности (заверенное платежное поручение по оплате товара (при его наличии), заверенную копию заключенного между сторонами договора, заверенные копии товарно-транспортных накладных, актов выполненных работ (оказанных услуг) или других первичных учетных документов, копию акта сверки подписанную Стороной направляющей претензию). Претензия должна содержать существо требований, их обоснование, расчет суммы требований и направляется заказным письмом с уведомлением о вручении по почтовому адресу стороне, нарушившей условия договора. Споры, связанные с исполнением Договора, решаются сторонами путем переговоров. Споры, не урегулированные путем переговоров, заинтересованная сторона передает на рассмотрение в экономический суд Витебской области. Языком судебного разбирательства является русский язык. Материальным и процессуальным правом, применимым по настоящему договору, является право Республики Беларусь.

9.3. Все изменения и дополнения к настоящему договору действительны лишь в том случае, если они совершены в письменной форме и подписаны полномочными

представителями сторон. После подписания настоящего договора все предварительные переговоры и переписка, касающиеся его предмета и условий, теряют юридическую силу.

9.4. Во всем остальном, не предусмотренном настоящим договором, СТОРОНЫ руководствуются действующим законодательством Республики Беларусь.

9.5. Настоящий договор составлен в 2-х экземплярах, имеющих равную юридическую силу, по одному экземпляру для каждой из СТОРОН.

10. ЮРИДИЧЕСКИЕ АДРЕСА, РЕКВИЗИТЫ И ПОДПИСИ СТОРОН

ПОКУПАТЕЛЬ:

ОАО "БелВитунифарм"
Республика Беларусь, 211309, Витебская
область, Витебский район, д. Должа, ул.
Советская, 26А
УНП 811001710 ОКПО 296546332000
P/C BY08 BLBB 3012 0811 0017 1000 1001
(BYN)
P/C BY78 BLBB 3012 0811 0017 1000 1002
(RUB)
Дирекция ОАО «Белинвестбанк» по Витебской
области BLBBVY2X
E-mail: vika_bvusnab@mail.ru
Генеральный директор

_____ Даровских И.А.

М.П.

ПОСТАВЩИК:

М.П.